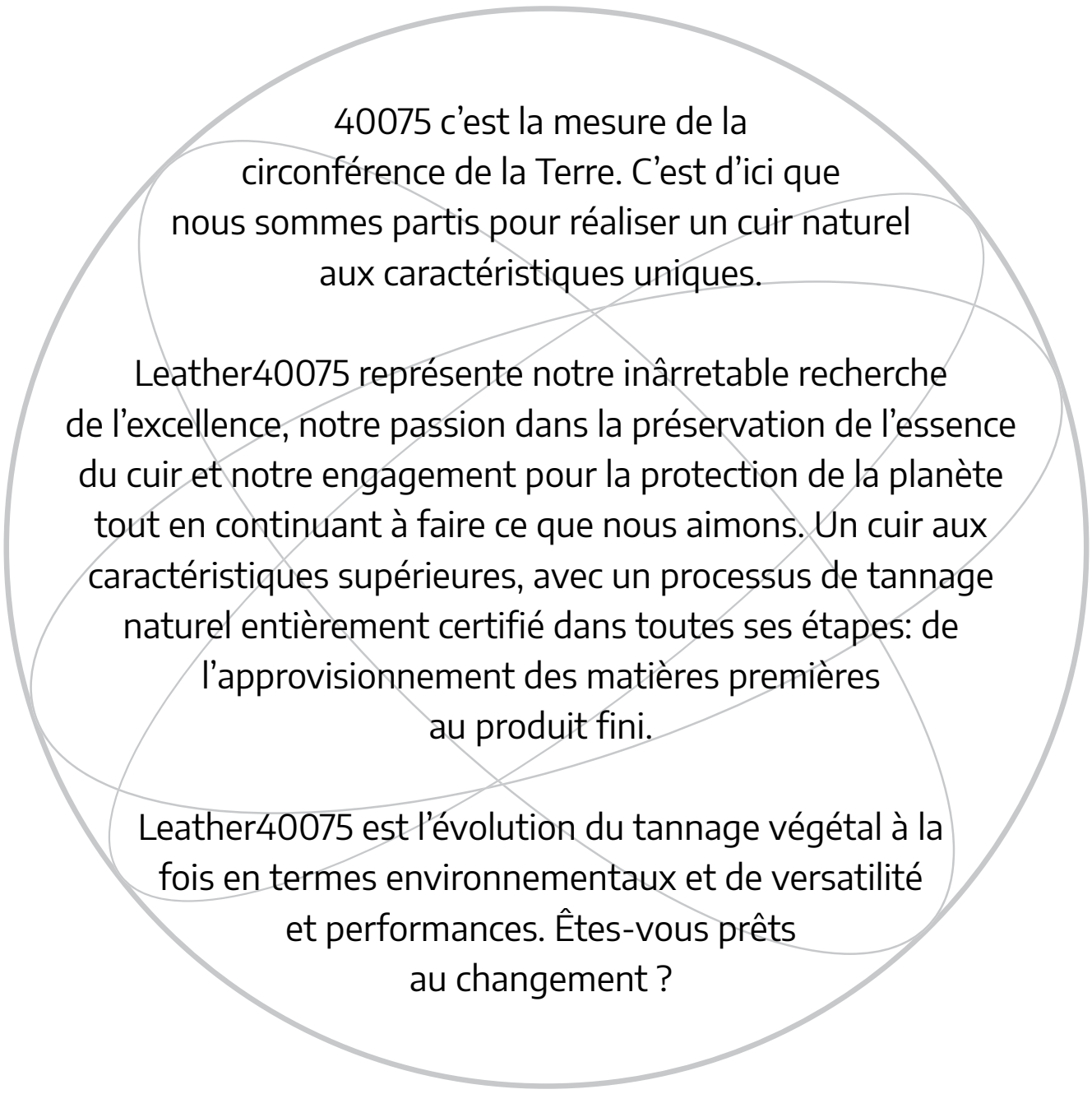


LEATHER FOR EARTH

Aperçu du projet

LEATHER
40075
Leather for earth



40075 c'est la mesure de la
circonférence de la Terre. C'est d'ici que
nous sommes partis pour réaliser un cuir naturel
aux caractéristiques uniques.

Leather40075 représente notre inârretable recherche
de l'excellence, notre passion dans la préservation de l'essence
du cuir et notre engagement pour la protection de la planète
tout en continuant à faire ce que nous aimons. Un cuir aux
caractéristiques supérieures, avec un processus de tannage
naturel entièrement certifié dans toutes ses étapes: de
l'approvisionnement des matières premières
au produit fini.

Leather40075 est l'évolution du tannage végétal à la
fois en termes environnementaux et de versatilité
et performances. Êtes-vous prêts
au changement ?

Un bien durable par définition: le cuir

Une production née avec l'homme: le tannage à
partir d'extraits végétaux

Une processus de fabrication unique qui associe
tradition, innovation et durabilité

Garantie par l'Organisme Certificateur

LEATHER
40075
Leather for earth

La réalité Incas

Le procédé **Leather 40075** naît d'une réalité productive unique et technologiquement à l'avant-garde, qui repose son développement sur le respect de l'homme et de l'environnement.

INCAS

La première tannerie en Europe ayant reçu l'enregistrement EMAS. La première tannerie en Italie ayant obtenu la Certification de Durabilité ICEC en 2014. Certification du Code de Conduite pour la Responsabilité Sociale UNIC depuis 2012.

Le cuir **Leather 40075** naît de plusieurs études menées par Incas, dont le résultat a été atteint grâce à un processus appelé Hi Co. Celui-ci certifie la production de cuir naturel sans métaux, conformément aux législations mondiales en matière de protection de l'environnement. Premier et unique processus de fabrication certifié par ICEC en Italie déjà en 2007!







Our policy

PRAGMATISME, TRADITION INNOVANTE, RECYCLAGE, APPROCHE ÉCOLOGIQUE

Bien que le marché devienne de plus en plus difficile, compétitif et même irrationnel, Incas vise à confirmer un caractère et une « personnalité » propre à lui, forte, clairement identifiable, modèle de référence et à l'extérieur (les parties prenantes de l'entreprise) et à l'intérieur (les travailleurs, etc.). Le savoir-faire et la compétence ainsi que la recherche et l'innovation sont les fondements de cette approche au travail. Tous ceux qui travaillent au sein de INCAS et pour INCAS sont encouragés à partager cette approche avec la direction et à collaborer afin de:

- Mettre en œuvre et maintenir à jour, en fonction du contexte commercial, une gestion des risques adéquate ainsi que les opportunités qui peuvent avoir un impact sur la conformité des produits et des processus
- Assurer une gestion prévenante et un suivi de chaque étape de réalisation du processus de sorte que la marchandise finale soit conforme aux standards de haute qualité définies par la tannerie ainsi qu'aux contraintes réglementaires et que réponde aux besoins du client
- Assurer le respect ponctuel des délais de livraison convenus et des performances du produit déclarées
- Comprendre les besoins du client, en opérant avec la majeure flexibilité afin de satisfaire les exigences personnalisées et particulières
- Assurer la transparence et la clarté dans la correspondance et avec les clients et avec le reste du public, y compris les autorités et les organismes de contrôle, en particulier en ce qui concerne les aspects environnementaux associés aux activités, aux produits et aux services de la tannerie, à travers une Déclaration Environnementale mise à jour annuellement
- Se conformer aux principes de transparence, loyauté et bonne foi dans les rapports avec les institutions, les clients, les fournisseurs et les concurrents, en évitant les actions malhonnêtes qui pourraient enfreindre le déjà souscrit Code de Conduite pour la Responsabilité Sociale
- Assurer le plein respect de toutes les contraintes obligatoires, normatives et réglementaires, applicables en matière environnementale, sociale et de santé et sécurité au travail, y compris la Convention Collective Nationale de travail de l'industrie des cuirs
- Évaluer les aspects environnementaux et qualitatifs liés à toute nouvelle activité, produit ou processus de la tannerie
- Mettre à jour régulièrement les procédures opérationnelles du système de gestion intégré, en prêtant particulière attention aux procédures d'urgence

Les produits de la ligne **LEATHER 40075**

LEATHER 40075 est un processus de fabrication du cuir à cycle complet avec **tannage organique sans métaux***.

Avec tel processus de fabrication les suivants articles sont produits:

veaux

petits veaux

buffles

Des gammes de produits **AQUA, TERRA** and **AER**

Pour la production de:

chaussures

articles de maroquinerie

vêtements

Ces articles sont destinés à la réalisation de produits de haute qualité appréciée par les marques les plus importantes au monde.

** EN 15987 «Cuir - Terminologie - Définitions clés pour le commerce du cuir»*



Les caractères distinctifs du processus

Un processus de fabrication structuré suivi étape par étape

Trempage et pelanage avec recyclage du sulfure

Tannage organique sans métaux: EN 15987 “Leather-Terminology-Key definitions for the leather trade”

Sélection et choix

Caractéristiques environnementales du processus:

- économie d'eau de 53,7% lors du pelanage
- économie de sulfure de sodium de 32,5% lors du pelanage
- cuir fabriqué dans des établissements avec certification ISO 14001 et avec enregistrement EMAS
- processus soumis au calcul de l'empreinte environnementale des produits en conformité avec les normes Leather PEFCR, établies dans le cadre de l'initiative Single Market for Green Products de la Commission Européenne

Marque d'origine du cuir fini:

cuir entièrement fabriqué en Italie avec certification de la marque «Made in Italy» en conformité avec la norme UNI EN 16484

Trempage et pelanage

Le trempage sert à reporter les peaux dans son état naturel. Cette opération est effectuée en suivant les consignes de travail rapportées dans les procédures de trempage. A la fin des « additions » et de la « rotation » lors du trempage, un contrôle du pH du bain est effectué pour s'assurer que ceci rentre dans les valeurs cités dans la procédure. Le pelanage a pour but l'épilage des peaux. Cette étape de fabrication, comme la précédente, est effectuée sur la base des procédures de pelanage. C'est lors de cette opération spécifique que l'on explique l'un des traits distinctifs qui caractérisent le processus LEATHER40075 et le résultat produit par ce dernier, par rapport à tout autre processus de tannage végétal

Tannage

Cette étape de fabrication est effectuée en faisant référence à spécifiques procédures de tannage. Le résultat de fabrication est défini par un contrôle visuel effectué sur la section du cuir. Les cuirs sont enfin laissés reposer pendant au moins quatre jours dans un entrepôt spécial.

Retannage, teinture et nourriture

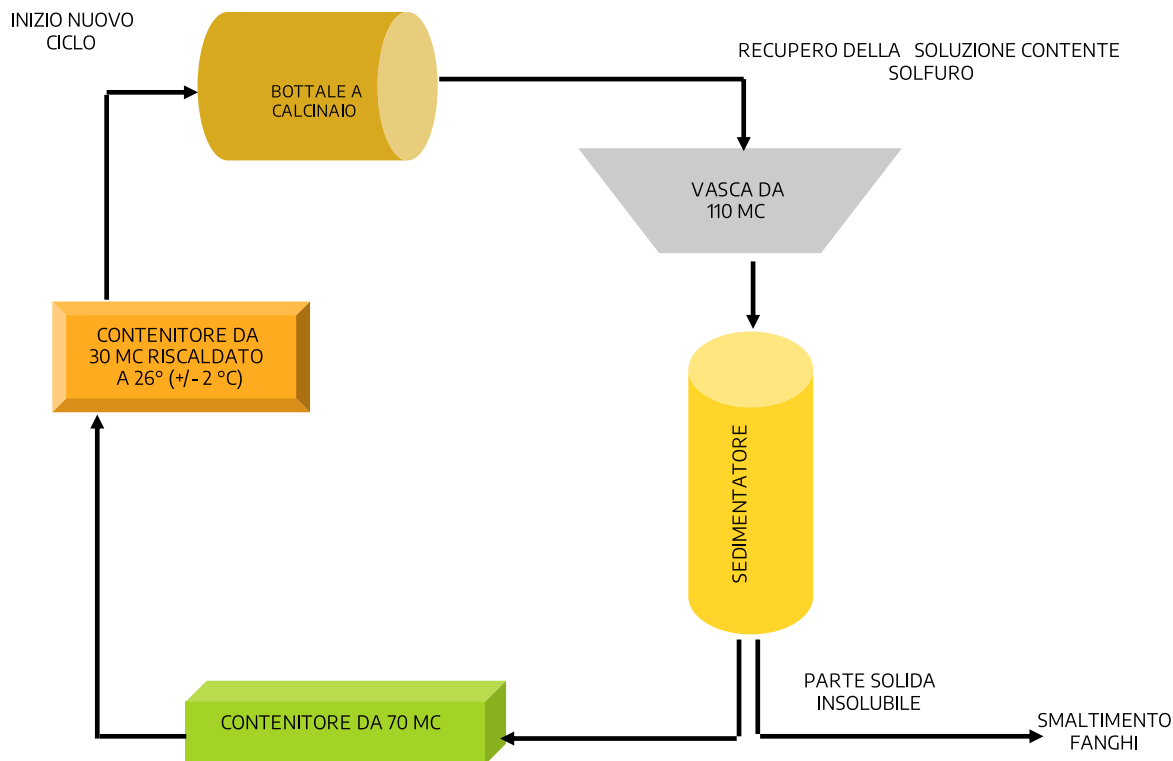
Le retannage a pour but d'assouplir le cuir, lui donner de la « main » ainsi que de l'adhérence sur la base de l'article demandé. Tout article se caractérise par une procédure de retannage, de teinture et de nourriture. Selon les exigences du client, le cuir est teint dans des tonneaux en suivant les procédures pour la composition de la couleur. La nourriture a pour but de donner au cuir l'assouplissement convenable, en employant des huiles qui se lient aux fibres plus ou moins fortement. A la fin du retannage, de la teinture et de la nourriture, le Responsable de la Section Tonneaux, après avoir effectué les contrôles prévus par les normes internes, donne le feu vert aux étapes successives.

Finissage

Le finissage a pour but de donner au cuir des effets particuliers et est réalisé sur la base de procédures de finissage spécifiques. Pendant cette étape, la couleur du cuir est visuellement contrôlée en la comparant avec la couleur de référence classique du nuancier de couleurs ou avec l'échantillon du client. Pour tel contrôle on utilise une cabine de lumière spécifique qui permet d'effectuer le contrôle dans les meilleures conditions possibles.

Le recyclage du sulfure dans les opérations avec tonneaux

Lors des opérations dans les tonneaux, appelés trempage et pelanage, on trouve une activité très importante pour limiter l'impact du processus sur l'environnement. Le pelanage a pour but d'épiler les peaux. Cette étape du processus est effectuée sur la base des procédures de pelanage. C'est lors de cette opération spécifique que l'on explique l'un des traits distinctifs qui caractérisent le processus LEATHER40075. L'image ci-dessous montre les opérations propres au pelanage.



Après chaque cycle de pelanage, la solution contenant du sulfure résiduel est recyclée et introduite dans un bassin de 110 m³. La solution passe ensuite dans un système de décanteurs de 100 m³ pour enlever les parties solides insolubles (de la chaux non dissoute, du sable, des restes de terre, etc.) éliminées sous forme de boue.

Tannage organique sans métaux

Toutes les opérations dans les tonneaux et de finissage sont effectuées avec des produits et des procédures tels à assurer le respect de la définition de cuir «sans métaux»: le tannage effectué par des agents tannants naturels ou synthétiques, dont la teneur totale en métaux tannants (Cr, Al, Ti, Zr, Fe) est inférieure ou égale à 0,1%, en conformité avec la norme européenne EN 15987 «Cuir - Terminologie - Définitions clés pour le commerce du cuir». Le processus de fabrication est conçu afin d'assurer ultérieures exigences de sécurité; en particulier:

- teneur en formaldéhyde particulièrement réduite
- teneur en métaux lourds extractibles en conformité avec les normes en vigueur



Caratteristiche chimiche

Les caractéristiques des cuirs fabriqués avec **LEATHER 40075** respectent pleinement les normes légales pour les substances à usage restreint, comme indiqué ci-dessous, et souvent **les performances s'avèrent bien meilleures que les limites établies par les normes.**

Caratteristica	Metodo di prova	Requisito richiesto dalla norma
Contenuto di metalli (Cr, Al, Ti, Zr, Fe)	UNI EN ISO 17072-2	≤ 0,1% come somma dei metalli concianti su peso secco della pelle (metal free)
Ammine aromatiche	UNI EN ISO 17234-1 UNI EN ISO 17234-2	≤ 30 mg/kg
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070	≤ 1 mg/kg
Tetraclorofenolo	UNI EN ISO 17070	≤ 1 mg/kg
Cromo esavalente	UNI EN ISO 17075	≤ 3 mg/kg
Formaldeide	UNI EN ISO 17226-1	≤ 16 mg/kg
pH Indice differenziale (ΔpH)	UNI EN ISO 4045	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7
Metalli pesanti estraibili (As, Cd, Cr III, Co, Pb, Hg, Sb, Ba, Se)	UNI EN 71-3 (sicurezza dei giocattoli, migrazione di alcuni elementi)	As ≤ 47 mg/kg Cd ≤ 17 mg/kg Cr III ≤ 460 mg/kg Co ≤ 130 mg/kg Pb ≤ 160 mg/kg Hg ≤ 94 mg/kg Sb ≤ 60 mg/kg Ba ≤ 18750 mg/kg Se ≤ 460 mg/kg
Metalli pesanti estraibili con sudore artificiale (Cd, Co, Ni, Pb)	UNI EN ISO 17072-1	Cd ≤ 1 mg/kg Co ≤ 4 mg/kg Ni ≤ 4 mg/kg Pb ≤ 3 mg/kg

Caratteristica	Metodo di prova	Requisito richiesto dalla norma
Tributilstagno (TBT)	UNI CEN ISO/TS 16179	< L.Q.
Dibutilstagno (DBT)	UNI CEN ISO/TS 16179	< L.Q.
Dimetilfumarato (DMF)	UNI CEN ISO/TS 16186	< L.Q.
Ftalati (DNOP, DEHP, BBP, DBP, DINP, DIDP)	UNI EN ISO 16181	< L.Q.
Biodegradabilità relativa testata su: Articolo ISEO colore nero H (concia α, riconcia Aqua, rifinizione anilina) Articolo VARANO colore 789 HT (concia Σ, riconcia Aqua, rifinizione anilina)	UNI EN ISO 20136	≥ 70 %

Solo per Terra:

Distensione del fiore alla screpolatura	UNI EN ISO 3379	≥ 6 mm
Carico di strappo	UNI EN ISO 3377-2	> 20 N
Resistenza alla trazione e allungamento percentuale a rottura	UNI EN ISO 3376	> 15 N/mm2 > 20%
Resistenza alla piega continua	UNI EN ISO 5402	80.000 flessioni cuoio asciutto 20.000 flessioni cuoio umido >3 scala internazionale dei grigi
Permeabilità al vapore d'acqua	UNI EN ISO 14268	> 1,5 mg (cm2h)



Caractéristiques environnementales du processus

La recette de fabrication en tonneau étudiée pour le pelanage avec recyclage du sulfure permet d'économiser en termes à la fois d'eau et de sulfure de sodium «frais». En particulier on obtient:

- 53,7% d'eau est économisée lors du pelanage
- 32,5% de sulfure de sodium également économisé lors du pelanage

Le processus de fabrication se fait en plein respect de l'environnement grâce aux contrôles assurés par l'enregistrement EMAS et la certification ISO14100 (cf. Certification EMAS et ISO14100 issue de ICEC).



Sistema di Gestione della Qualità
UNI EN ISO 9001:2015
CERT-086-2000-QMS-ICEC



Sistema di Gestione Ambientale
UNI EN ISO 14001:2015
CERT-048-2006-EMA-ICEC



Sistema di Gestione Ambientale
EMAS
IT-000648



Leather Working Group
LWG GOLD RATED
CON039



Tracciabilità della Materia Prima
ICEC TS-SC410
ICEC TS-PC412



Sostenibilità
ICEC SUSTAINABILITY
CERT-001-2014-SUSTAINABILITY



Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza
UNI EN ISO 45001:2018
CERT-022-2021HSMS-ICEC



Codice di Condotta
UNIC SOCIAL ACCOUNTABILITY
ATTESTATO ICE N° 002



Certificazione di Prodotto
DENOMINAZIONE DI ORIGINE
(Leather from Italy, 100% Leather from Italy)
CERT-018-2008-MDO-ICEC



Certificazione di Prodotto
"PARMA-PARMA DOC"
CERT-051-2007-PDT-ICEC



Certificazione di Processo
LEATHER 40075
CERT-001-2007-PCS-ICEC



Emergenza Covid
COVID 19 EMERGENCY MANAGEMENT SYSTEM
CERT-001-2020-COVID-ICEC

"RECUPERIAMO LE
NOSTRE PELLI DALLA
FILIERA
ALIMENTARE"

Claim Etico
ICEC TS733
CERT-005-2021-LEATHER CLAIM



Energia
CERTIFICATO DI
ECCELLENZA GREEN

A large leather tannery with red leather sheets in the foreground and an Italian flag on a stand.

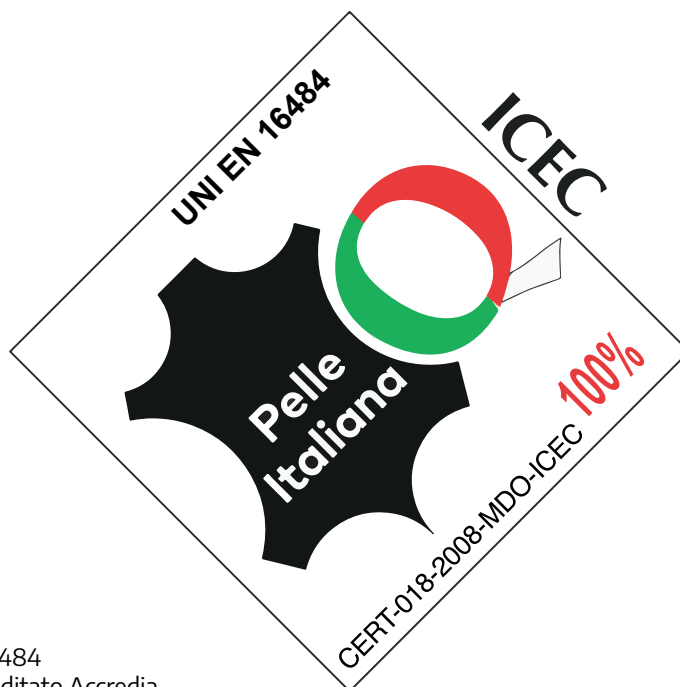
INCAS est, jusqu'aujourd'hui, la seule tannerie à avoir
obtenu la certification **100% MADE IN ITALY**

A travers la Déclaration Environnementale, rédigée en conformité avec le règlement EMAS et disponible à toutes les parties intéressées sur le site Internet www.iniziativeconciarieassociata.it, la société poursuit une amélioration à vérifier périodiquement par ICEC. Les processus de fabrication Incas sont soumis au calcul de l'empreinte environnementale des produits en conformité avec les normes Leather PEFCR, établies dans le cadre de l'initiative Single Market for Green Products de la Commission Européenne. Par ailleurs, la société prête une attention particulière à l'exploitation des ressources, comme en témoignent les aspects suivants:

- Lors de la fourniture des tanins végétaux, on privilège les tanins provenant de bois avec certification FSC (le Forest Stewardship Council agit pour une correcte gestion forestière)
- 100% de l'électricité employée provient de sources renouvelables

Marquage d'origine des cuirs fini

Les processus de fabrication sont effectués en Italie afin de pouvoir recevoir la certification du marquage d'origine «**Made in Italy 100%**», en conformité avec la norme EN 16484.



Certificato MADE IN ITALY
in base alla Norma UNI EN 16484
CERT-018-2008-MDO– Accreditato Accredia

INIZIATIVE
CONCIARIE
ASSOCIATE

INCAS
Exclusive Natural Leather

+39 0571 486.411 - www.incas.it