

L'impegno della Chiorino Technology per l'ambiente è testimoniato dalla capacità imprenditoriale di investire in strutture ed infrastrutture che permettano l'utilizzo efficace di fonti rinnovabili, il disinquinamento delle emissioni, il riciclo e il recupero dei rifiuti prodotti, l'ottimizzazione di processi e consumi.

I risultati ottenuti sono il frutto della costante attenzione del settore alla prevenzione dell'inquinamento, alla ricerca e all'applicazione di tecnologie innovative.

La collaborazione con tutta la filiera produttiva, in primis i fornitori di prodotti chimici, ha consolidato un coinvolgimento già attivo, per trovare soluzioni sempre più efficienti per il miglioramento della qualità degli scarichi e delle emissioni in atmosfera e, in generale, la salvaguardia del territorio su cui il settore insiste.

Al fine di monitorare l'efficienza dei processi e alla prevenzione e riduzione dell'inquinamento, la Chiorino Technology consuntiva i dati su parametri che storicamente definiscono il "Bilancio Ambientale" dell'azienda. Tali dati offrono un esaustivo excursus degli impatti ambientali aziendali e degli investimenti economico-finanziari necessari alla loro ottimale gestione.

Nel corso degli anni, la Chiorino Technology ha investito importanti risorse economiche per raggiungere gli attuali livelli di efficienza ambientale e minimizzare gli impatti della propria attività e degli articoli commercializzati. Ricerca e innovazione supportano costantemente l'impegno dell'azienda che localmente consentono il trattamento di scarti di lavorazione e rifiuti.

La Chiorino Technology utilizza quale materia prima pellami semilavorati che derivano esclusivamente dall'industria alimentare, di cui sono uno scarto. La pelle è infatti una risorsa rinnovabile, in quanto l'allevamento ai fini alimentari ne consente il mantenimento ed il continuo rinnovamento nel tempo.

Il processo della Chiorino Technology trasforma la pelle in un prodotto di valore per il mercato. In Chiorino Technology, un potenziale rifiuto è trasformato in materia prima per manufatti che da sempre accompagnano la vita dell'uomo e che rivestono un'importanza fondamentale nel definirne caratteristiche prestazionali, estetiche, di valore.

La trasformazione del pellame semiterminato in pelle spalmata avviene attraverso l'impiego di risorse, il cui consumo dipende in modo sostanziale dal mix di materie prime messe in lavorazione in azienda e dalla tipologia di processo.

La responsabilità sociale è uno degli aspetti della sostenibilità della Chiorino Technology. Si concretizza nel rispetto dei diritti dei lavoratori, nella tutela della salute e della sicurezza in ambiente di lavoro, nelle iniziative a favore del territorio e della comunità. Le maestranze rivestono in azienda un ruolo fondamentale. Sono le persone, con il proprio lavoro, la propria esperienza e creatività che consentono di trasformare il materiale semiterminato in materiale d'eccellenza per manufatti di valore. La Chiorino Technology valorizza le maestranze attraverso attività di sensibilizzazione, formazione specifica e aggiornamento.

La salute e la sicurezza dei lavoratori sono oggetto di costante impegno in azienda, nel rispetto di tutte le disposizioni vigenti, nazionali e comunitarie, in materia di prevenzione infortuni. I processi produttivi e le attività ad essi correlati sono condotti quotidianamente secondo modelli organizzativi, istruzioni e buone prassi al fine salvaguardare l'integrità fisica dei lavoratori e garantire luoghi di lavoro sicuri ed adeguati. Macchinari, impianti ed attrezzature sono realizzati e gestiti in modo da salvaguardare la sicurezza e la salute dei lavoratori. È promossa la partecipazione dei dipendenti, anche attraverso le loro rappresentanze, al processo di prevenzione dei rischi, affinché siano posti nelle condizioni di svolgere i compiti assegnati in

piena sicurezza per sé e per i colleghi. Primaria importanza è data alle attività di informazione e sensibilizzazione di tutto il personale. La formazione e l'addestramento sono condotti con specifico riferimento alla mansione svolta e periodicamente aggiornati.

Chiorino Technology rivolge sempre maggior impegno e attenzione agli aspetti etici e sociali, anche volti a rafforzare e migliorare il rapporto con la comunità locale, in stretta sinergia con le amministrazioni pubbliche, per coniugare crescita industriale, culturale e sviluppo sostenibile del territorio. L'Azienda promuove tali progetti direttamente o tramite le associazioni cui aderisce.

In oltre, per garantire la più alta qualità degli articoli in pelle e la sicurezza dei consumatori, la Chiorino Technology verificano quotidianamente articoli e processi, al fine di garantire adeguati requisiti prestazionali ed una caratterizzazione chimica conforme alle stringenti normative europee e non solo.

La Chiorino Technology si muove in modo concreto verso una produzione sostenibile, raccogliendo, analizzando e rendendo pubblici i dati relativi all'impatto ambientale della propria attività. A testimonianza di ciò, ha assunto volontariamente certificazioni in materia di qualità, sostenibilità ed ecologia volte a dimostrare l'impegno verso la comunità in cui opera: ISO 14001, Codice di responsabilità sociale UNIC e ISO 9001 che garantisce miglioramento continuo, monitoraggio di prodotto, di processo e servizio al cliente.

Certificati ottenuti con ICEC:

SGQ certificato 166/2005 del 30-03-2005 (conseguente a certificato DNV del 09-04-2001)

SGA certificato 046/2007 del 03-10-2007

Codice di Condotta attestato n. 013/2016 del 23-08-2016

Sostenibilità n.014/2016



Sistema di gestione qualità
certificato UNI EN ISO 9001 : 2015



Sistema di gestione ambientale
certificato UNI EN ISO 14001 :
2015



Cert-014-2016-SUSTAINABILITY



ICEC certificato n° 013
Codice conciaro di condotta
UNIC

Dott. Marco Toscano

Amministratore Delegato Chiorino Technology S.p.A.

28/02/2020