



SUSTAINABLE LEATHER®

DANI

CICLO PRODUTTIVO

www.gruppodani.it

INDICE



4	CHI SIAMO	
6	CICLO PRODUTTIVO	
8	RIVIERA	14 RIFINIZIONE, SELEZIONE E MISURAZIONE
10	CONCIA E RICONCIA	
12	ASCIUGATURA	16 RICERCA & SVILUPPO E LABORATORIO
		18 TAGLIO E CUCITO
		20 INSTANT SERVICE

CHI SIAMO

DANI, UN GRUPPO INDUSTRIALE

Siamo nati nel 1950 come piccola conceria a conduzione familiare, oggi siamo una multinazionale con una posizione globale.

Possiamo contare su:

- 1.200 dipendenti;
- 180.000.000 € di fatturato, di cui il 75% all'esportazione;
- 3 concerie a ciclo completo in Italia;
- 3 stabilimenti esteri per le operazioni di taglio e cucito delle pelli finite;
- 2 sedi commerciali negli Stati Uniti ed in Cina;
- 2 magazzini Instant Service in Italia e Stati Uniti.

Siamo una realtà industriale capace di fornire pelli destinate a molti settori, Dani comprende le due divisioni Dani Automotive e Dani Home Style & Fashion, entrambe partner dei più prestigiosi marchi internazionali. Tutti gli stabilimenti produttivi sono localizzati ad Arzignano, questo permette di garantire controllo, qualità e affidabilità dei prodotti realizzati. Nell'ottica di accompagnare il cliente anche nelle fasi successive alla produzione della pelle, Dani ha attivato, a supporto del reparto taglio già esistente ad Arzignano, tre nuove partnership con reparti altamente specializzati nelle operazioni di taglio e cucito: Dani Automotive Tunisia e Dani AFC.

Una produzione sostenibile

Grazie alla tecnologia sviluppata e ad oggi disponibile, conciare le pelli è diventata un'attività estremamente rispettosa e attenta all'ambiente. In tutte le fasi del ciclo produttivo sono stati implementati sistemi per la gestione ed il recupero delle risorse naturali e dei rifiuti prodotti, contando inoltre su una metodologia che salvaguarda l'ambiente di lavoro e la salute dei lavoratori.

Sostenibilità, per Dani, non significa solo soddisfare i limiti di legge imposti dall'industria, ma continuare a ricercare soluzioni innovative a favore dell'ambiente, delle persone che vi lavorano e delle generazioni future. Ciò è possibile grazie anche alle collaborazioni di Dani con l'intero distretto, che include al suo interno anche le aziende di prodotti chimici, i gestori dei servizi di depurazione e tutte le aziende impegnate nel recupero degli scarti conciari.

DANI

CHI SIAMO

5

CICLO PRODUTTIVO



“La qualità del prodotto finito è il risultato di molte variabili all'interno del ciclo produttivo, che solo una consolidata esperienza nell'arte conciaria sa garantire.”

RIVIERA

Nella fase di riviera vengono effettuati tutti i trattamenti che preparano la pelle a ricevere le sostanze concianti: dal dissalaggio **1**, alle operazioni di rinverdimento, depilazione, calcaiaio effettuate nei bottali **2**, alle operazioni meccaniche di scarnatura, rifilatura **3** e spaccatura **3**.

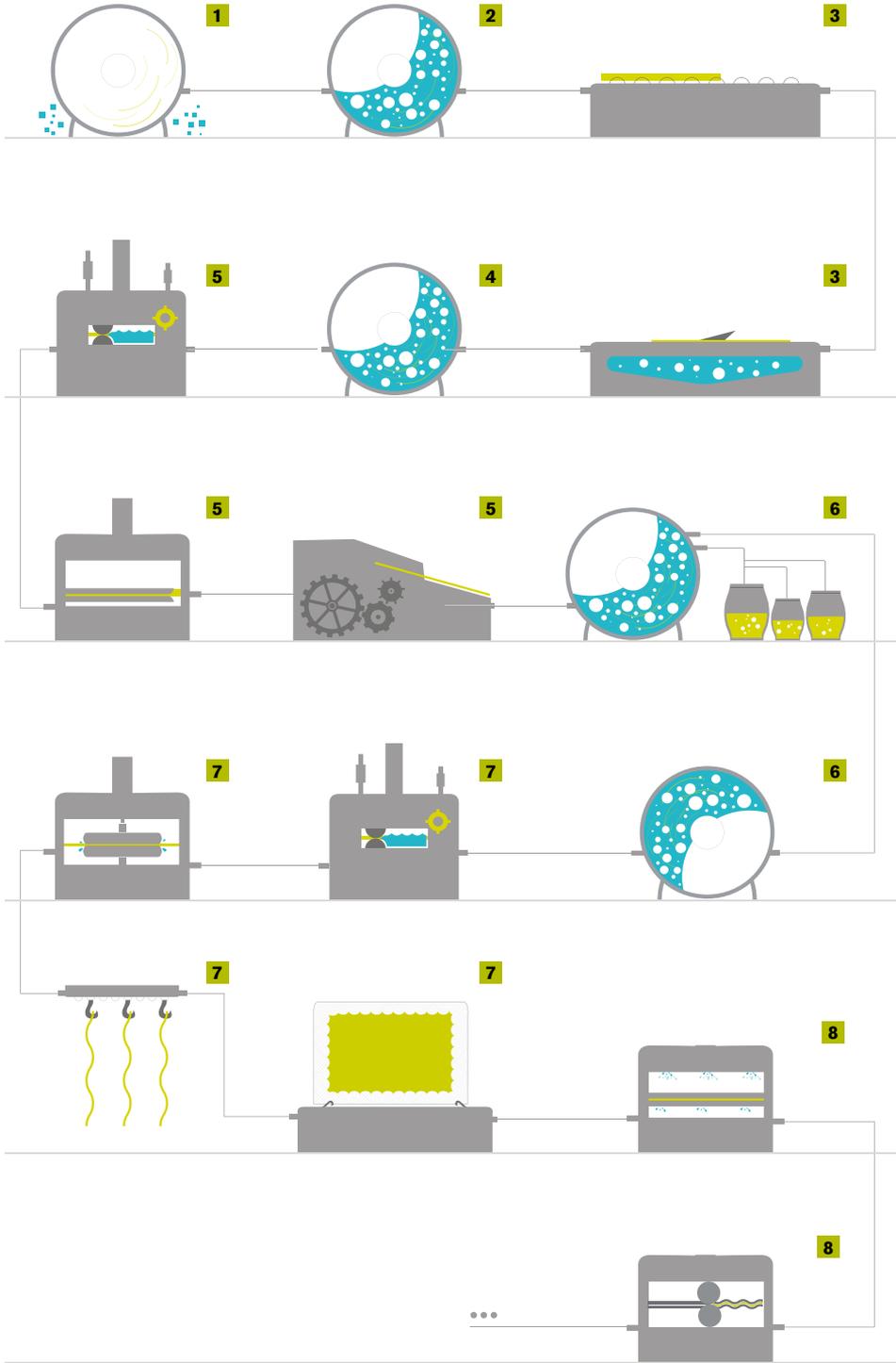
CONCIA... E RICONCIA

Nella fase di concia rientra il trattamento con gli agenti concianti eseguite in bottale **4**, seguito dalle operazioni di pressatura **5**, spaccatura **5** e rasatura **5**. La pelle conciata prende il nome di “wet blue” oppure, se conciata senza cromo, di “wet white”. A seguire le lavorazioni di riconcia **6**, tintura e ingrasso **6**, che donano alle pelli colore, consistenza e morbidezza.

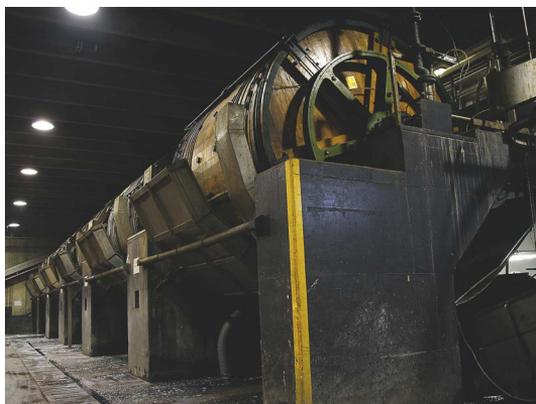
ASCIUGATURA E RIFINIZIONE

La prima fase dell'asciugatura è la “messa a vento” **7** che permette l'eliminazione dell'acqua in eccesso. Seguono poi diverse operazioni di asciugatura (combinata in base alle caratteristiche dell'articolo): essiccazione sottovuoto **7**, essiccazione ad aria **7** e essiccazione su telaio a pinze **7**. Le pelli asciugate sono definite “pelli in crust”.

Nella fase di rifinizione si alternano operazioni di spruzzatura di pigmenti, resine protettive e cere **8**, stiratura e pallisonatura **9** che donano alla pelle morbidezza e lucentezza. Le pelli finite sono selezionate una ad una, misurate e quindi destinate a diversi mercati, dall'arredamento alla calzatura, dall'abbigliamento alla pelletteria.



RIVIERA



1. Operazioni preliminari

Le pelli grezze, sia fresche che salate in arrivo alla conceria, sono controllate per verificarne qualità e stato di conservazione.

Le pelli salate sono preventivamente sottoposte a sbattimento meccanico in un bottale a rete per asportare il sale in superficie che verrà rimosso dalle pelli e in seguito recuperato per usi destinati ad altri settori, le pelli fresche, invece, vengono processate immediatamente, a seguito di un accurato controllo qualità.

Nello stabilimento in via 5° Strada, dove avvengono le operazioni di riviera, sono stati installati nastri trasportatori che permettono il trasporto delle pelli per servire i macchinari e favorire lo spostamento di esse da un macchinario all'altro; con una notevole riduzione della movimentazione tramite carrelli elevatori e caricatori a polipo.

Con questo sistema si ottengono evidenti miglioramenti per la sicurezza dei lavoratori e si minimizzano i rischi di danneggiamenti accidentali delle pelli.

2. Operazioni chimiche di riviera

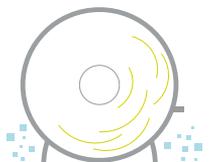
Questa fase include una serie di operazioni chimiche in sequenza effettuate nei bottali di calcaio:

- rinverdimento per reidratare le pelli grezze ed eliminare le impurità;
- depilazione per rimuovere il pelo;
- calcaio per rilassare e rigonfiare le fibre delle pelli.

3. Operazioni meccaniche di riviera

Le pelli calcinate, dette "pelli in trippa", sono scaricate dai bottali per essere scarnate. La scarnatura permette di asportare il grasso e parte del tessuto sottocutaneo attraverso un cilindro rotante fatto di lame.

Si passa ad un lavoro manuale, la rifilatura, che elimina le parti superflue e dona un contorno definito al bordo della pelle. Segue l'operazione di spaccatura in trippa: la pelle viene tagliata longitudinalmente uniformandone lo spessore e rendendola più adatta alle lavorazioni successive. La parte superiore è chiamata "fiore", quella inferiore è detta "crosta".



1 Operazioni preliminari

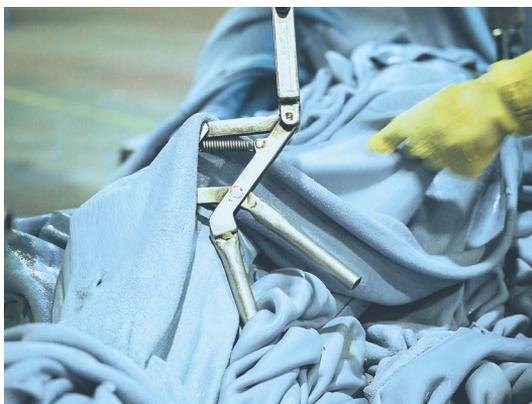


2 Operazioni chimiche di riviera



3 Operazioni meccaniche di riviera

CONCIA E RICONCIA



4. Concia

La concia comprende una serie di lavorazioni eseguite in bottale:

- decalcinazione per ridurre il rigonfiamento delle pelli eliminando la calce in eccesso e favorendo la penetrazione dei concianti;
- macerazione per avere un fiore ben pulito e completare la distensione delle fibre;
- pickel per portare le pelli a valori di pH acido in modo da favorire l'azione dei concianti;
- concia per rendere imputrescibile la pelle e conferire proprietà fisico-mechaniche attraverso l'impiego di un prodotto conciante.

In base al loro aspetto, le pelli vengono suddivise in "wet blue", colorazione dovuta all'utilizzo di cromo e "wet white" se conciate senza cromo.

5. Operazioni meccaniche di preparazione alla riconcia

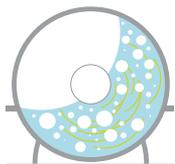
Le pelli conciate sono di norma sottoposte alle seguenti operazioni di preparazione alla riconcia:

- pressatura per ridurre ed uniformare il contenuto d'acqua e distenderle;
- spaccatura nel caso non siano già state spaccate in trippa;
- rasatura per egualizzare lo spessore delle pelli.

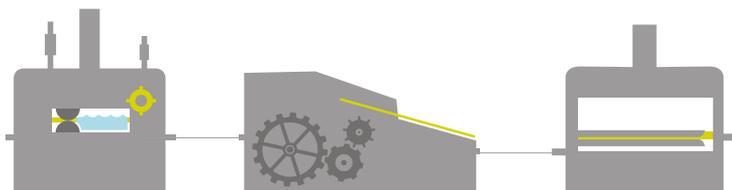
6. Riconcia

Le pelli rasate sono pronte per le lavorazioni di riconcia eseguite, anch'esse, su bottale:

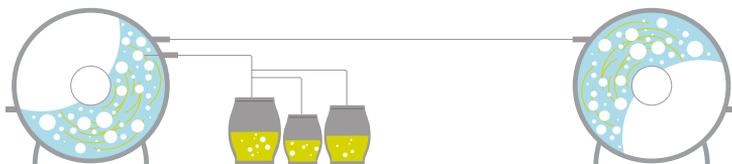
- riconcia per conferire pienezza e consistenza alle pelli garantendo precise proprietà fisiche;
- tintura per donare alle pelli il colore richiesto dal cliente;
- ingrasso per conferire alle pelli pienezza e morbidezza a seconda dell'articolo.



4 Concia



5 Operazioni meccaniche di preparazione alla riconcia



6 Riconcia

ASCIUGATURA



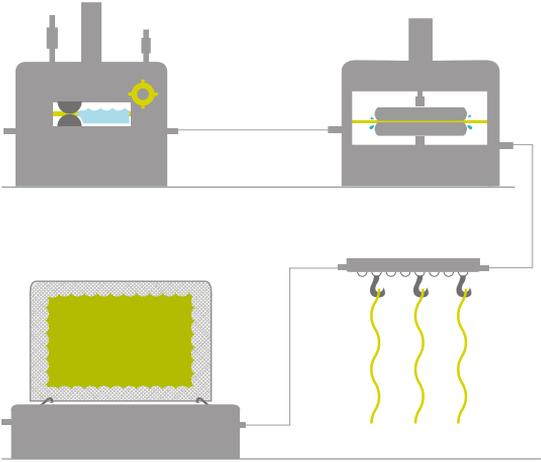
7. Asciugatura

Prima delle operazioni di asciugatura avviene la messa a vento che permette l'eliminazione dell'acqua in eccesso e delle pieghe della pelle.

A seguito di questa operazione, le pelli tinte necessitano di essere asciugate combinando differenti modalità di asciugatura in funzione delle caratteristiche prestazionali dell'articolo finale.

- Essiccazione sottovuoto: è un processo che consiste nel posizionare le pelli intere su piani metallici, ermeticamente chiusi da un coperchio. L'essiccamento è ottenuto per una azione combinata di calore e di riduzione della pressione tra i piani di lavoro, che permette di ottenere la rapida evaporazione dell'acqua a temperature inferiori.
- Essiccazione ad aria: le pelli vengono posizionate su aste metalliche e sono trasportate da una catena aerea all'interno dello stabilimento.
- Essiccazione su telaio a pinze: le pelli sono messe in tensione con l'impiego di speciali pinze che le bloccano a un telaio senza forarle, per poi essere inserite in un essiccatore.

Una volta asciugate le pelli possono, in base alle caratteristiche finale richieste del prodotto, venire anche palissonate. Il palisone è un apposito macchinario che, in preparazione alla fase di rifinitura, ammorbidisce la pelle grazie ai movimenti meccanici dei pioli e all'umidificazione. Le pelli asciugate e palissonate sono definite "pelli in crust".



7 Asciugatura



RIFINIZIONE, SELEZIONE E MISURAZIONE



8. Lavorazioni di rifinizione

Nella maggior parte dei casi le "pelli in crust" necessitano ancora di una serie di lavorazioni meccaniche e trattamenti chimici superficiali di nobilitazione volti a conferire l'aspetto definitivo.

Si tratta di operazioni eseguite secondo un ordine che può variare in base alle caratteristiche richieste all'articolo finale:

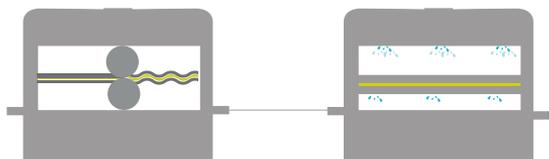
- smerigliatura per rimuovere parzialmente il fiore in modo da eliminare/ridurre i difetti della pelle o per ottenere un effetto vellutato. Questa operazione viene effettuata solo su pelli nabuk e pelli con fiore corretto;
- spruzzatura consiste nell'applicazione di prodotti quali coloranti, resine, pigmenti, cere e agenti filmanti, al fine di conferire alla pelle particolari effetti estetici e proprietà fisico-meccaniche;
- stampa consente di imprimere particolari disegni sulla pelle per mezzo di pressione di alcuni cilindri opportunamente zigrinati;
- follonaggio è una operazione di bottalatura a secco che consente di ottenere pelli più morbide e un rigonfiamento del fiore;
- stiratura è una operazione meccanica che definisce il grado di lucidità della pelle. Il calore di questa operazione attiva inoltre resine (se utilizzate nelle fasi precedenti) che donano alla pelle una morbidezza ed un tatto irresistibile.

9. Selezione e misurazione

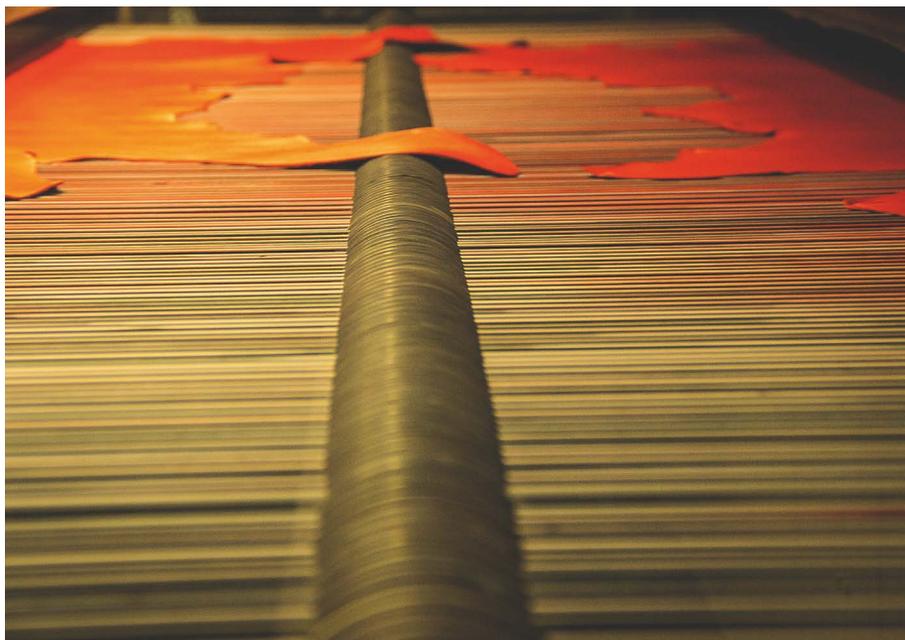
Personale qualificato procede alla selezione delle singole pelli prima di passare alla misurazione.

La scelta avviene secondo criteri precisi stabiliti con il cliente.

La superficie della pelle viene misurata e riportata, grazie ad un'etichetta con codice a barre e ad un timbro, nel lato carne della pelle.



8 Lavorazioni di rifinizione



RICERCA & SVILUPPO E LABORATORIO



10. Laboratorio

Il laboratorio di analisi Dani, dotato di strumentazioni all'avanguardia e personale tecnico specializzato, chiude il ciclo produttivo, garantendo qualità e performance tramite:

- verifiche sistematiche di ciascun lotto prodotto per controllare gli specifici requisiti prestazionali, durante tutte le fasi del processo produttivo fino alla pelle finita;
- stesura di report con i risultati dei test effettuati in base alle richieste del singolo cliente, su ogni lotto prodotto;
- test specifici per i settori automotive, arredamento, calzatura, pelletteria, abbigliamento, seguendo le normative europee ed internazionali;
- controlli quotidiani dei requisiti dei prodotti chimici in entrata, per avere la totale sicurezza di una continuità nel tempo della qualità delle nostre pelli;
- interazioni e collaborazioni con i tecnici di reparto per lo sviluppo di articoli e la ricerca nell'innovazione di processo.

R&D

Dani investe annualmente circa 1,5% del proprio fatturato in ricerca e sviluppo. Il reparto interno all'azienda, che governa inoltre una fitta rete di collaborazioni con centri di ricerca e con le maggiori università italiane, è da sempre orientato all'innovazioni di prodotto, di processo e d'organizzazione.

Un impegnativo processo che necessita di misurazioni, monitoraggi, innovazioni tecnologiche ben rappresentate dalle certificazioni ottenute, tra le quali spiccano l'EPD e la Carbon Footprint, che Dani ha ottenuto per prima a livello mondiale nel proprio settore.

Un elemento fortemente caratterizzante è inoltre la completa lavorazione in Italia, che ha portato all'ottenimento della certificazione di prodotto "Leather from Italy Full Cycle". La completa italianità e gestione dell'intero ciclo produttivo permette di affiancare, alle

migliorie a livello stilistico e tecnico dei prodotti, sostanziali innovazioni in termini di processo e di macchinario.

Le certificazioni, riportate a lato, testimoniano il corposo impegno che oggi pone Dani tra le realtà più avanzate nel settore conciario internazionale. Ciascuna certificazione, lungi dal rappresentare un punto d'arrivo, costituisce, al contrario, lo strumento indispensabile per un costante miglioramento reso possibile da diverse linee di ricerca, ampiamente pubblicate sul sito www.gruppodani.it.

CERTIFICAZIONI



CERTIFICAZIONE
DEL SISTEMA DI
GESTIONE PER
LA QUALITÀ

Divisione certificata:
Home Style & Fashion



CERTIFICAZIONE
DEL SISTEMA DI
GESTIONE PER
LA QUALITÀ



CERTIFICAZIONE
DEL SISTEMA
DI GESTIONE
AMBIENTALE



CERTIFICAZIONE
DI SISTEMA
DI GESTIONE
DELLA SALUTE
E SICUREZZA
SUL LAVORO



**LEATHER
FROM ITALY
FULL CYCLE**
UNI EN
16484:2015



**CARBON
FOOTPRINT**
ISO/TS
14067:2013



**EPD &
PROCESS EPD**
ISO 14025

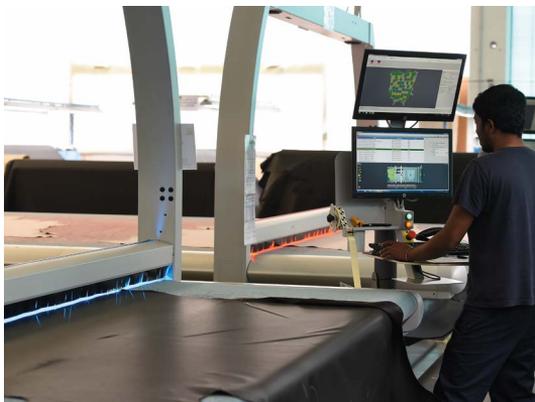


**DER BLAUE
ENGEL**
RAL-UZ 148



GOLDEN M
RAL - GZ 430

TAGLIO E CUCITO



11. Taglio e Cucito

Dani, per essere sempre più vicino alle esigenze del cliente e volendo garantire l'altissima qualità dei propri prodotti anche nelle fasi successive la fornitura di pelli, si è altamente specializzata, nel corso degli ultimi anni, anche nelle operazioni di taglio e cucito.

Dani, per far fronte alle sempre più numerose richieste pervenute dal mercato, ha deciso di affiancare al Reparto Taglio di Arzignano, tre siti altamente specializzati nelle operazioni di taglio e cucito stringendo importanti partnership con: Dani Automotive Tunisia, specializzato nelle operazioni di taglio; Dani AFC, localizzato in Slovenia, specializzato nelle operazioni di taglio e cucito e Dani & Co Leather, ubicato in Moldavia e attrezzato, oltre che per il completamento delle operazioni di taglio per il rivestimento volanti.

Ogni pelle è sottoposta ad un processo di individuazione e identificazione dei difetti sulla base di un catalogo difetti fornito da ogni singolo cliente. Segue la fase di taglio, questa può essere effettuata tramite macchinari dotati di un software per la scansione delle pelli e il piazzamento automatico delle dime (taglio automatico) oppure, in alternativa, tramite l'utilizzo di presse idrauliche (taglio manuale). Dopo l'operazione di taglio vengono effettuate le operazioni di rasatura dei pezzi tagliati e, se richieste, anche di scarnatura. Per garantire qualità e tracciabilità dei prodotti, i pezzi tagliati vengono, uno ad uno, controllati qualitativamente e timbrati.

Volanti

Per la produzione di volanti siamo anche in grado di fornire l'operazione di armonizzazione: questo infatti permette di catalogare i pezzi tagliati in base alla loro elasticità, andando poi a mettere assieme kit con un'elasticità complementare, facilitando molto il montaggio finale del volante. Anche in questo siamo stati i pionieri, realizzando per primi nel settore un macchinario per la suddivisione dei pezzi secondo questo criterio.

Sedili

Per la produzione di Sedili invece, siamo in grado di offrire anche servizi di laminazione a caldo, perforazione personalizzata seguendo disegni anche molto complessi, goffatura di loghi.

Operazioni di cucito

Dani AFC oltre ad essere specializzata nel servizio di taglio, è in grado di completare uno step successivo fornendo cover di sedili cucite e anche pannelli rivestiti. Infatti, è equipaggiata con macchinari che permettono anche di laminare e tagliare i vari tipi di tessuto, assemblando con profili e cerniere i vari componenti del sedile.



INSTANT SERVICE



Conosciamo bene le esigenze produttive dei Clienti, la necessità di poter disporre della giusta pelle al momento opportuno. Il corposo investimento che questo servizio richiede, trova nella vostra soddisfazione la sua ragione d'essere.

25 linee, oltre 500 colori. L'ampia scelta fra diverse tipologie di pelli permette di giocare con le cromie delle creazioni moderne, dalle forme squadrate cubiche o dalle linee morbide e sinuose.

Tempestiva consegna al cliente entro 48-72 ore, a seconda della destinazione.

Arredamento, pelletteria, calzatura, aviazione, nautica, automotive, aftermarket: Dani è oggi in grado di soddisfare a tempi record le esigenze di molteplici settori partendo anche da piccole quantità (minimo ordine 1 pelle - 5 mq.)

Richiesta campioni online: è attivo un servizio di fornitura campioni tramite il sito internet:
www.gruppodani.com/it/instant-service

Questa è un'ulteriore dimostrazione dell'attenzione e della cura che poniamo a tutti i processi anche post produttivi, in un'ottica di affiancamento al cliente e alle sue necessità.

Showrooms

In qualità di produttore di pelle di alta gamma, presente nel mercato da oltre 65 anni, aperto all'innovazione e sensibile ai temi della sostenibilità ambientale, sociale ed economica, Dani ha sentito l'esigenza di mettere a disposizione il frutto del proprio know-how a professionisti del settore del design e dell'architettura d'interni. Queste sono le ragioni che, a partire dal 2015, hanno spinto Dani ad aprire uno showroom in una delle principali città mondiali: New York.

Nel 2017 la presenza di Dani nel mondo si è fatta sempre più marcata e apre così lo stiloso showroom di Shanghai, situato nella ex-borsa di Shanghai, ristrutturata dallo studio Italiano Stefano Boeri Architetti. Da ottobre 2018 è a disposizione dei numerosi clienti anche lo showroom presso la nostra nuova sede ad Arzignano.



DANI S.p.A.
HOME STYLE &
FASHION DIVISION

Via Quarta Strada, 20
Z.I. 36071 - Arzignano (VI) ITALY
Tel +39 0444 471211
info@gruppodani.it
www.gruppodani.it

DANI S.p.A.
REGISTERED OFFICE &
AUTOMOTIVE DIVISION

Via Della Concia, 186
Z.I. 36071 - Arzignano (VI) ITALY
Tel +39 0444 454111
info@daniautomotive.com
www.gruppodani.it

