


LEATHER FOR EARTH

Sintesi informativa

LEATHER
40075
Leather for earth



40075 è la misura
della circonferenza terrestre.
E' da qui che siamo partiti per realizzare
un pellame naturale con caratteristiche uniche.

Leather 40075 rappresenta l'inarrestabile ricerca
dell'eccellenza, la nostra passione nel preservare l'essenza della
Pelle, l'impegno di proteggere il nostro pianeta continuando a
fare ciò che più ci piace. Una Pelle dalle caratteristiche superiori,
con un processo di concia naturale completamente certificato
in tutte le sue fasi: dall'approvvigionamento della materia
prima fino al prodotto finito.

Leather 40075 è l'evoluzione della concia al vegetale
sia in termini ambientali che in termini di versatilità
e performances. Sei pronto a cambiare?

Un prodotto sostenibile per definizione: la pelle

Una lavorazione nata con l'uomo:
la concia con estratti vegetali

Un processo di lavorazione unico che fonde
insieme tradizione, innovazione e sostenibilità

La garanzia dell'Organismo di Certificazione

LEATHER
40075
Leather for earth

La realtà Incas

Il processo **Leather 40075** nasce in una realtà produttiva unica ed all'avanguardia tecnologicamente, che basa il suo sviluppo sul rispetto dell'uomo e dell'ambiente.

INCAS

La prima azienda conciaria in europa a ricevere la Registrazione EMAS.

La prima conceria in Italia a ottenere da ICEC l'Attestazione di Sostenibilità nel 2014.

Certificazione del Codice di Condotta per la responsabilità Sociale UNIC dal 2012

Il pellame **Leather 40075** nasce sulle fondamenta degli studi e dei risultati raggiunti con il Processo denominato Hi Co (High-Contents) processo Incas certificato per la produzione di pelli naturali metal-free. Primo ed unico processo certificato in Italia da ICEC già nel 2007!







INCAS

La nostra policy

CONCRETEZZA, TRADIZIONE INNOVATIVA, RECUPERO, RICERCA, ECOSOSTENIBILITA'

Nonostante il mercato sia sempre più difficile, competitivo e spesso anche irrazionale, INCAS punta ad affermare uno spirito ed una “personalità” propria, forte, chiaramente identificabile, di riferimento sia per l'esterno (i clienti, i fornitori e le parti interessate) che per l'interno (i lavoratori, etc.). La professionalità e la competenza insieme alla ricerca ed all'innovazione costituiscono il fondamento per sostenere questo approccio al lavoro. Tutti coloro che operano all'interno e per conto della Conceria sono quindi chiamati a condividere tale spirito e collaborare con la Direzione per:

- attuare e mantenere aggiornata in funzione dell'evoluzione del contesto aziendale una adeguata gestione dei rischi e delle opportunità che possono influenzare la conformità dei prodotti e processi
- assicurare un'attenta gestione e monitoraggio di ogni fase di realizzazione del prodotto, affinché il manufatto finale possieda gli elevati standard qualitativi definiti dalla Conceria, i requisiti attesi dal cliente e quelli cogenti applicabili
- garantire il puntuale rispetto dei tempi di consegna concordati e delle prestazioni di prodotto dichiarate
- interpretare le esigenze del consumatore finale, operando con la massima flessibilità per il soddisfacimento di richieste personalizzate e particolari
- assicurare trasparenza e chiarezza nella comunicazione con i clienti e con la generalità più vasta del pubblico, comprese le Autorità e gli Enti di controllo, in particolare per quanto riguarda gli aspetti ambientali associati alle attività, prodotti e servizi della Conceria, mediante una Dichiarazione Ambientale aggiornata annualmente
- attenersi a principi di trasparenza, correttezza e buona fede nei rapporti con istituzioni, clienti, fornitori, concorrenti evitando atti sleali che violino il Codice di Condotta e Responsabilità Sociale sottoscritto
- assicurare il pieno rispetto di tutti i requisiti cogenti, normativi e regolamentari applicabili in materia ambientale, sociale e di salute e sicurezza dei lavoratori (compreso il Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro del settore conciario)
- valutare gli aspetti ambientali e di qualità connessi ad ogni nuova attività, prodotto o processo della Conceria
- aggiornare costantemente le procedure operative del Sistema di Gestione Integrato, con particolare attenzione alle procedure di emergenza.

I prodotti della linea **LEATHER 40075**

Il processo **LEATHER 40075** è il processo di lavorazione delle pelli a ciclo completo con **concia organica metal-free***.

Con tale processo di lavorazione vengono prodotti i seguenti pellami:

vitelli

vitellini

bufali

delle linee **AQUA, TERRA** e **AER**

per le destinazioni:

calzatura

pelletteria

abbigliamento.

Articoli destinati alla realizzazione di manufatti di alta qualità apprezzati dai maggiori brands in tutto il mondo.

**IMPORTANTE*

Pellami metal free come definito dalla norma europea EN 15987 "Leather-Terminology-Key definitions for the leather trade".



Caratteri distintivi del processo

Un processo produttivo articolato seguito passo per passo

Rinverdimento e Calcinaio con recupero del solfuro

Concia organica metal free: EN 15987 “Leather-Terminology-Key definitions for the leather trade”

Selezione e Scelta

Marcatura di origine dei pellami finiti:

pellame prodotto interamente in Italia con certificazione della marcatura di origine “100% Made in Italy” in conformità alla norma UNI EN 16484 (unica conceria in Italia ad aver ottenuto tale riconoscimento)

Caratteristiche ambientali del processo:

- risparmio di acqua nel processo di calcinaio del 53,7%
- risparmio di Solfuro di Sodio nella fase di Calcinaio del 32,5%
- pellame prodotto in stabilimenti certificati sia ISO 14001 sia con Registrazione EMAS
- processo soggetto al calcolo dell'impronta ambientale di prodotto in conformità alle Leather PEFCR stilate nell'ambito dell'iniziativa Single Market for Green Products della Commissione Europea

Il diagramma a blocchi del ciclo produttivo

Il processo di lavorazione **LEATHER 40075** comprende tutte le fasi del ciclo conciario completo propriamente detto, partendo dal pellame grezzo ed arrivando al pellame finito in tutte le sue varianti articolo.

Esso pertanto risulta articolato e complesso e richiede, oltre ad un elevato numero di controlli, anche l'impiego di personale appositamente qualificato.

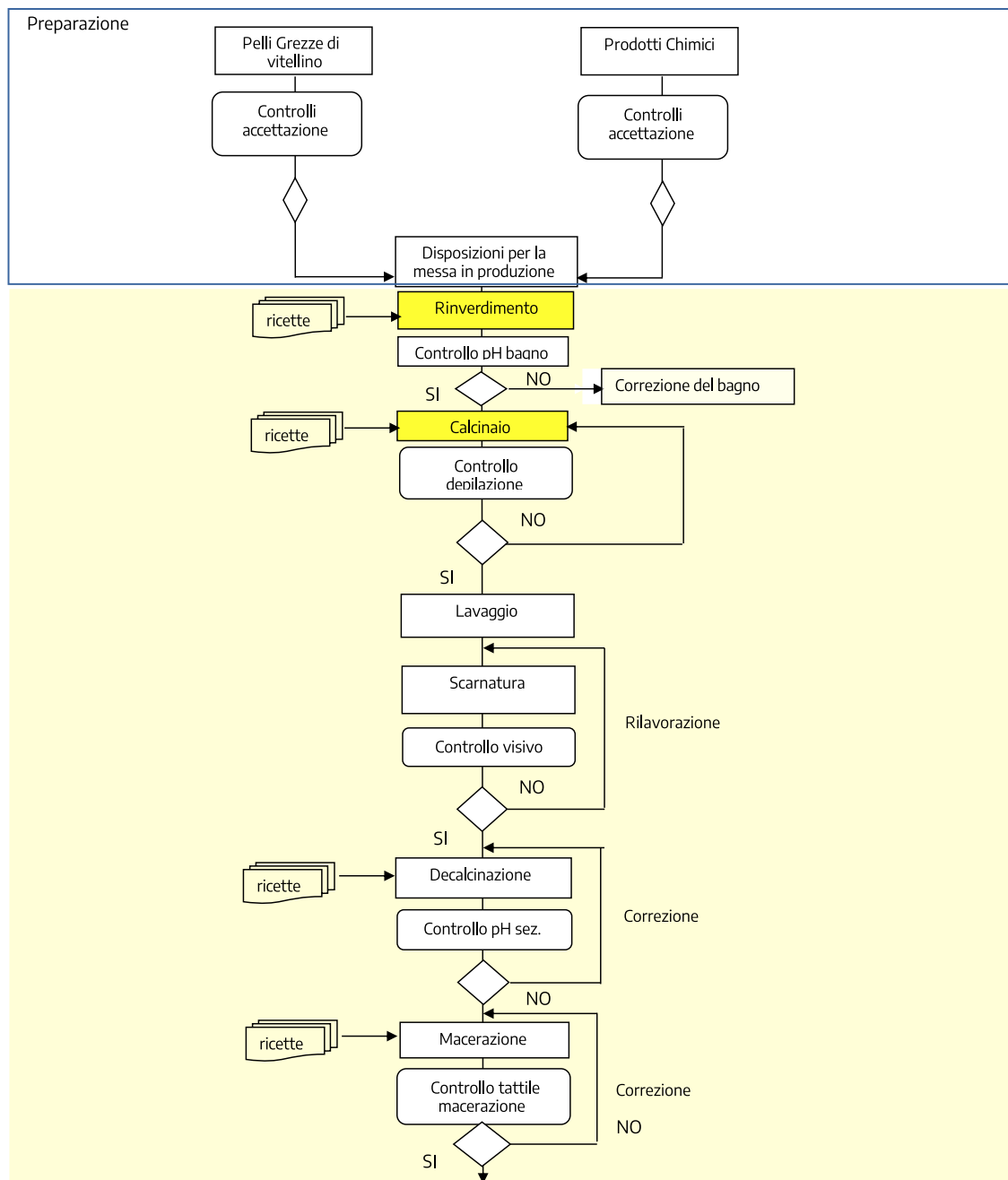
Legenda della Simbologia del flow-chart

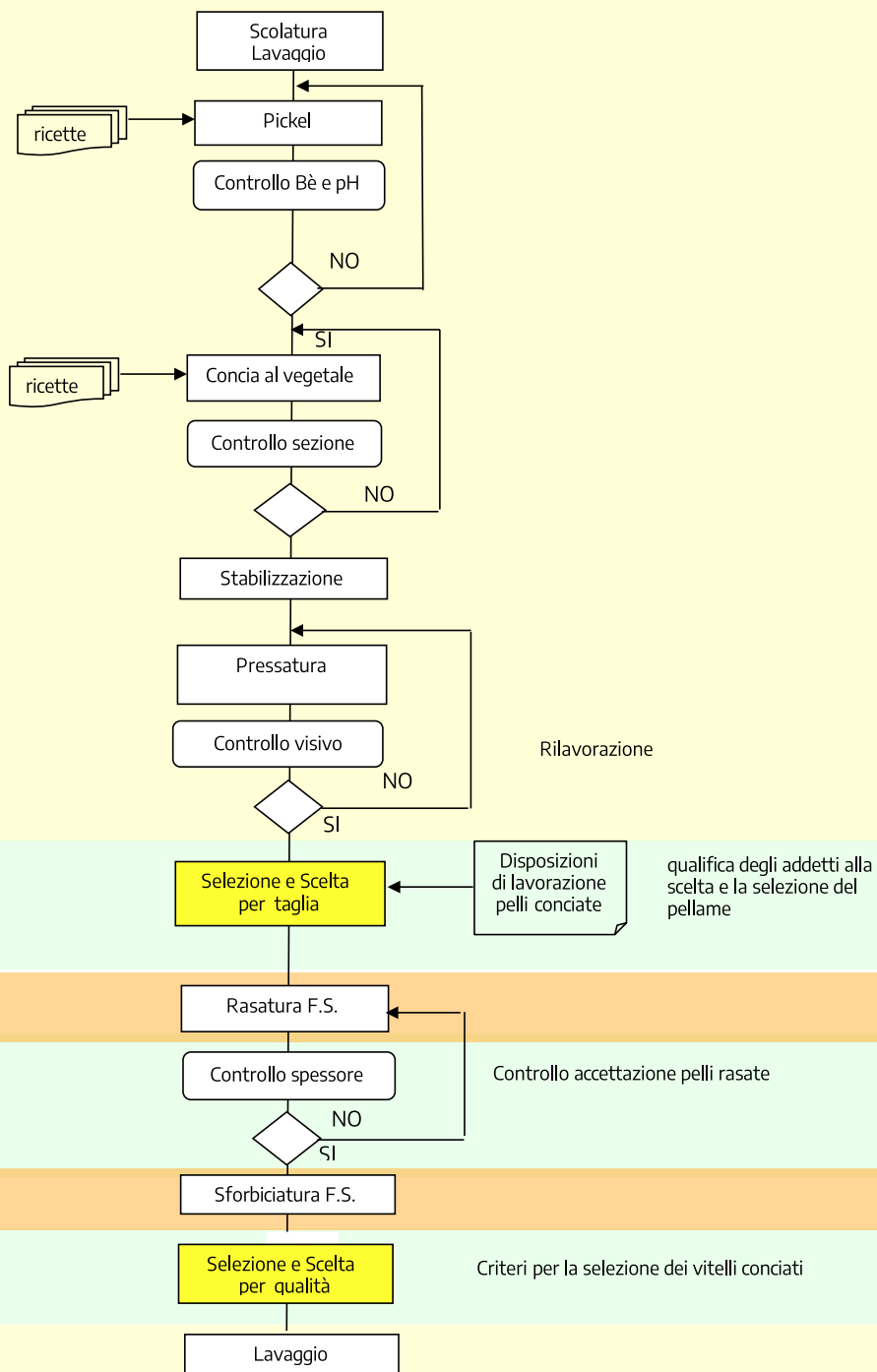
Le aree sullo sfondo delle diverse attività del flow-chart identificano i reparti nei quali le fasi vengono svolte.

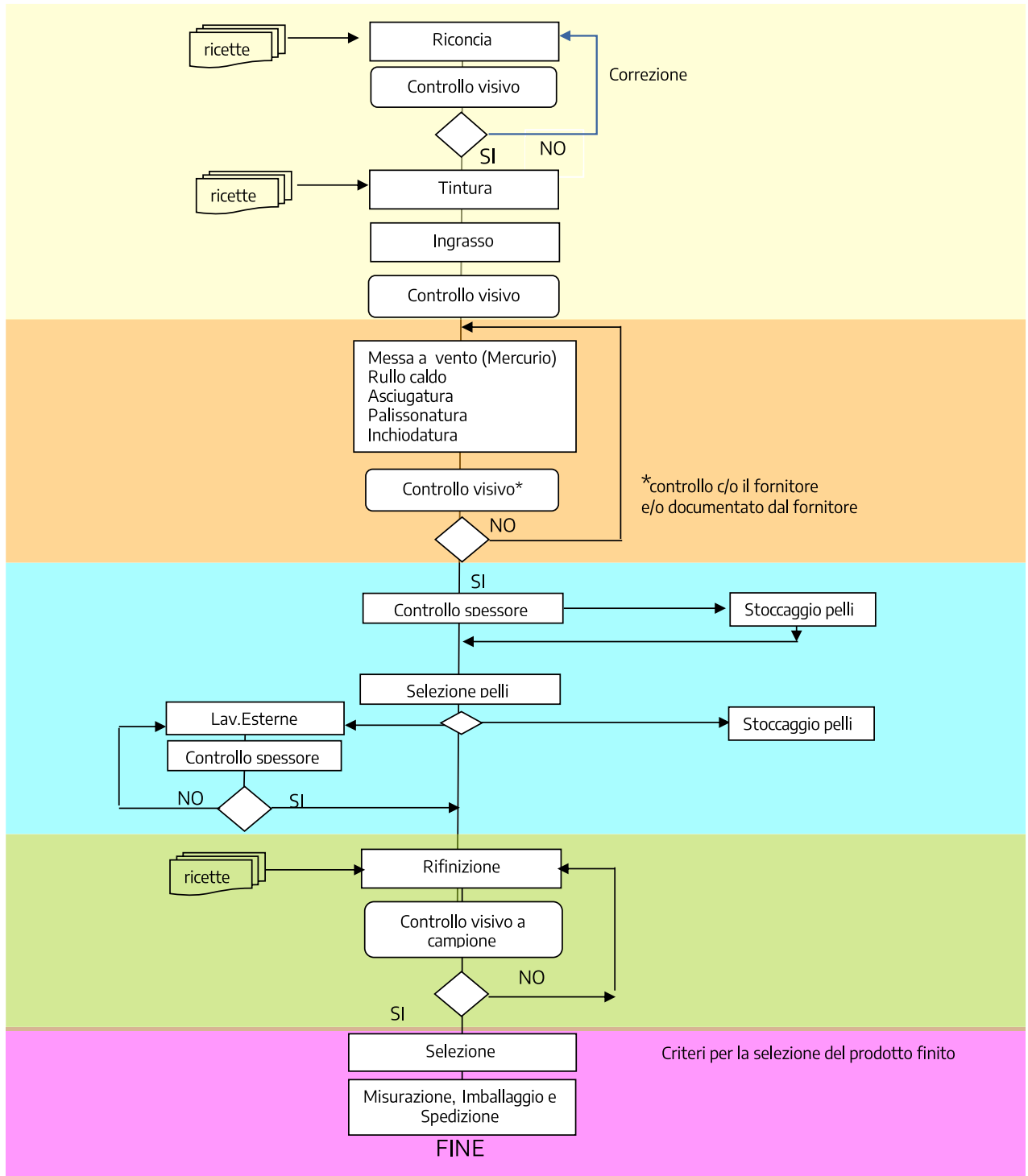


Le caselle del flow-chart colorate di giallo rappresentano le fasi caratteristiche del processo **LEATHER 40075**.

Ciclo produttivo LEATHER 40075







Rinverdimento e calcinaio

La fase di rinverdimento serve per riportare le pelli allo stato naturale. Questa attività viene eseguita seguendo le istruzioni di lavoro riportate nelle ricette di rinverdimento. Alla fine delle “aggiunte” e della “rotazione” della fase di rinverdimento, viene eseguito un controllo del pH del bagno per accertarsi che lo stesso rientri nei valori riportati in ricetta. La fase di calcinaio ha come scopo la depilazione delle pelli. Questa fase di lavoro, come la precedente, viene effettuata sulla base delle ricette di calcinaio. E' in questa precisa attività che si esplica uno degli elementi distintivi che caratterizzano il processo LEATHER40075 e l'output prodotto attraverso di esso, rispetto a qualsiasi altro processo di concia al vegetale (vedasi par. 5.1).

Concia

Questa fase di lavorazione viene eseguita facendo riferimento a specifiche ricette di concia. L'esito della lavorazione viene determinato da un controllo visivo eseguito sulla sezione della pelle. Le pelli vengono lasciate a riposo per almeno quattro giorni in un apposito magazzino.

Riconcia, Tintura ed Ingrassio

La fase di riconcia ha lo scopo di dare alla pelle morbidezza, pienezza e/o fermezza in base all'articolo richiesto. Ogni articolo è contraddistinto da una ricetta di riconcia, tintura e ingrasso. Sulla base delle richieste del cliente la pelle viene colorata nel bottale a tintura seguendo le ricette per la composizione del colore. La fase di ingrasso ha lo scopo di impartire alle pelli la dovuta morbidezza, utilizzando oli che si legano più o meno fortemente alle fibre.

Alla fine delle fasi di riconcia, tintura ed ingrasso il Responsabile del Reparto ad Umido, dopo aver effettuato i controlli previste dalle procedure interne dà il via libera alle successive lavorazioni.

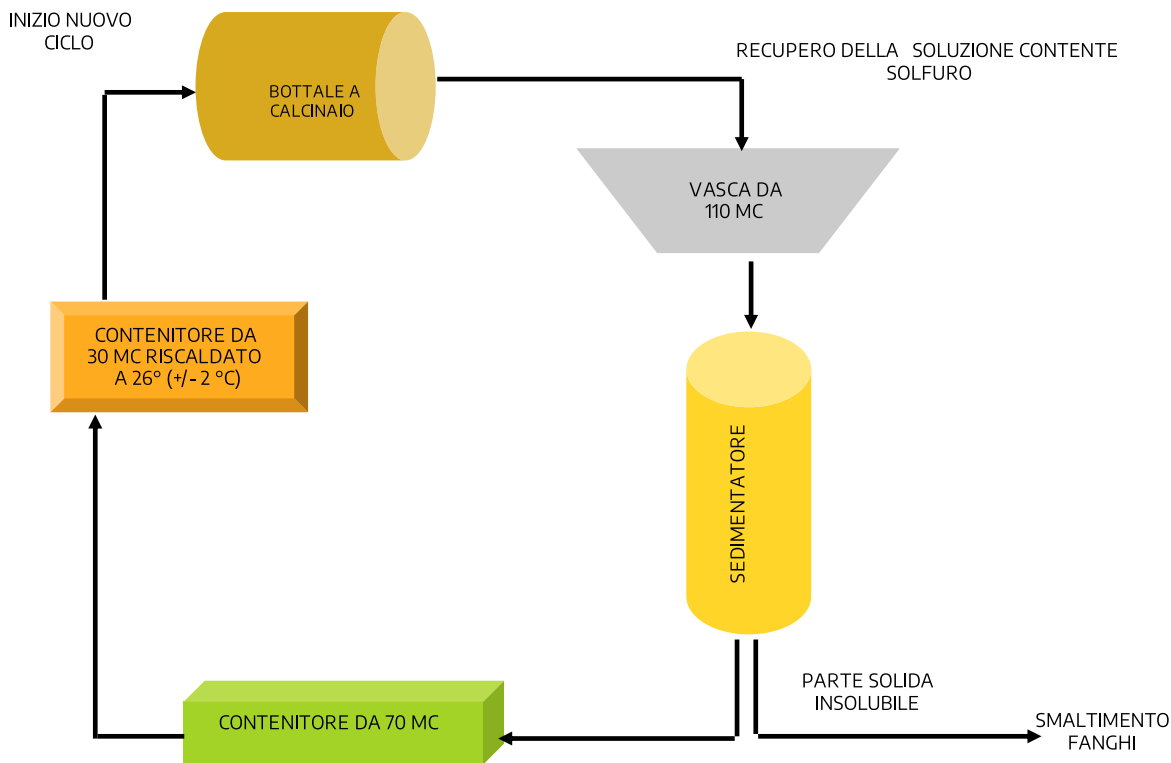
Rifinitone

La fase di rifinitone ha lo scopo di dare alla pelle degli effetti particolari e viene eseguita sulla base di specifiche ricette di rifinitone. Durante la fase di rifinitone viene controllato visivamente il colore confrontandolo con il colore standard di riferimento della mazzetta oppure con il campione del cliente. Per tale controllo viene utilizzata una cabina luce che consente di effettuare il controllo nelle migliori condizioni possibili.

Il recupero del solfuro nelle lavorazioni ad umido

Nelle fasi di lavorazione ad umido denominate “rinverdimento” e “calcinaio” avviene un’attività molto importante per contenere gli impatti ambientali del processo. La fase di calcinaio ha come scopo la depilazione delle pelli. Questa fase di lavoro viene effettuata sulla base delle ricette di calcinaio. E’ in questa precisa attività che si esplica uno degli elementi distintivi che caratterizzano il processo LEATHER40075.

L’immagine sottostante focalizza le operazioni peculiari che avvengono all’interno della fase di calcinaio.



Alla fine di ciascun ciclo di calcinaio la soluzione contenente solfuro residuo viene recuperata e quindi immessa in una vasca di contenimento da 110 m³. Da questa la soluzione passa in un sistema di sedimentatori il cui volume è pari a 100 m³ per togliere la parte solida insolubile (calce insolubile, sabbia, terra ed altro) smaltita come fango.

Successivamente, tramite il meccanismo del “troppo pieno”, la soluzione liquida passa in un altro contenitore da 70 m³ e poi in uno da 30 m³ nel quale la soluzione viene portata alla temperatura di lavoro di 26 ± 2°C con un sistema di riscaldamento in continuo tramite vapore.

Infine la soluzione viene reimpressa direttamente nel bottale per le operazioni di rinverdimento e calcaiaio rispettando le quantità descritte in ricetta.

La quantità complessiva di solfuro di sodio sufficiente per la depilazione delle pelli si raggiunge introducendo nella botte per il calcaiaio una soluzione liquida di solfuro di sodio al 12,5%.

La soluzione esausta di solfuro di sodio reimpressa nel ciclo del calcaiaio è molto ricca di ammine che consentono di ottenere una pelle più stesa e più piena. Il recupero della soluzione esausta di solfuro migliora l'impatto ambientale provocato dalle lavorazioni di rinverdimento e calcaiaio, con conseguente diminuzione dei valori di COD, dei solidi sospesi e di tutti gli altri parametri che devono essere controllati alla fine del ciclo produttivo.

Per mantenere sotto controllo questa fase del processo, la conceria Incas monitora periodicamente i parametri della soluzione del bagno di calcaiaio. I risultati ottenuti dal laboratorio analitico interno evidenziano un contenuto di solfuro di sodio che oscilla nell'intervallo tra 7 g/l e 17 g/l. Questi valori vengono esaminati dal Responsabile Produzione e rimangono archiviati e registrati sul mod.115 presso il laboratorio nel raccoglitore “Calcaiaio”.

I risultati delle analisi effettuate sulla soluzione (a cura di laboratorio esterno certificato) evidenziano un contenuto di azoto totale che oscilla in un intervallo tra 6500 mg/l e 9000 mg/l. Assicurando che il contenuto delle ammine nei bagni rimanga tra tali valori, si garantisce alla pelle un maggior effetto di pienezza e rotondità.

L'azoto ammoniacale, tenuto sotto controllo con verifiche mensili. I rapporti di analisi dello studio che effettua gli esami sono conservati a cura del RGA presso il Laboratorio Analitico. I parametri ottimali si attestano su residui di solfuro di sodio compresi tra 7 g/l e 17 g/l e di azoto totale tra 6.5 g/l e 9.0 g/l.

L'azoto proteico rappresenta una misura della quantità di ammine presenti nel bagno recuperato ed il suo valore è dato dalla differenza tra l'azoto totale e l'azoto ammoniacale.

Poiché nel bagno del calcaiaio viene aggiunto idrossido di calcio come da ricetta, mensilmente viene effettuato anche un controllo dello ione calcio (Ca⁺⁺) presente nella soluzione. L'intervallo osservato è compreso tra 3.000 mg/l e 5.000 mg/l. Alla fine della fase di calcaiaio il Responsabile o gli addetti di Reparto eseguono i controlli visivi e tattili sulla pelle per verificarne lo stato di depilazione e ne registrano l'esito. Tutti i risultati derivanti dai monitoraggi analitici sono registrati, conservati e messi a disposizione di terzi su eventuale richiesta.

Concia organica metal-free

Tutte le fasi di lavorazione ad umido e di rifinitura vengono eseguite con prodotti e procedimenti tali da assicurare il rispetto di definizione di pellame “metal free”: concia effettuata mediante agenti concianti naturali o sintetici, il cui contenuto totale di metalli concianti (Cr, Al, Ti, Zr, Fe) è minore o uguale allo 0,1 %, secondo quanto previsto dalla norma europea EN 15987 “Leather-Terminology-Key definitions for the leather trade”

Il processo di lavorazione è concepito in modo da garantire ulteriori requisiti di sicurezza; in particolare:

- contenuto di formaldeide particolarmente ridotto
- contenuto di metalli pesanti estraibili nei limiti previsti dalle norme vigenti.



Caratteristiche chimiche

Le caratteristiche dei pellami lavorati con il processo **LEATHER40075** rispettano pienamente i vari limiti di legge per le sostanze ristrette, come di seguito indicato, e spesso le performances risultano nettamente migliorative rispetto al limite stabilito dalle norme.

Caratteristica	Metodo di prova	Requisito richiesto dalla norma	Valori Riscontrati su Leather40075
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)	0,0320% = 320 ppm
Ammine aromatiche	UNI EN ISO 17234-1 UNI EN ISO 17234-2	≤ 30 mg/kg	≤ 30 mg/kg
Pentaclorofenolo	UNI EN ISO 17070	≤ 1 mg/kg	≤ 1 mg/kg
Tetraclorofenolo	UNI EN ISO 17070	≤ 1 mg/kg	≤ 1 mg/kg
Cromo esavalente	UNI EN ISO 17075	≤ 3 mg/kg	≤ 3 mg/kg
Formaldeide	UNI EN ISO 17226-1	≤ 16 mg/kg	≤ 16 mg/kg
pH Indice differenziale (ΔpH)	UNI EN ISO 4045	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7	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	< L.Q.
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	< L.Q.

Caratteristiche ambientali del processo

La ricetta di lavorazione in botte studiata per la fase di calcinaio con recupero del solfuro permette di poter risparmiare sia in termini di acqua che di solfuro di sodio 'fresco'.

In particolare si ottiene:

- risparmio di acqua nel processo di calcinaio pari al 53,7%
- risparmio di Solfuro di Sodio nella fase di Calcinaio pari al 32,5%

Il processo di lavorazione avviene nel pieno rispetto dell'ambiente grazie alle forme di controllo assicurate sia dalla Registrazione Emas sia dalla certificazione ISO14001 (rif. Certificazione EMAS ed ISO14001 rilasciata da ICEC).



**100%
MADE IN ITALY**

Certificazione ICEC
L'unica conceria in Italia ad aver
ottenuto questa certificazione.



EN 15987

Il processo di lavorazione
completo con concia organica
metal-free



LWG

BRONZE RATED
Audited Against LWG Standards



ISO 14001

Certificazione ICEC - Environmental
Management System ISO 14001



ISO 9001

Certificazione ICEC - Quality
Management System ISO 9001



ICEC

Certificate ICEC
"CERT-001-2014-SUSTAINABILITY"



EMAS

**GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICA**

Reg. n. IT-000648



UNIC

Social Accountability



**SUSTAINABILITY
CERTIFICATION**

ICEC



**ENERGIA RINNOVABILE
CERTIFICATA**

Il 100% dell'energia elettrica
utilizzata nelle fasi produttive
proviene da fonti rinnovabili



A photograph of a leather tannery. In the foreground, there are large stacks of red leather. A small Italian flag on a silver stand is placed on top of one of the stacks. The background shows more stacks of leather in various shades of brown and tan, and several other small Italian flags are visible in the distance. The lighting is industrial, with overhead fluorescent lights.

INCAS è l'unica conceria ad avere la certificazione
100% MADE IN ITALY

Attraverso la Dichiarazione Ambientale, redatta in conformità al Regolamento EMAS e disponibile a tutte le parti interessate sul sito internet www.iniziativeconciarieassociate.it, l'azienda definisce obiettivi di continuo miglioramento ambientale oggetto di verifica periodica a cura di ICEC.

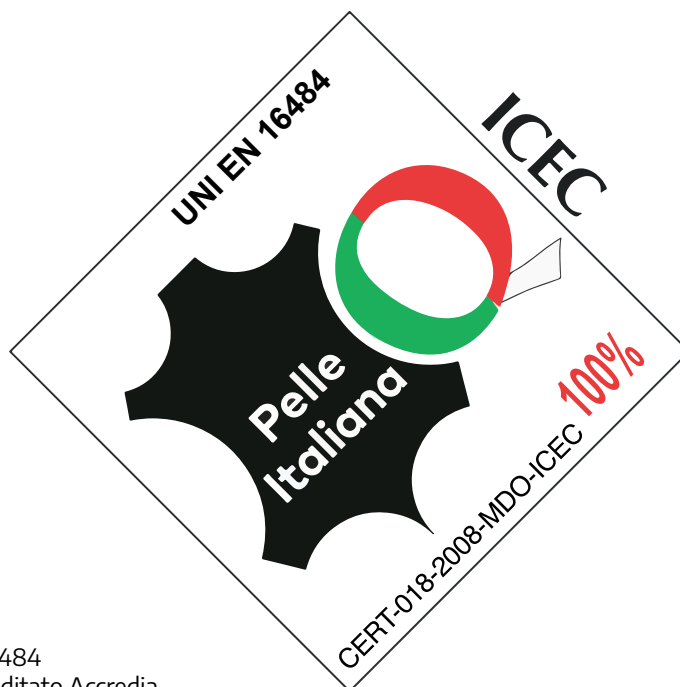
I processi di produzione della Conceria Incas sono soggetti al calcolo dell'impronta ambientale di prodotto, in conformità alle Leather PEFCR stilate nell'ambito dell'iniziativa Single Market for Green Products della Commissione Europea.

Inoltre, l'azienda è particolarmente attenta all'utilizzo delle risorse come testimoniato dai seguenti aspetti

- nell'approvvigionamento dei tannini vegetali si privilegiano i tannini provenienti da legnami con certificazione FSC (Forest Stewardship Council) per la corretta gestione forestale
- 100% di energia elettrica utilizzata proveniente da fonti rinnovabili.

Marcatura di origine dei pellami finiti

Tutti i processi di lavorazione vengono effettuati in Italia all'interno dello stabilimento INCAS, in modo da poter ricevere la certificazione della marcatura di origine **Made in Italy 100%**, ai sensi della norma 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