

# STYLE

MODAINPELLE

2022 DECEMBER - FREE COPY

FOCUS ON

technology  
& chemicals

NEXT SEASON'S  
FASHION GUIDE

*tre Bi*  
GUARDOLIFICIO  
the state of art

M A T E R I A L S - C O M P O N E N T S - T E C H N O L O G Y



## L'approccio green sostenibile di Ecotan fa il giro del mondo

### La White Industry mette in luce i vantaggi della tecnologia green made in Italy

La moda sostenibile fa tendenza, ed è destinata ad essere la sfida del futuro. Nasce così la collaborazione tra Ecotan e la coreana White Industry per realizzare una nuova collezione di pellami sostenibili. C'è aria di cambiamento. La sostenibilità è oggi ampiamente considerata come la prossima grande rivoluzione. Un importante obiettivo per ambiente e società, che tuttavia aggiunge ulteriore pressione alle aziende: oltre alla impellente sfida volta al raggiungimento degli obiettivi di conformità e gestione del rischio, sorge anche la necessità di sviluppare prodotti di consumo e servizi sostenibili, unitamente ad un impegno sociale responsabile. White Industry è una corporate innovativa a tutti gli effetti. Per questa ragione Andy Kang e Hee-Seong Kim, direttori dell'azienda coreana, stanno preparando il terreno per la più grande sfida del futuro, ossia essere sostenibili in modo concreto. A fare la differenza è la partnership con Silvateam ed Ecotan, l'innovativa tecnologia conciaria per creare pelli riciclabili secondo un nuovo standard di sostenibilità. "È ben noto che la pelle conciata al vegetale rappresenta la massima qualità, durabilità e bellezza nella pelletteria, - dicono alla White - ma Ecotan è un passo avanti poiché mira a ridurre l'impatto ambientale della concia e offre una soluzione efficace al problema dei rifiuti. Infatti, alla fine del loro ciclo di vita, le pelli Ecotan possono essere riciclate, attraverso un processo di idrolisi, in un fertilizzante per l'agricoltura biologica".



### Ci racconti brevemente la storia della sua azienda.

*Sig. Kang:* "La nostra conceria è stata fondata nel 2003 dall'attuale CEO Tong Han Yoon. Ci troviamo a 50 km dal centro di Seoul, raggiungibile in circa un'ora di auto. Forniamo pelle conciata al vegetale per la produzione di borse e scarpe a marchi di moda di tutto il mondo con una capacità di 2 milioni di piedi quadrati all'anno. In breve, ci riteniamo un'azienda sana e solida, con una mission fortemente orientata verso la sostenibilità ambientale e responsabilità sociale".

### Quali sono i vostri mercati di riferimento e quanto pesa l'export rispetto al mercato interno?

*Mr. Hee-Seong:* "La White Industry vanta un modello di business unico rispetto ad altre concerie in Estremo Oriente; considerate che più del 90% della nostra produzione è destinato all'esportazione. Il mercato interno ci assicura uno stabile volume d'affari, ma riteniamo che l'export abbia molte più potenzialità quando si tratta di crescita per i nostri prodotti".

### In cosa potete dire di eccellere e quali sono i vostri punti di forza?

*Mr. Kang:* "La nostra eccellenza è l'avanzata capacità di innovazione. Il nostro top management forma costantemente il nostro staff R&D sostenendo che la ricerca sia la chiave per sopravvivere in questo campo ed una base per le principali politiche di gestione. Supportiamo sempre il nostro team di ricerca con nuove attrezzature e laboratori all'avanguardia tecnologia per fornire migliori condizioni di lavoro; inoltre, facciamo in modo che tutti i tecnici R&D possano partecipare alla maggior parte delle fiere internazionali, così che possano trovare ispirazione per sviluppare nuovi prodotti. Altra importante eccellenza è l'essere innovativi nel posizionamento del prezzo. Il team ricerca e sviluppo di White Industry sta facendo del suo meglio per allineare gli articoli esistenti con quelli che hanno prezzi competitivi, utilizzando nuovi agenti concianti e tecnologie più aggiornate. Posso quindi affermare che i nostri punti di forza siano l'innovazione e la competitività dei prezzi".

**Andy Kang e Hee-Seong Kim,  
Direttori dell'azienda coreana White Industry  
Andy Kang and Hee-Seong Kim,  
Directors of the Korean company White Industry**



### **Creatività e moda: cosa significano per voi?**

*Sig. Hee-Seong:* "Come è noto, i mercati della pelle sono troppo saturi di articoli simili tra loro, presentati agli stessi clienti, e alla fine si intraprendono infinite guerre di prezzo in un circolo vizioso a cui non siamo interessati. White Industry si impegna invece sulla creatività, promuovendo eventi di sviluppo ogni trimestre, anche attraverso le fiere di settore. Ogni volta che ad esempio visitiamo i brand della moda internazionali a New York e troviamo nelle loro collezioni sempre nuovi articoli con il nostro nome, ci rendiamo conto che siamo davvero all'avanguardia in termini di materiali innovativi".

### **Focus del mondo della moda è la sostenibilità dei processi e dei prodotti: come date seguito a ciò nella vostra azienda?**

*Sig. Hee-Seong:* "La sostenibilità non ha una lunga storia alle spalle in termini di lavorazioni, quindi siamo ancora nella fase d'apprendimento. Grazie al supporto a 360° di Silvateam, White Industry ha raggiunto un risultato sorprendente, che ci ha portato a sviluppare la nostra linea Monaco Vege, testata e comprovata per la sua completa riciclabilità. Oggi è richiesta da molti clienti, ma sembra che essi stiano ancora definendo i loro parametri di sostenibilità e modelli di comunicazione. Noi, insieme a Silvateam, siamo in grado di supportare i brand in questa fase ed aiutarli a costruire la loro identità green con argomenti come il carbonio bio-based, la bio-circularità e la riduzione dell'impatto ecologico".

### **Avete redatto un report di sostenibilità? A quali parametri di sostenibilità date la priorità?**

*Sig. Kang:* "Abbiamo ottenuto il livello LWG Gold e stiamo implementando alcune attività di gestione della sostenibilità. Ad esempio, stiamo formando i nostri lavoratori secondo il sistema di gestione ambientale ISO14001. Al momento, abbiamo definito gli obiettivi interni di sostenibilità, come la riduzione dell'uso di sostanze chimiche a favore di ingredienti naturali e la riduzione degli sprechi del 15% rispetto allo scorso anno".

### **Come siete venuti a conoscenza di Ecotan?**

*Sig. Kang:* "Lavoriamo alla realizzazione di prodotti ecologici dal 2019 e siamo alla costante ricerca di programmi di questo tipo. Ci sono stati molti incontri e molte prove per realizzare articoli ecologici. Tuttavia, la maggior parte non era soddisfacente. Nel frattempo, uno dei nostri clienti ci ha

indicato per primo Ecotan e così abbiamo contattato il Silvateam. Una volta compreso il loro progetto, tutto il team lo ha giudicato il migliore ed il più adatto per la nostra linea di produzione. Per questo motivo, siamo molto contenti e soddisfatti di Ecotan".

### **Quali sono i vantaggi dell'utilizzo di questo processo?**

*Sig. Hee-Seong:* "Secondo me, il comparto conciario ha già dato un enorme contributo alla sostenibilità senza nemmeno rendersene conto. Quanto conciamo la pelle riutilizziamo un sottoprodotto di un'altra industria e questo è un processo virtuoso. Inoltre, Ecotan offre un ulteriore vantaggio poiché garantisce la sostenibilità sia durante il processo di produzione che nella seconda vita del materiale".

### **Qual è l'aspetto che apprezzate di più di Ecotan?**

*Sig. Kang:* "Pensiamo che la parte più interessante e apprezzata di Ecotan sia la sua perfetta bio-circularità con la restituzione di risorse alla natura. Crediamo che Ecotan sia davvero un buon concetto anche perché non genera rischi per l'uomo e per l'ambiente. Ripeto, l'eccezionale bio-circularità è senza dubbio un aspetto di Ecotan che apprezziamo moltissimo".

### **Quali sviluppi immagina per il futuro? I cosiddetti "prossimi passi" ...**

*Mr. Kang:* "Il passo successivo sarebbe quello di replicare le attuali linee di produzione utilizzando la tecnologia Ecotan. Ciò significa non solo soddisfare le aspettative in termini di aspetto e tatto, ma anche fornire ai consumatori un'ottima soluzione di pelle biocircolare su ampia scala che contribuisce a ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub>".

**ECOTAN È UN MARCHIO DI SILVATEAM, GRUPPO ITALIANO LEADER NELLA PRODUZIONE DI ESTRATTI VEGETALI, TRA CUI I TANNINI DI CASTAGNO.**

[www.whtind.co.kr](http://www.whtind.co.kr) - [www.ecotanleather.com](http://www.ecotanleather.com)

## *Ecotan's sustainable green approach goes global*

### **The White Industry from Korea highlights the benefits of the made in Italy green technology**

*Sustainable fashion is trendy and destined to be the future challenge. Thus, the collaboration between Ecotan and Korean White Industry was born to develop a new sustainable leather collection.*

*Change is coming. Sustainability is now widely regarded as the next big revolution. For the environment and society, that's a very good thing but it adds extra pressure on companies tasked with owning sustainability.*



*While enterprises grapple to hit their compliance and risk management goals, they are also under pressure to develop sustainable consumer products, services, and responsible social engagement. White Industry is an innovative company to all intents and purposes. For this reason, Andy Kang and Hee-Seong Kim, Directors of the Korean company, have decided to prepare themselves to face the greatest challenge of the future, to be truly sustainable. Through the partnership with Silvateam and choosing Ecotan, the innovative tanning technology to create*



# sustainability

recyclable leather according to a new standard of sustainability, they are making the difference. "We know that vegetable-tanned leather represents the highest quality, durability, and beauty in leather goods, - the White said - but Ecotan is a step forward as it's aimed at reducing the environmental impact of tanning and offering an effective solution to the waste problem. In fact, at the end of their useful life cycle, the Ecotan leather can be recycled through a hydrolysis process into a fertilizer for organic farming".

**Please, tell us shortly about the history of your company.**

Mr. Kang: "We are a leather tannery founded in 2003 year by current CEO Tong Han Yoon. The location is 50km from centre of Seoul and takes just an hour's drive distance from Seoul. We have been supplying for years vegetable tanned leather for handbag & shoe of global fashion brands with 2 million square feet capacity yearly. To briefly explain our company, it is a sound & solid company that our CEO always describes as focused on environmental sustainability and responsibility for our society".

**What are your reference markets and how much does export weighs compared to the domestic market?**

Mr. Hee-Seong: "White Industry has a unique business model over other tanneries in the Far East since it exports more than 90% of its capacity. There are some steady and considerable volume consumers in the domestic market, but we feel that the export market has a much higher premium potential when it comes to growth for our products".

**What are your excellences/key selling points?**

Mr. Kang: "Our excellence is the advanced development power. Our Top management team constantly tells our R&D team that development is the key to survive in this field as a major management policy. We always support our development team with new equipment and updated facilities to deliver better working condition as well as send all our R&D technicians to almost all exhibitions so that they can find inspiration to develop new products. Another important excellence is price innovation. White Industry R&D teams are doing their best to upgrade the existing articles and make them competitive globally by using new up-to-date technologies. I'd like to say that our key selling points are innovation and price competitiveness".

**Creativity and fashion: what do they mean to you?**

Mr. Hee-Seong: "As you know, leather markets are too saturated by similar articles presented to the same customers, a situation which eventually leads to endless price competitions like a chicken game that we are not interested in. Therefore, White Industry is striving to provide more efforts on creativity and is campaigning development events in every quarter, also thru exhibitions. If you have, for instance, a chance to visit global fashion brands in New York, you may find there are a series of new development collections submitted by White Industry with our name on. This means we are always upfront when it comes to innovative materials".

**Focus topic of the fashion world is sustainability of processes and products: how do you break it down in your business?**

Mr. Hee-Seong: "Sustainability hasn't had a long history in terms of processes and we are still in the learning stage. Thanks to Silvateam's support in and out, White Industry has achieved an astonishing result registering our Monaco Vege in development line up, tested and proven for its complete recyclability. Nowadays many customers are asking for it, but it seems that they are still defining their sustainability metrics and communication model. We, together with Silvateam, are able to support brands in this stage and help them build their green credentials around topics such as biobased leather materials, biocircularity and reduce carbon footprint".



**Do you have a sustainability report? What sustainability metrics do you prioritize?**

Mr. Kang: "We got a LWG Gold rate and we are implementing some sustainability management activities. For instance, we are training our workers by ISO14001 environmental management system. Currently, we just set up the internal sustainability targets, such as reducing the use of chemicals in favour of natural ingredients and reducing waste by 15% compared to last year".

**How did you learn about Ecotan?**

Mr. Kang: "We have been working on making eco-friendly products since 2019 and have been looking for such programs. There have been lots of meetings and have done lots of trial to make eco-friendly articles. However, most of them were not satisfactory. Meanwhile, one of our customers introduced Ecotan firstly and we contacted Silvateam. Once we received their briefing, all my team judged it as the best available program and we also think it fits well our manufacture line. For this reason, we are very happy and satisfied with Ecotan technology.

**What are the advantages of using this process?**

Mr. Hee-Seong: "In my thoughts, leather making has already been a huge contribution to the nature of sustainability without realizing it. It is not a recycle but upcycle of the by-products! Ecotan process is even a plus because it ensures sustainability at work in both manufacturing process and after use".

**What is the aspect you appreciate most about Ecotan?**

Mr. Kang: "We think that the most attractive and highly valued part of Ecotan is the fact it is perfectly biocircular and takes resources back to nature. We believe that Ecotan is a really good concept also because it generates no harm and hazard to our society and the environment. Once again, perfect biocircularity is a highly appreciated part of the Ecotan green model".

**What developments do you imagine for the future? The so called "next steps"**

Mr. Kang: "The next step would be to replicate the current line ups using the Ecotan technology, thus adopting the system on large industrial scale. This means not only achieving expectations in terms of look and feel but also providing consumers with a great biocircular leather solution which contributes to reducing the CO<sub>2</sub> emissions".

**ECOTAN IS A BRAND BY SILVATEAM, THE ITALIAN GROUP LEADER IN THE PRODUCTION OF PLANT-BASED EXTRACTS, AMONG OTHERS CHESTNUT TANNINS.**

**[www.whitind.co.kr](http://www.whitind.co.kr) - [www.ecotanleather.com](http://www.ecotanleather.com)**