

La linea di scarpe ecosostenibili ideata dal partner di Ecotan® Sneark1991, completamente riciclabili
The eco-sustainable shoe line designed by Ecotan®'s partner Sneark1991, completely recyclable

La nuova rivoluzione Ecotan® 2.0

Silvateam amplia il suo pacchetto di tecnologie eco-friendly con l'acquisizione dell'azienda tedesca wet-green ed Ecotan® avvia la collaborazione con il brand italiano Sneark1991, che lancia la prima linea di sneaker completamente riciclabili.

Breaking news a San Michele Mondovì. Silvateam, leader mondiale nella produzione di tannini vegetali, ha acquisito la tedesca wet-green GmbH con sede a Reutlingen, pioniera della tecnologia brevettata Olivenleder®. L'unione delle due aziende rappresenta una pietra miliare nel percorso verso la sostenibilità dell'industria conciaria a livello mondiale. Olivenleder® ha sviluppato una soluzione unica al mondo producendo un estratto di altissima qualità dalle foglie di ulivo. Questa tecnologia di concia sostenibile si integra perfettamente con il sistema biocircolare Ecotan® di Silvateam, dando vita ad una sinergia senza precedenti. Silvateam, che celebra quest'anno 170 anni di storia, opera nei settori della concia della pelle, degli ingredienti alimentari, della nutrizione animale e delle biomasse. L'azienda piemontese è all'avanguardia nelle soluzioni di concia 100% metal-free Ecotan®, basate sui tannini naturali e biopolimeri, e l'acquisizione di Olivenleder® rafforza questa vocazione.

Dalla sinergia delle due tecnologie nasce Ecotan® Advanced, una nuova era per la concia naturale. La combinazione dei tannini di castagno e dell'estratto di ulivo offre così alle concerie una gamma di formulazioni ancora più ampia e performante, in armonia con l'ambiente e nel rispetto della salute di lavoratori e consumatori.

Ne parliamo con Alessandra Taccon, Ecotan® Project Director, e Massimo Gotti, Marketing Manager di Silvateam.

Quali sono le novità per l'anno in corso e come si inserisce l'acquisizione di Olivenleder® nel contesto della vostra attenzione all'ambiente?

"Ecotan si trova in un anno straordinario, ricco di grandissime novità. Non solo per le innumerevoli attività in corso, ma anche per l'acquisizione di Olivenleder® da parte di Silvateam, che rappresenta un'importante evoluzione nel settore conciario. Con uno spirito attento all'ambiente, Silvateam diventa la casa delle tecnologie green che rispettano l'uomo e la natura. L'acquisizione del brand tedesco, che per caratteristiche, tecnologia e valori è molto vicino a Ecotan®, rafforza la nostra posizione sul mercato. Ecotan® vanta un network di oltre 40 concerie in tutto il mondo, e nuove concerie si stanno unendo al progetto. Questa operazione permetterà di ampliare ulteriormente il nostro network e di offrire ai clienti una più vasta gamma di soluzioni innovative e sostenibili. L'abbiamo chiamata Ecotan® Advanced".

Quali sono le caratteristiche di Ecotan® Advanced e come si inserisce nella filosofia sostenibile di Silvateam?

"In linea con la nostra filosofia, Ecotan® Advanced coniuga la nuova generazione di soluzioni senza cromo, senza metalli ed altre sostanze potenzialmente pericolose, con ingredienti completamente bio-based. Infatti, offre una pre-concia a base di estratto di ulivo 100% derivante da materiale di scarto della potatura degli ulivi. Questa biomassa, che altrimenti verrebbe bruciata con conseguente emissione di CO₂ e consumo di ossigeno, viene invece riutilizzata per creare un prodotto innovativo e rispettoso dell'ambiente. La produzione dell'estratto verrà accentrata in Italia, nel cuore del Mediterraneo, culla della coltivazione dell'olivo. Questo permetterà di ridurre l'impatto ambientale associato al trasporto della materia prima e di rafforzare il legame di Silvateam con il territorio. Con Ecotan® Advanced, l'azienda di Mondovì si conferma leader nel settore della concia sostenibile offrendo alle concerie una nuova alternativa per soddisfare esigenze di eco-compatibilità e bio-circularità".



Quali sono i vantaggi dell'acquisizione di wet-green?

"La sinergia tra Silvateam e wet-green offre reciproci vantaggi che vanno ben oltre la sfera tecnologica. wet-green avrà innanzitutto la possibilità di integrare le formulazioni di Silvateam nella propria offerta e di rafforzare la propria posizione attraverso il network globale di Silvateam. Inoltre, avrà accesso alla nostra esperienza in tutta la filiera produttiva: dalla produzione dell'estratto alla supply chain, all'organizzazione tecnica e alla rete vendita. D'altro canto, l'azienda piemontese avrà la possibilità di amplificare il messaggio di sostenibilità della pelle senza cromo e GDA, già promosso con il progetto innovativo Ecotan®, accrescendo così visibilità e penetrazione nel mercato".

Quali sono le vostre strategie per sfruttare questa nuova sinergia ed espandere il vostro business in nuovi settori?

"La nostra priorità è quella di mettere insieme le esperienze dei due brand per penetrare e consolidare la nostra presenza nel mercato automobilistico. Oltre ai marchi già serviti da Olivenleder® come Audi, Porsche e Skoda, nel 2024 sono in uscita i primi modelli di autovetture che adottano la pelle biocircolare Ecotan® che, a fine vita, può essere trasformata in biofertilizzante riducendo l'impatto ambientale e le emissioni di CO₂. Inoltre, tale sinergia si prospetta vantaggiosa anche per i settori della moda e della pelletteria che guardano con crescente interesse a materiali riciclabili bio-based in logica zero rifiuti".

Come sta accogliendo l'industria automobilistica la "next-gen leather" di Ecotan®?

"L'industria automobilistica ha già recepito il concetto di transizione verso pellami metal-free e, in generale, verso l'eco-design del prodotto: infatti molti marchi sono già proiettati verso la dimensione sostenibile dell'intera progettazione in cui i materiali giocano un ruolo chiave. Il settore, con l'avanzare dell'ibrido e dell'elettrico, sta virando verso direzioni innovative, ma un tema trasversale che sta coinvolgendo in modo crescente anche il mondo auto è la seconda vita di tutti i componenti costruttivi. Diventa quindi essenziale iniziare a disegnare una mappa di "second life" con tutte le opzioni di questi materiali. In quest'ottica, la pelle Ecotan® è testata sin dall'inizio, prima dell'immissione sul mercato, per offrire modelli di biocircularità, che spaziano dal biofertilizzante, al compost e alla biodegradabilità. Si chiama "repurposing", cioè trovare un nuovo scopo, un nuovo utilizzo".

Quali sono i vostri principali partners?

“Ne abbiamo molti, inusuali per il nostro settore ma grandi contributori di idee. Fertilizzanti Certaldo e, ad esempio, l’Università di Pisa. Inoltre, stiamo collaborando in particolare con Ars Tinctoria, un team di professionisti specializzato in ricerca analitica organica e sviluppo di protocolli di sostenibilità con sede a Santa Croce sull’Arno in Toscana. Il nostro obiettivo di circolarità è dare una seconda vita ai pellami, che già di per sé sono un sottoprodotto dell’industria alimentare. In questo modo, conferiamo un valore aggiunto agli scarti derivanti dal taglio di borse, accessori e calzature che, invece di essere inviati ai centri di smaltimento per essere inceneriti, diventano ingredienti per altre filiere. Si tratta di enormi volumi, pensate che una pelle viene mediamente utilizzata al 50% nel lusso; quindi, riportiamo in natura risorse che possono diventare preziosi nutrienti del terreno, incluso il tannino di castagno”.

Biocircolarità è...

“La biocircolarità è il principio fondamentale di Ecotan®. Come spesso ricordiamo nelle nostre conferenze internazionali, come l’ultima tenutasi durante l’APLF di Hong Kong a marzo, l’evoluzione normativa europea del concetto di ecodesign



richiederà un sostanziale ripensamento della progettazione del prodotto. La versatilità della nostra tecnologia, con i suoi diversi modelli di seconda vita, facilita questo processo. Ogni mercato ha le sue dinamiche e in alcuni una tipologia di riciclo sarà più facile che in altri. Noi siamo pronti con multiple opportunità”.

Qual è l’obiettivo finale?

“Restituire le risorse prese in prestito dalla natura e promuovere un futuro sostenibile per le nuove generazioni. Non possiamo continuare solo a consumare, pensando erroneamente che la disponibilità sia infinita”.

Qual è la sfida per l’industria nel progettare prodotti completamente circolari e riciclabili?

“Oltre 24 miliardi di paia di sneaker vengono prodotte ogni anno nel mondo e finiscono in breve tempo in discarica. L’industria, oggi, è chiamata ad un impegno importante: invertire la rotta, progettando prodotti, come scarpe, borse e divani, che siano facilmente smontabili e riciclabili. Le diverse parti devono poter essere separate e riutilizzate in modo adeguato. L’evoluzione del mercato è rapidissima - si è appena concluso il Salone del Mobile a Milano dove abbiamo visto numerosi esempi di circolarità - e la comunità Ecotan®, fatta di concerie, brand e professionisti del mondo pelle, vuole fare da acceleratore del processo. Il nostro progetto, nato solo tre anni fa, vuole chiudere il cerchio”.

Come viene realizzata la “chiusura del cerchio”?

“Testiamo ogni fase del processo produttivo della pelle, dalla pre-concia alla rifinitura, per garantirne la completa riciclabilità in natura e per valorizzarne il fine vita. È la pelle finita, non solo il crust, che deve essere in armonia con la natura e questo rappresenta il punto di forza del protocollo di prova Ecotan®”.

Calzature completamente riciclabili: sogno o realtà?

“Un fatto concreto. Un esempio recente è il lancio della linea di scarpe ecosostenibili firmata dal nostro partner Sneark1991, che sarà presentata al Pitti di giugno. Questo giovane brand italiano, fondato da un architetto-designer siciliano, ha realizzato le sue calzature utilizzando materiali completamente riciclabili e pelli Ecotan® fornite da quattro concerie affiliate: Hashtag, DVS, Camaleonte e Volpi. Le scarpe sono inoltre dotate di una suola totalmente biodegradabile prodotta in Francia. Non un sogno, dunque, ma un vero cambiamento, una rivoluzione!”.

www.ecotanleather.com

Alessandra Taccon, Ecotan® Project Director, e Massimo Gotti, Marketing Manager Silvateam

The new Ecotan® 2.0 revolution

Silvateam increases its package of eco-friendly technologies by acquiring the German company wet-green, while Ecotan® kicks off the collaboration with the Italian brand Sneark1991, which launches the first line of completely recyclable sneakers.

Breaking news in San Michele Mondovì (Italy). Silvateam, world leader in the production of vegetable tannins, has acquired the German wet-green GmbH, based in Reutlingen, inventor of the patented Olivenleder® technology. The union of the two companies represents a milestone in the path towards sustainability of the tanning industry worldwide. Olivenleder® has developed a unique solution in the world by producing a very high-quality extract from olive leaves. This sustainable tanning technology integrates perfectly with Silvateam’s Ecotan® biocircular system and gives rise to an unprecedented synergy.

Silvateam, celebrating its 170 anniversary this year, works in the leather, food ingredients, animal nutrition and biomass sectors. The Piedmont-based company is at the forefront of 100% metal-free Ecotan® tanning solutions, based on natural tannins and biopolymers, and the acquisition of Olivenleder® strengthens this vocation.

The synergy of the two technologies gives life to Ecotan® Advanced, a new era for natural tanning. The combination of chestnut tannins and olive tree extract offers tanneries an even wider and highly performing range of formulations, in harmony

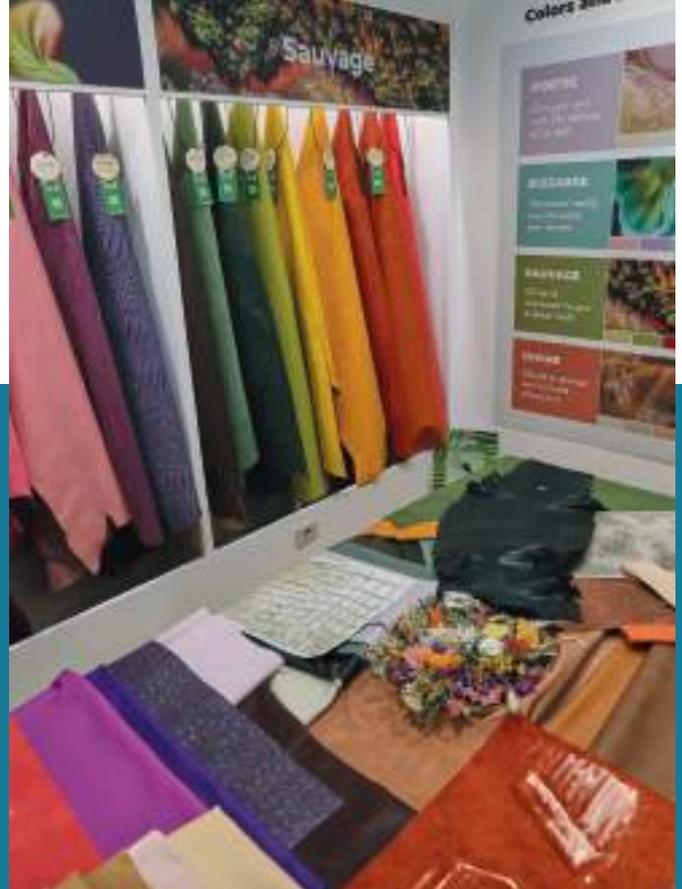
with the environment and respecting the health of workers and consumers.

We talked about it with Alessandra Taccon, Ecotan® Project Director, and Massimo Gotti, Silvateam’s Marketing Manager.

What’s new for the current year and how does the acquisition of Olivenleder® follow your attention to the environment?

“Ecotan® is going through an extraordinary year, full of great news. Not only for the countless ongoing activities, but also for the acquisition of Olivenleder® by Silvateam, which represents an important evolution in the leather tanning industry. With a keen attitude towards the environment, Silvateam becomes the home of green technologies that respect men and the planet. The acquisition of the German brand, which is very close to Ecotan® in terms of features, technology and values, strengthens our position in the marketplace. Ecotan® boasts a network of over 40 tanneries worldwide, and new tanneries are continuously joining the project. This operation will let us further expand our network and offer customers a wider range of innovative and sustainable solutions. We called it Ecotan® Advanced.”

Lo stand di Silvateam all'ultima edizione di Lineapelle, quest'anno arricchito con uno spazio dedicato alle tendenze moda Silvateam's stand at the latest edition of Lineapelle: this year, it boasted a space devoted to fashion trends



What are the features of Ecotan® Advanced and how is it in line with Silvateam's sustainable philosophy?

"According to our philosophy, Ecotan® Advanced combines the new generation of solutions free of chrome, metals and other potentially hazardous substances, with completely bio-based ingredients. As a matter of fact, it offers a pre-tanning based on 100% olive tree extract deriving from waste material from olive tree pruning. This biomass, which would otherwise be burned with consequent CO₂ emissions and oxygen consumption, is instead reused to create an innovative and environmentally friendly product. The production of the extract will be mainly carried out in Italy, in the heart of the Mediterranean, cradle of olive cultivation. This will let us reduce the environmental impact associated with the transport of raw materials and strengthen Silvateam's bond with the territory. With Ecotan® Advanced, Silvateam further establishes itself as a leader in the sustainable tanning sector by offering a new alternative to meet eco-compatibility and biocircularity needs."

What are the advantages of acquiring wet-green?

"The synergy between Silvateam and wet-green offers mutual benefits that go far beyond the technological sphere. wet-green will first of all have the possibility of integrating Silvateam formulations into its offer and to reinforce its position through Silvateam's global network. Furthermore, it will have access to our experience throughout the whole production chain: from the production of the extract to the supply chain, the technical organization and the sales network. On the other hand, Silvateam will have the opportunity to enlarge the message of sustainability of chrome-free and GDA-free leather, already promoted with the innovative Ecotan® project, thus increasing visibility and consolidation in the market."

What are your strategies to take advantage of this new synergy and spread your business into new sectors?

"Our priority is to bring together the know-how of the two brands to enter and consolidate our presence in the automotive market. In addition to the brands already served by Olivenleder® such as Audi, Porsche and Skoda, in 2024 the first car models made with the Ecotan® biocircular leather will be released; at the end of its life, that leather can be transformed into biofertilizer reducing the environmental impact and CO₂ emissions. Furthermore, this synergy also promises to be advantageous for the fashion and leather goods sectors which are approaching with growing interest at bio-based recyclable materials in line with zero-waste logic."

How is the automotive industry responding to Ecotan®'s next-gen leather?

"The automotive industry has already implemented the concept of transition towards metal-free leather and, in general, towards the eco-design of the product: many brands are already committed to the sustainable approach for the entire design in which materials play a key role. The sector, with the advance of hybrid and electric systems, is turning towards innovative directions, but a transversal theme that is also increasingly engaging the automotive world is the second life of all components. It therefore becomes essential to start drawing a second life map with all the options of these materials. With this in mind, Ecotan® leather is tested from the beginning, before being placed on the market, to offer biocircularity models, ranging from biofertilizer, to compost and biodegradability. It's called repurposing, that is, finding a new purpose, a new use."

Who are your main partners?

"We have many, unusual for our sector but great contributors of ideas. Fertilizzanti Certaldo (fertilizers) and, for example, the University of Pisa. Moreover, we are collaborating in particular with Ars Tinctoria, a team of professionals specialized in organic analytical research and development of sustainability protocols based in Santa Croce sull'Arno in Tuscany (Italy). Our circularity goal is to give a second life to leather, which in itself is a by-product of the food industry. In this way, we give added value to the waste resulting from cutting bags, accessories and footwear which, instead of being incinerated in disposal centers, become ingredients for

other supply chains. These are enormous scrap volumes, if you consider that on average only 50% of leather is used in luxury; therefore, we bring resources back into nature that can become precious soil nutrients, including the chestnut tannin."

Biocircularity is...

"Biocircularity is the fundamental principle of Ecotan®. As we often remind in our international conferences, such as the last one held during the APLF in Hong Kong last March, the European regulatory evolution of the concept of eco-design will require a substantial rethinking of product making. The versatility of our technology, with its different second-life models, facilitates this process. Each market has its own dynamics and in some a type of recycling will be easier than in others. We are ready with multiple opportunities."

What is the final goal?

"Return the resources borrowed from nature and promote a sustainable future for new generations. We cannot just keep on consuming, mistakenly thinking that resources are infinite."

What is the challenge for the industry in designing completely circular and recyclable products?

"Over 24 billion pairs of sneakers are produced every year around the world and quickly end up in landfill. The industry today is asked to make an important commitment: to reverse the trend, designing products, such as shoes, bags and sofas, that are easily dismantled and recyclable. The different parts must be able to be separated and reused appropriately. The evolution of the market is very rapid - we saw several examples of circularity at the Salone del Mobile during the Milan design week that has just ended - and the Ecotan® community, made up of tanneries, brands and professionals in the leather world, wants to act as an accelerator of the process. Our project, born only three years ago, aims at closing the circle."

How is the "closing of the circle" achieved?

"We test every phase of the leather production process, from pre-tanning to finishing, to guarantee its complete recyclability in nature and to enhance its end-of-life. It is the finished leather, not just the crust, that must be in harmony with nature and this represents the key selling points of the Ecotan® test protocol."

Completely recyclable footwear: dream or reality?

"That's a concrete fact. A recent example is the launch of the eco-sustainable shoe line designed by our partner Sneark1991 which will be showcased at the upcoming Pitti show in June. This young Italian brand, founded by a Sicilian architect-designer, has created its footwear using completely recyclable materials and Ecotan® leathers supplied by four affiliated tanneries: Hashtag, DVS, Camaleonte and Volpi. The shoes also feature a totally biodegradable sole produced in France. Not a dream, therefore, but a real change, a revolution!"

www.ecotanleather.com