



LederPiel

Año XVIII - Nº 98 REVISTA TÉCNICA DE LA PIEL Y SUS MANUFACTURAS

Año XVIII - Nº 98 - 4º. Trimestre de 2014

LederPiel



BIOPOLYMERS ENERGIZED BY LANXESS

Hace décadas, el desarrollo de recurtientes sintéticos supuso un avance para la industria del cuero. Ahora, LANXESS empieza una nueva etapa. Descubra los beneficios de nuestra tecnología patentada Levotan X-Biomer®, un innovador tipo de agentes recurtientes que utilizan eficientemente biopolímeros de fuentes renovables para la producción eco-eficiente de cuero de alta calidad.

- Polímeros certificados como de biodegradabilidad inmediata
- Reducción de la carga de los efluentes gracias a su excelente fijación y agotamiento
- Versátil aplicación debido al carácter anfotérico del producto
- Libre de VOC*

X Levotan X-Biomer®

*Según la Directiva Europea 1999/13/EC



Bisutex

Editorial:
*Reach,
papel mojado*

Empresas:
*«Curtición verde»
de Lanxess*

Noticias:
*Inaugurada la
nueva sede de la
Escuela de Igualada*

Comercio exterior:
*Enero-julio
de 2014*

N. Tecnologías:
*Impacto de la piel
en la huella de
carbono del calzado*



TÜYAP 35th Year
www.tuyap.com.tr

TÜRDEV
TURKISH
LEATHER
ASSOCIATION

TKDK
TÜRKİYE İÇİŞİLERİ BAKANLIĞI
TİCARET KURUMU

İDF

9th İSTANBUL
LEATHER FAIR

9^a FEIRA DO COURO
DE İSTAMBUL

18-20
NOVEMBER
NOVEMBRO
2014



Handwritten signature



WITH SPECIAL PARTICIPATION OF TURKISH
UPPER LEATHER TANNERIES FOR SHOES
AND SADDLERY PRODUCTIONS

CON LA PARTICIPACIÓN ESPECIAL DE
CURTIDORES TURCOS DE PIEL DE ALTA
CALIDAD PARA CALZADO Y
GUARNICIONERÍA



istanbulderi.com
istanbulleather.com

f istanbul leather fair

t idfistanbul

idfistanbul

in istanbul deri fuari

TÜYAP İSTANBUL



TÜYAP FAIR CONVENTION AND CONGRESS CENTER
Büyükkçekmece, İstanbul / Turkey

This Fair is Held Upon The Authorization of The Union of Chambers and Commodity Exchanges of Turkey (TOBB), in Accordance with Law Number 5174

ufi
The Union of Chambers and Commodity Exchanges of Turkey

OSGM
T.C. İÇİŞİLERİ BAKANLIĞI

KOSGEB
Supported By

IDOSB
İSTANBUL DERİ İÇİŞİLERİ BAKANLIĞI

İDİMİB

TURKISH
LEATHER
BRANCH

UİLS
UNIVERSAL
LOGISTIC
SYSTEMS
Main Sponsor

MO
MAD

METROPOLIS

SALÓN INTERNACIONAL DEL TEXTIL, CALZADO Y COMPLEMENTOS

8-10 Feb. 2015

SÓLO PROFESIONALES

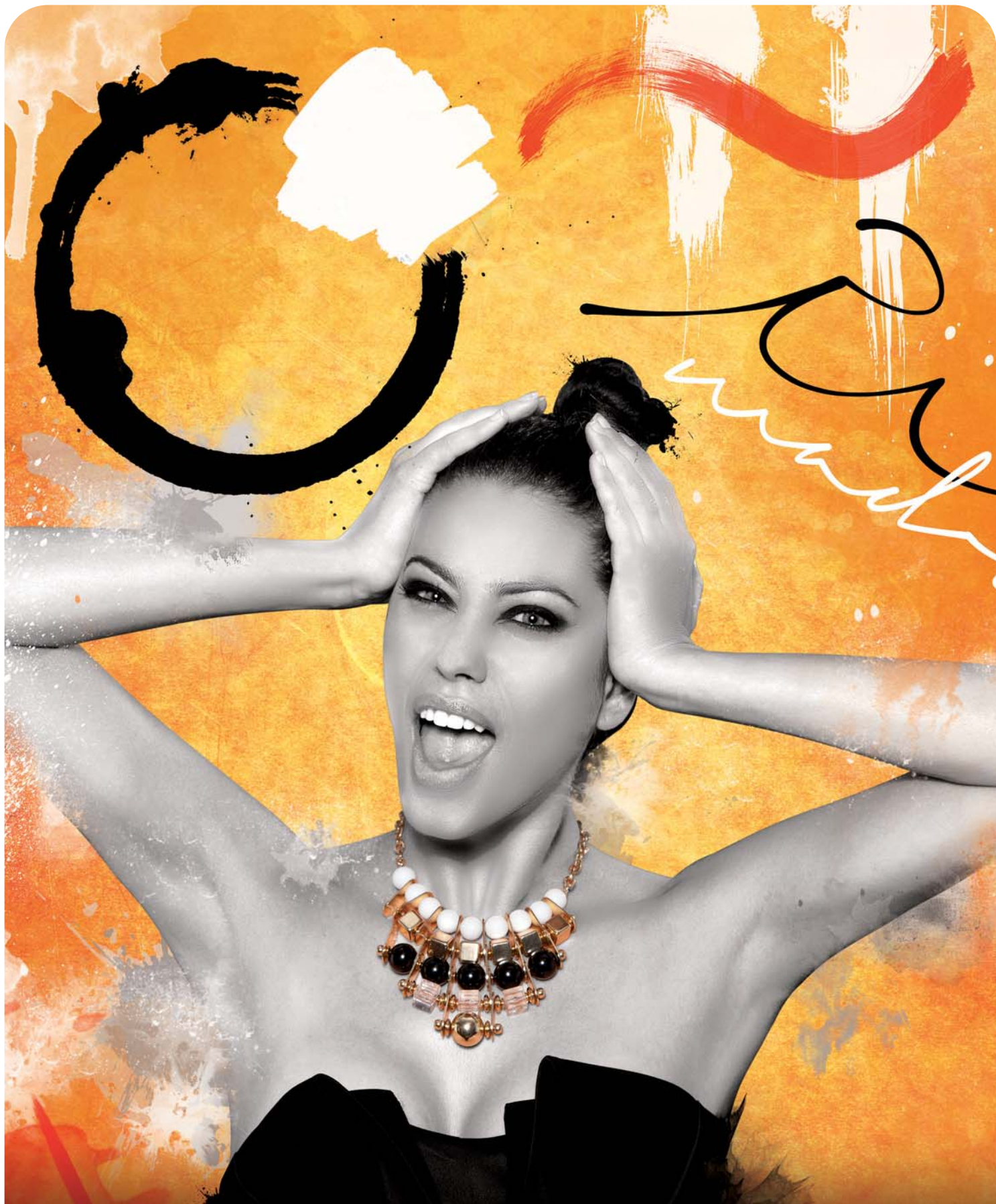
www.momad.metropolis.ifema.es

ORGANIZA



IFEMA
Feria de
Madrid





bisutex

Salón Internacional de la Bisutería y Complementos

Nuevas Fechas

14-18 Enero 2015

www.bisutex.ifema.es

SÓLO PROFESIONALES

ORGANIZA



IFEMA
Feria de
Madrid

En coincidencia con:

intergift

madridjoya

Director:
Sergio Alarcón

Redacción:
Leandro A. de Mena

Asesores técnicos:
Vicente Segarra, Juan Salmerón, Miquel Vila,
Antoni Illa Català i Genís, Mariví Galiana,
Jaume Parareda, Leandro Alarcón López

Publicidad:
Marisa Fernández Peña

Administración:
Manuela Pizarro

Dirección, redacción y publicidad:
San Ambrosio, 6 - bajo - 28011 - MADRID
Tel.: 91 365 57 00 - Fax: 91 366 26 82
<http://www.mundipress.com>
mundipress@mundipress.com

Depósito Legal: M. 723-1997
ISSN: 2171-4827

Edita



Publicaciones:

Lederpiel, Revista del Calzado, Guía del calzado, Top 100 marcas,
Guía de Marroquinería, Guía de Peletería, Bazar & Distribución
Suscripciones y Ventas

San Ambrosio, 6 - Bajo - 28011, MADRID
Tel.: 91 365 57 00 - Fax: 91 366 26 82
<http://www.mundipress.com>
mundipress@mundipress.com

Imprime: Grafisur

Precio del ejemplar: 15 euros /
Suscripción Anual (4 números): 50 euros

Año XVIII • Número 98
4º Trimestre de 2014

Distribución de este número:

Tenerías
Almacenistas de pieles
Fabricantes de calzado
Fabricantes de bolsos y marroquinería
Fabricantes de confección en piel
Tenerías de Portugal
Fabricantes de calzado de Portugal
Instituciones relacionadas con el sector
Archivo y promoción

Queda prohibida la reproducción total o parcial del contenido de esta publicación, su tratamiento informático o su transmisión por cualquier medio, sin permiso explícito y por escrito de la empresa editora. MUNDIPRESS no comparte necesariamente las opiniones de artículos, entrevistas firmadas o de sus colaboradores.

- **7 Editorial:**
 - Reach, papel mojado
- **8 La piel a tiras**
- **10 Gente**
- **12 Empresas**
- **16 Comercio exterior**
- **18 Noticias**
- **23 Ferias**
 - Futurmoda
 - Momad Metrópolis
 - Co-Shoes
 - Bisutex
 - Simac y Tanning Tech
 - IDF
- **32 Entrevista**
 - Chris Tysoe, responsable de la línea X-Biomer de Lanxess
- **34 Tendencias**
 - Otoño-invierno 15/16. Tendencias elaboradas por Inescop (www.modical.com)
- **38 Informes**
 - Anuario del sector mundial del calzado 2013
 - Microencapsular a partir de residuos de piel (Inescop)
- **41 Reciclaje de subproductos de cuero**
 - 7. Fangos o lodos de depuradora
- **42 Nuevas tecnologías**
 - Impacto de la piel curtida en la huella de carbono de calzado
- **48 Productos y servicios**

Portada:
LANXESS CHEMICALS, S.L.

LANXESS
Energizing Chemistry

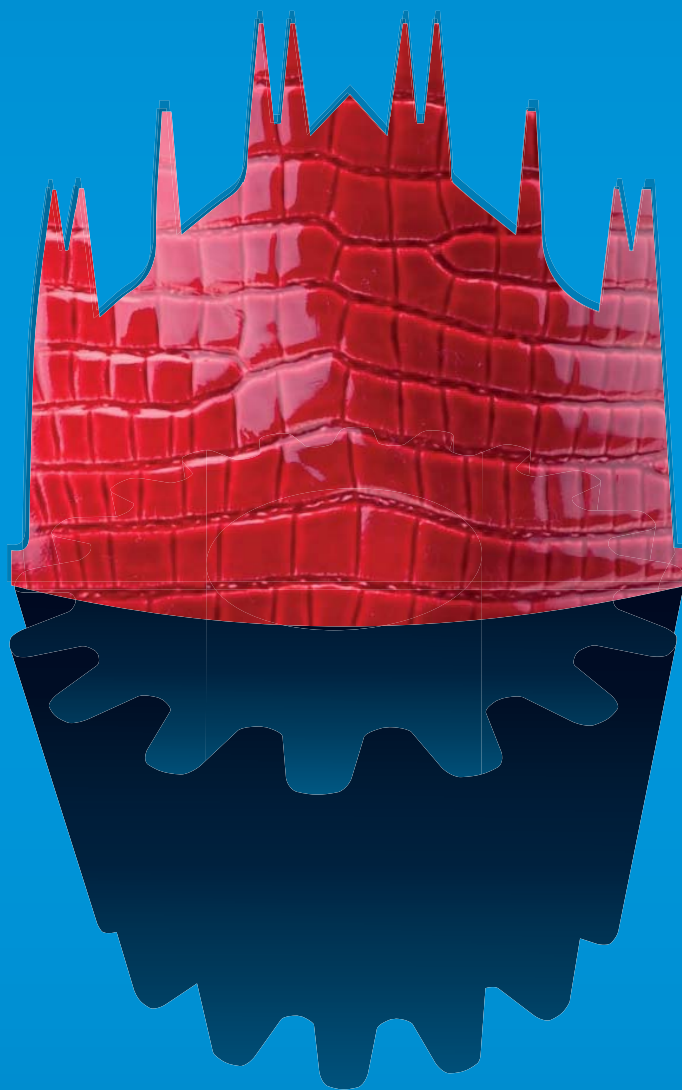
Moll de Barcelona s/n
Edificio Nord - 7ª planta
E 08039 Barcelona (España)
Tel.: +34 933 415 237
Fax: +34 933 415 295
www.lanxess.com



SIMAC TANNING-TECH

the most important appointment of machines & technologies for footwear, leathersgoods and tanning industries

A Unique Factory



2015

February 25.26.27

fieramilano Rho ITALY

in conjunction with LINEAPELLE

<http://fairs.assomac.it>



ASSOMAC SERVIZI SRL a socio unico
P.O. Box 73 PTB • Via Matteotti, 4/a • 27029 Vigevano (PV) • Italy
tel. +39 - 0381 78883 • fax +39 - 0381 88602 • exhibition@assomac.it



FIERA MILANO

Reach, papel mojado

Si renunciamos al Reach para favorecer los intereses comerciales de algunas empresas, estaremos poniendo en peligro el bienestar de muchos en favor del beneficio de unos pocos.

El Registro, evaluación, autorización y restricción de sustancias químicas, también conocido como reglamento Reach, regula la producción y el uso de sustancias químicas en la Unión Europea. El día en el que se puso en marcha, en junio de 2007, fue definido por sus creadores como «la más compleja legislación de la historia de la Unión Europea». En total, 849 páginas que se tardaron más de siete años en redactar y que dieron lugar a «la legislación más estricta reguladora de sustancias químicas del planeta». Un ambicioso proyecto en el que se prerregistraron en un principio más de 143.000 sustancias químicas, ilegalizando el comercio en la UE de todas aquellas sustancias no prerregistradas o registradas en el Reach. Y, por supuesto, no se trata de un documento cerrado, sino que está en constante actualización y revisión. No sé sabe a ciencia cierta el coste que ha supuesto a la industria europea adaptarse a este reglamento; algunos estudios calculan que debe de rondar los 5 billones de euros.

El sector químico del cuero, sin lugar a dudas, ha realizado durante todos estos años en los que rige el reglamento Reach un encomiable esfuerzo por adaptarse a sus requisitos. Y, aunque el precio que ha pagado por ello ha sido elevado, en la actualidad las curtidurías europeas pueden presumir de cumplir con diligencia sus obligaciones medioambientales y sanitarias en cuanto a productos químicos.

Por eso, porque nuestro sector ha trabajado tanto y tan duro, resulta tan hiriente escuchar rumores que circulan en torno a la más que probable firma del Acuerdo Transatlántico sobre Comercio e Inversión (ATCI), también conocido por sus siglas inglesas TTIP. Con él, los Estados Unidos y la Unión Europea pretenden eliminar todas las barreras comerciales y facilitar de este modo la compraventa de bienes y servicios entre ellas. Su puesta en marcha supondría la eliminación bilateral de los aranceles y la armonización de la regulación comercial entre ambas potencias. ¿Y esto qué significa? Pues, por ejemplo, que en caso de existir disparidad legislativa entre los Estados Unidos y la Unión Europea se optará por aplicar la normativa más laxa. De modo que, si el Reach es de obligado cumplimiento para todas las sustancias químicas importadas o producidas en la UE mientras que el Acta de Control de Sustancias Tóxicas de EE. UU. solo se aplica a las nuevas, el reglamento que regirá será el estadounidense.

Por tanto, de aprobarse el ATCI, no solo el denodado trabajo desarrollado durante años alrededor del Reach por nuestro sector habrá sido en balde (al menos, en el intercambio comercial con los Estados Unidos), sino que estaremos poniendo en peligro la salud de los ciudadanos comunitarios y la sostenibilidad de nuestro entorno natural. Porque, no olvidemos, el objetivo último del Reach es el de proteger la salud y el medioambiente de la Unión Europea de los perjuicios que algunos productos químicos les pudiesen causar. Si renunciamos a esta protección para favorecer los intereses comerciales de algunas empresas, estaremos poniendo en peligro el bienestar de muchos en favor del beneficio de unos pocos. Algo que, a todas luces, es injusto y antidemocrático. ●

A mediados de septiembre la Asociación Química Española de la Industria del Cuero (Aqeic) celebró su última asamblea general, donde, entre otras decisiones, se acordó elegir a los nuevos cargos directivos. Con esta renovación, la junta directiva consume su *catalanización* y pasa a estar compuesta totalmente por miembros catalanes quedándose sin representación de otras regiones españolas como Lorca o Valencia. *Bona sort*.

El presidente de la patronal del calzado FICE, José Sanchís, cada vez oculta peor que la finalidad última del encuentro *outsourcing* Co-Shoes, que se celebra el 22 y 23 de octubre en Elche (Alicante), es volver a traer a Alicante la feria de calzado. Para Sanchís, Co-Shoes es «un encuentro que puede convertirse en el germen para cubrir las expectativas de los clientes mayoristas y para plantearse si Madrid es el foro adecuado para los clientes minoristas». Desengáñense: la feria del calzado nunca volverá a celebrarse en Alicante.

Si, como parece, el Acuerdo Transatlántico sobre Comercio e Inversión (ATCI, o TTIP en sus siglas inglesas) llega a buen puerto y se firma el próximo año, varios expertos del sector químico advierten de que en Europa el reglamento Reach dejará de estar vigente y regirá la normativa estadounidense en cuestiones de productos químicos, en ocasiones, mucho menos exigente que la europea. Tantos años y esfuerzos para adaptar nuestra industria a los requisitos del Reach para que ahora quede en papel mojado. Qué mareo y qué pereza.

Coincidiendo con la celebración de Momad Metrópolis, un grupo de varias decenas de fabricantes españoles y algún extranjero de calzado de alta gama celebró su feria alternativa en un céntrico hotel de la capital española. Este tipo de exposiciones no es nueva, pero en esta ocasión sorprendió por el gran número de marcas que se dio cita. Las exposiciones en hoteles se organizan en la misma ciudad y en las mismas fechas que la feria *oficial* para aprovecharse de su flujo de visitantes, pero a este paso, llegará un momento en el que el *parásito* sea más grande que el *huésped*.

El pasado 8 de octubre falleció a los 69 años Rafael Calvo, quien fuera presidente ejecutivo de la patronal del calzado FICE durante más de tres décadas. Calvo ha sido, sin lugar a dudas, uno de los profesionales más influyentes y carismáticos del sector del calzado de los últimos años. Para bien o para mal fue el responsable e impulsor de algunos de los cambios más significativos de la industria actual del calzado. Descanse en paz.



Mundipress -

Archivo Editar Ver Historial Marcadores Herramientas Ayuda

http://www.mundipress.com/marcas.php

Más visitados Panel de control de ho...

Mundipress



EDICIÓN DIGITAL

Guía de marcas del calzado, también en edición digital.

www.guiademarcasdelcalzado.com



PROQUIP S.A.

productos químicos

Productos químicos
para la industria
y especialidades
para curtidos

Investigación

Fabricación

Distribución

Asesoramiento técnico



*Distribuidor exclusivo para España
de los productos LAMBERTI
para la industria del curtido y peletería.*

Para más información consulte nuestro catálogo en
www.proquipsa.com

C/ Tintorers, 10
08788 VILANOVA DEL CAMÍ (Barcelona)
Tel. 93 806 04 64
Fax 93 806 04 61
proquip@proquipsa.com
www.proquipsa.com

Jamie Zitnik



La asociación de la piel y el cuero de Estados Unidos USHSLA ha elegido a Jamie Zitnik como su nuevo presidente. La elección se produjo en la 35ª edición anual de la asociación, celebrada en Chicago, a la que asistieron casi 100 representantes de la industria curtidora estadounidense. A la reunión también acudieron miembros de LIA (Industria del Cuero de América), para discutir conjuntamente los asuntos más relevantes que afectan al sector de este país. Zitnik releva en el cargo a Mike Larson.

«Es un honor y un privilegio ser elegido presidente de la USHSLA», afirmó Zitnik tras conocer la decisión de la asamblea. «La industria mundial del cuero está entrando en una nueva etapa con nuevos retos y nuevas oportunidades. Espero trabajar junto a mis compañeros, miembros de la asociación y colegas de toda la industria, y abordar directamente estas cuestiones», explicó en sus primeras declaraciones como presidente.

Jamie Zitnik acumula casi 40 años de experiencia en el sector de la curtición y viene de una familia ligada desde hace mucho tiempo a la curtición de la piel en los Estados Unidos. Actualmente, dirige la compañía Texpac Hide and Skin, empresa del suroeste de los Estados Unidos especializada en el procesamiento de pieles de vaca y cerdo en salmuera.

La asociación USHSLA fue fundada en 1979 con el objetivo de convertirse en una plataforma de diálogo entre la industria de la curtición con la administración y los mercados internacionales.

Lluïsa Izquierdo

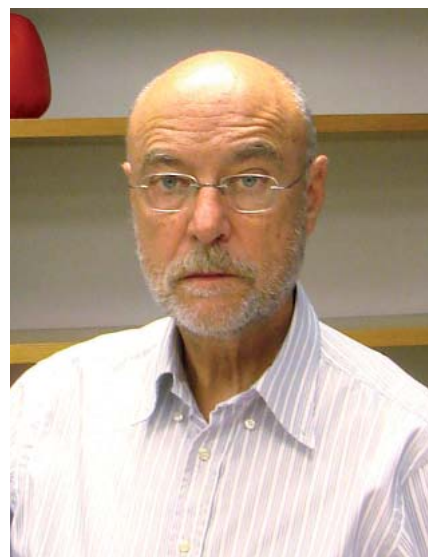


Los pasados días 18 y 19 de septiembre, la Asociación Química Española de la Industria del Cuero (Aqeic) celebró su 63ª Asamblea General Extraordinaria. La reunión concluyó con una cena donde se hizo entrega, como viene siendo habitual, del premio Aqeic, un galardón que reconoce cada año las carreras profesionales de los químicos especializados en la curtición más representativas en España. En esta ocasión, el premio recayó sobre la química barcelonesa Lluïsa Izquierdo Mor.

A sus 64 años, Izquierdo ha dedicado prácticamente toda su vida profesional al sector de la piel, desde que en 1968 formara parte de la primera promoción que se licenció como ingeniera técnica en química industrial por la Escuela de Ingenieros Técnicos Industriales de Barcelona. Su vasta carrera profesional le ha permitido conocer y trabajar dentro de todas las actividades relacionadas con el tratamiento de pieles y cueros, desde la curtición, tintura, acabado, metrología, conocimientos de la piel en bruto y de los productos finales (calzado, marroquinería, confección en cuero, etc.) hasta los aspectos colaterales como la comercialización, control de calidad, impacto ambiental (depuración de aguas, estudio del impacto de la aplicación del Reach en esta industria de manufactura, etc.) y transformación de la propia industria de curtidos dentro de una economía global.

Actualmente dirige el departamento de I+D de la empresa Técnica & Color.

In memoriam Rafael Calvo



El pasado 8 de octubre falleció, a los 69 años de edad a causa de una leucemia, Rafael Calvo Rodríguez. Figura emblemática en el sector, dirigió la Federación de Industrias del Calzado Español (FICE) en calidad de secretario general y posteriormente como presidente ejecutivo durante los últimos 34 años hasta el 2013, año en el que se jubiló.

Nacido en Madrid, abogado, y funcionario (retirado) del Cuerpo Superior de la Administración del Estado, se vinculó al sector del calzado como asesor en el año 1978 después de haber desempeñado profesionalmente distintas tareas directivas en varias empresas.

Secretario general ejecutivo de FICE desde 1984 y presidente ejecutivo a partir de 1992 hasta su retiro, fue presidente de la Confederación Europea del Calzado (CEC) desde 1995 hasta mayo de 1997, cargo en el que fue reelegido durante dos períodos sucesivos y nombrado posteriormente presidente de honor.

Según le ha descrito la propia patronal, Calvo fue «un luchador infatigable, de carácter decidido y una fuerte personalidad, fue un negociador duro pero flexible, y supo conjugar ambas características para lograr la unidad del sector así como prestigio y reconocimiento para la industria, consiguiendo situarla al más alto nivel».

Descanse en paz.

Túnel de secado Multiway Infragas Nova Impianti



Este tipo de módulos de secado se ha diseñado para adaptarse a las diferentes clases de líneas de refinición para la piel.

De hecho, gracias a la capacidad de utilizar o no ventiladores de aire, es posible elegir cómo utilizar los módulos de secado.

Se pueden utilizar para funcionar en modo IR (infrarrojo), con paneles de gas radiante o con ventilación de aire cuando hay una cantidad de humedad estándar que se debe secar. En caso de pieles con pequeñas cantidades de humedad a secar, o con pintura con solventes, se puede trabajar sólo con los paneles radiantes y una temperatura ambiente sin soplado de aire con el fin de calentar de una manera muy práctica las pieles.

Si es necesario, es posible utilizarlo SÓLO con circulación de aire.

Los TÚNELES DE SECADO MULTIWAY se pueden suministrar en diferentes anchos de trabajo: 1500, 1800, 2200, 2600, 3100 y 3400 mm.

La longitud total de los túneles se pueden personalizar según la velocidad de trabajo y los requisitos del cliente.

Para más información, contactar:

TEL.: +39 011 9973971 FAX: +39 011 9973992

web: www.infragasnova.com/applications/tanneries.html

mail: info@infragasnova.com

Prada compra Megisserie Hervy

Las grandes compañías de lujo continúan en su estrategia de asegurarse el abastecimiento de cueros mediante la compra de curtidorías. La última en hacerlo ha sido Prada, la cual ha adquirido la curtidora francesa Megisserie Hervy. Situada al sur de París, esta tenería está especializada en la curtición de pieles de cordero y *plongée*. «Sus pieles son de alta calidad y es una fábrica con una gran tradición», ha asegurado Patrizio Bertelli, consejero delegado de Prada; quien, además, ha asegurado que se mantendrá a toda la plantilla de la fábrica y que se renovarán sus instalaciones.

La adquisición de la curtidoría Bodin-Joyeux por parte de Chanel o Brutonic por Gucci son otros ejemplos de curtidorías que han pasado a manos de marcas de lujo en los últimos años.

Nuevos ganadores de los Best of APLF Awards



Ganadores de los premios BOAA.

Durante la celebración de la última edición de la feria Fashion Access, que tuvo lugar del 25 al 27 de septiembre, se entregaron los prestigiosos premios Best of APLF Awards (BOAA).

El premio al Mejor artículo de marroquinería fue para la firma coreana Saturday Morning and Night por la combinación de la funcionalidad y el lujo en sus diseños. Por su parte, la empresa china Deshi Shoes se hizo con el galardón al Mejor calzado de

hombre gracias a la mezcla de elementos clásicos y deportivos en un mismo zapato. En cuanto al premio al Mejor bolso, este fue a parar a Antony Group, empresa italiana que comercializa unos espectaculares bolsos de piel de pitón bajo la marca Silvano Biagini. Por último, el premio a la Mejor colección de calzado fue para la firma china Guangzhou City Quangsheng Shoes gracias a su línea de zapatos femeninos de líneas limpias y materiales de primera calidad. ●

REVERSIBLE Sweetskin® de Eustaquio Cantó Cano, s.l.

La empresa Eustaquio Cantó Cano, s.l. ha hecho posible la piel reversible «dos en una». Esta nueva patente, que se comercializará bajo el nombre de Reversible Sweetskin®, consiste en una piel cuya cara del serraje ha sido tratada para dotarla tanto de una apariencia similar a la de una napa como a la de un forro (de esta manera, se puede fabricar, por ejemplo, un calzado de piel sin necesidad de pegar o coser un forro a la cara del serraje de su pieza de corte). Esto es posible gracias a una

innovadora tecnología tratando la cara del serraje.

Los beneficios de la nueva patente de Eustaquio Cantó Cano, s.l. son notables. Por una parte, supone un ahorro de tiempo, ya que se evita un paso en la fabricación del zapato al no tener que pegar o coser un forro; y por otro, económico, al no necesitarse comprar un forro auxiliar. Además, al no pegar el forro, se evitan las arrugas que a veces aparecen en el mismo durante la fabricación.



EUSTAQUIO CANTÓ CANO, S.L.

C/ P. i. El Rubial, C4, parc. 9 03400 Villena (Alicante)

Telf: 965 80 21 38 admin@eustaquicanto.com

BASF presenta sus tendencias en piel primavera-verano 2016



Póster de tendencias primavera-verano 2016 de BASF.

Anticipándose a las próximas tendencias primavera-verano 2016, BASF acaba de presentar sus predicciones para artículos en piel *Edition Imperia*. Este cuaderno engloba tres macro-tendencias para la próxima temporada: Adrenaline, Tectonic y Candy.

Adrenaline nos lleva a un mundo de constante innovación, sensación de velocidad y a la profundidad de mares inexplorados. Predominan los colores vivos como el rojo sobre negro, verdesos intensos, azul oscuro recordando la profundidad del mar y un naranja bioluminiscente. Inspiraciones en piel de texturas ligeras y naturales, arrugadas, con perforaciones geométricas y rejillas. Napas con acabados de suave brillo y cierto volumen; también charoles blandos protagonizan esta tendencia.

Tectonic se sumerge en la parte más geológica y natural de estas tendencias. Piel con una cierta caída y también con un toque de rigidez. Geometría de rayas

desgastadas y texturas de microplisados. Filigranas metálicas y perforados irregulares. Las napas se presentan lisas con tonalidades que abarcan desde el blanco desgastado, amarillentos mantequilla a gamas neutras de malvas, verdes y grisáceos. Tienen importancia en esta tendencia, los toques metalizados en la piel, predominando por encima del plata, el oro y el bronce, en su tonalidad más rojiza y desgastada. Piel suave con acabados muy naturales.

Para completar estas tres macro-tendencias en piel, Candy nos lleva a la parte más romántica de esta primavera-verano 2016. Predominan sobre los estampados las napas lisas y geometrías desdibujadas. Tonalidades sensuales y suaves, destacan especialmente el rosa y el verde con efecto diluido, *denin* en una gama de apastelados y combinaciones de *beige* rosado y rosa con azul celeste. Napas blandas con toque de fantasía en acabados con cierto volumen y plisados irregulares. 🍷

Cueros defectuosos de JBS Couros



Trabajadoras de JBS Couros.

Al año millones de toneladas de pieles se desechan a causa de las imperfecciones que presentan en su exterior. Frente a la demanda de cueros sin mácula, la curtiduría JBS Couros se ha rebelado y ha decidido presentar una línea de cueros en los que no se elimina ni disimula los defectos naturales de la piel. Esta nueva línea, presentada en la pasada edición de la feria Lineapelle, ha sido bautizada como Scarface. En sus cueros acabados se pueden apreciar tanto las marcas de crecimiento como las picaduras de mosquito o las cicatrices del animal.

«Siempre buscamos mejorar la calidad de las materias primas aunque no siempre es sencillo producir cuero sin defectos», ha explicado Fernando Bellese, representante de JBS Couros. «Scarface pretende enseñar a los clientes que los defectos que solemos esconder son una parte natural de las pieles», ha añadido.

Los cueros Scarface de JBS Couros ya han sido utilizados en algunos diseños de bolsos.

Gran Bretanya, 39 nau 8
08700 Igualada (Barcelona)

tel: (00)34 938 033 852
fax: (00)34 938 049 151
info@eugeniogabarro.com

manufacturas del cuero
eugeniogabarro
www.eugeniogabarro.com



Yue Yuen reparte beneficios entre «casi todos» su trabajadores

Tras la huelga mantenida durante más de una semana en la fábrica china de calzado deportivo Yue Yuen en el pasado mes de abril, la empresa ha empezado a responder a las demandas de sus trabajadores. El paro laboral provocó unas pérdidas cercanas a los 60 millones de dólares a la empresa, la cual es uno de los mayores fabricantes de calzado deportivo más importantes del mundo, proveedor de marcas como Nike o Adidas.

La compañía ha asegurado que este semestre sus ganancias serán menores porque tiene previsto compartir beneficios entre sus empleados de las fábricas chinas. No obstante, Yue Yuen excluye de este reparto a la fábrica de Gaobu, que se significó durante la huelga como una de las factorías más beligerantes y unidas frente a la patronal. La compañía repartirá entre sus trabajadores cerca de 53 millones de dólares.

El gigante del calzado Bata vuelve a confiar en el mercado español

Bata vuelve a apostar por el mercado español. Tras el cierre en los últimos años de más de 60 establecimientos en nuestro país; el gigante suizo, uno de los fabricantes de calzado más grandes del mundo, parece haber recuperado la confianza en España y prevé abrir cinco nuevas tiendas en distintas provincias todavía sin concretar.

En la actualidad, Bata dispone de 16 puntos de venta propios en España y una filial con sede en Elche (Alicante). Bata está presente en más de 50 países a través de filiales locales. El grupo cuenta con 4.600 tiendas en todo el mundo y produce en 40 fábricas en 26 países.

Novedades de Pedro Iniesta

De cara a la próxima temporada primavera-verano 2015, la firma de calzado Pedro Iniesta ha presentado las colecciones de sus dos marcas: Biostep y Donna Cork.

Fundada en 1984, la empresa Pedro Iniesta,

con sede en Elche, fabrica íntegramente sus zapatos en España. Sus diseños destacan por la calidad de sus materias primas, naturales y biodegradables, así como por cumplir los más rigurosos certificados europeos en cuanto a respeto medioambiental. **•**

BIOSTEP. Apuesta por el confort y adaptabilidad en todos sus productos. Con la planta de corcho natural como elemento troncal de sus colecciones, están en constante desarrollo de productos buscando un perfil anatómico y sus propiedades de absorción del sudor, flexibilidad y seguridad en la pisada.



Biostep busca nuevas formas de beneficiar la salud de los pies, por eso lanza la línea Magnetic Comfort, cuya planta con puntos de influencia energética, específicos en cada pie, ayudan a influir en diferentes partes del organismo.

DONNA CORK. Esta marca recuerda sus raíces y se inspira en el concepto de «lo natural». Sus diseños se basan en las plantas de corcho, las cuales favorecen la adaptabilidad al pie y permiten calzarse con comodidad captando las últimas tendencias.



PrettyBallerinas también en las manos

PrettyBallerinas se ha revelado con los años como una de las marcas españolas más innovadoras y originales del panorama internacional. Si hace unos años ya revolucionó el sector de las bailarinas hasta convertirlas en un accesorio imprescindible de la moda, ahora se atreve con otro complemento: los guantes.

Preparada para comercializarse durante la próxima temporada de invierno, la colección PrettyGloves está confeccionada en ante y piel en colores que van del negro al rojo pasando por el leopardo. En cuanto al diseño, encontraremos guantes con un estilo sencillo adornado simplemente con el logo pero también otros más



Guantes de piel de PrettyBallerinas.

atrevidos con tachuelas, broches o cristales Swarovski. **•**

Launch Nordic Innovator distingue la «curtición verde» de Lanxess

El fabricante de productos químicos Lanxess ha sido seleccionado como uno de los nueve Launch Nordic Innovators 2014. La compañía acudió el pasado 10 de septiembre a Malmö (Suecia) para presentar su nuevo concepto Green Leather Crust, el cual impresionó al jurado por posibilitar nuevas alternativas más ecológicas en la actividad curtidora. Los Launch Nordic Innovators tiene como objeto premiar los materiales y textiles más innovadores cuyo impacto medioambiental sea muy bajo. Este año, se presentaron más de 80 aplicaciones, entre las cuales solo nueve fueron galardonadas.

Green Leather Crust es la nueva propuesta de Lanxess para la industria del curtido. En ella se incluyen las tecnologías X-Zyme para la fase de ribera, X-Tan para la curtición *wet white* y el biopolímero X-Biomer para la etapa de recurtido. «Me-



Presentación del nuevo concepto de curtición de Lanxess en Malmö (Suecia).

diante la combinación de estas tecnologías hemos podido demostrar que la producción de cueros puede ser sostenible sin comprometer por ello la calidad», explicó el doctor Marc Hombeck, director de Nuevos Proyectos de la unidad de Cueros de Lanxess. ●

Showprice, impresión de calidad en piel



Impresión en piel de Showprice.

Showpiece Leather es una empresa especializada en la impresión digital de todo tipo de cueros. En la pasada edición de la feria Lineapelle, presentó su nueva línea de impresiones en piel de última tecnología. Se trata de una impresión sorprendente por la calidad de su definición y acabado, sin menoscabar las propiedades naturales del cuero.

Curtidos Cabezas

Curtidos Cabezas es una empresa con sede en Ubrique (Cádiz) que lleva trabajando con curtidos desde hace cuatro generaciones. En la actualidad, están especializados en la comercialización de pieles de curtición 100 por cien vegetal.

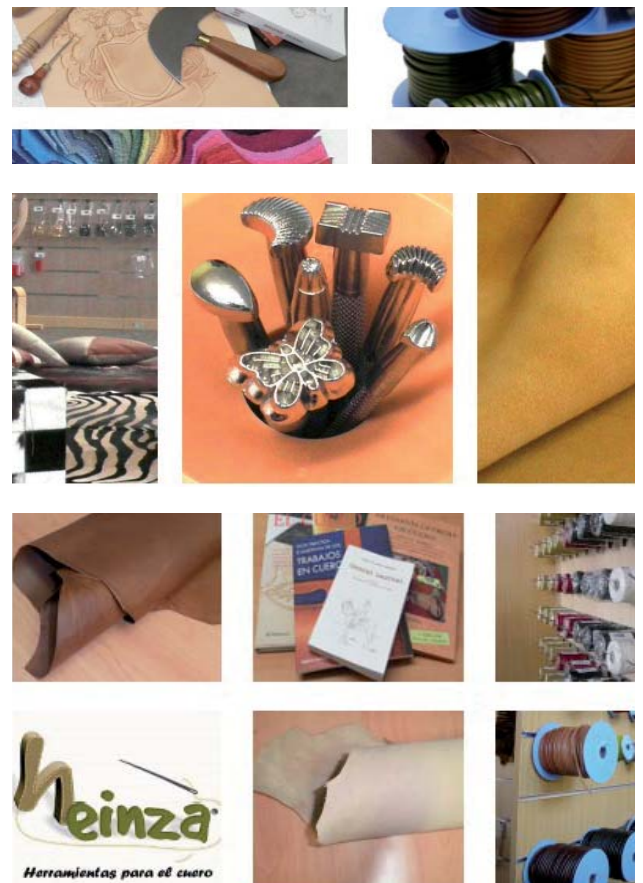
Curtidos Cabezas siempre ha sido una empresa preocupada por el medioambiente, y este cuidado por su entorno se refleja en su escrupuloso proceso de selección de la materia prima, evitando cualquier proveedor que no curta sus pieles con procesos naturales.

Entre su amplia oferta de productos destacan sus cueros de vaca, oveja, cabra y ciervo. Pieles utilizadas tanto en la fabricación de marroquinería, chaquetas, calzado, bolsos, guarnicionería, encuadernación, tapicería y artesanía en general.

Por otro lado, la demanda de herramientas de calidad en el sector del cuero impulsó a los responsables de Curtidos Cabezas a crear Heinza, su propia marca de utensilios para tratar la piel de manera tradicional y artesanal. Esta marca engloba herramientas manuales para trabajar el cuero como antaño, herramientas de madera de haya, que perduran en el tiempo y hacen más fácil y creativo el trabajo del artesano.

CURTIDOS CABEZAS, S.L.U.

Avda. de la Esperanza, 15 • 11600 • Ubrique (Cádiz)
Telf.: 956 46 05 48 • www.curtidoscabezas.com



Desciende el comercio exterior de pieles en bruto

La balanza comercial española parece revertir una tendencia que arrastraba desde principios de año. Según las estadísticas en aduanas correspondientes al mes de julio, el comercio de pieles en bruto, tanto las exportaciones como las importaciones, se ha reducido. Todo lo contrario a lo sucedido con las pieles curtidas y acabadas, las cuales han visto cómo entre enero y julio del presente año aumentaban tanto sus ventas como sus compras en el extranjero.

Las exportaciones de pieles en bruto era el sector con mayor crecimiento en años precedentes, sin embargo durante los primeros siete meses de 2014 han reducido sus ventas un 21,1 por ciento, más de 40 millones de euros, con respecto al mismo período del pasado año. Por el contrario, las ventas internacionales de pieles semicurtidas han aumentado entre enero y julio un 35,14 por ciento, aproximadamente 14 millones de euros; mientras que las pieles curtidas lo han hecho un 5,6 por ciento, más de 13 millones.

En cuanto a las importaciones españolas de pieles entre enero y julio del presente año, destaca la caída de las compras en el exterior de pieles en bruto de algo más de 7 millones de euros, lo que supone un 11,95 por ciento menos con respecto al mismo período del 2013. Por su parte, las importaciones de pieles semicurtidas y curtidas aumentaron un 26,94 por ciento y un 21,3 por ciento (22 millones y 47 millones de euros) respectivamente.

En términos generales, el comercio exterior de pieles (crudas, semicurtidas y acabadas) en España registra un balance positivo para nuestras exportaciones frente a las importaciones. En total, vendemos al extranjero 36 millones de euros en pieles más de las que adquirimos de nuestros proveedores internacionales. ●

EXPORTACIONES DE PIEL - Acumulado de enero a julio

2013	€	2014	€
PIEL EN BRUTO:	Acumulado	PIEL EN BRUTO:	Acumulado
China (R.Pop.)	63.129.702	Italia	55.902.562
Italia	49.567.327	China (R.Pop.)	42.329.790
Turquía	47.738.918	Turquía	22.198.589
Portugal	13.859.102	Portugal	18.260.672
Francia	9.498.016	Francia	9.349.533
Hong-Kong	6.576.745	Austria	6.259.688
Otros países	15.722.474	Otros países	8.312.895
TOTALES	206.092.284	TOTALES	162.613.729
PIEL SEMICURTIDA:		PIEL SEMICURTIDA:	
Portugal	14.190.201	Portugal	14.653.172
Francia	6.877.481	Francia	10.947.723
Italia	2.989.831	China (R.Pop.)	6.551.106
China (R.Pop.)	2.870.536	Hungría	4.545.777
Bélgica	2.439.208	EE.UU.	3.627.981
EE.UU.	1.907.415	Italia	3.047.478
Otros países	7.743.006	Otros países	9.592.995
TOTALES	39.017.678	TOTALES	52.966.232
PIEL CURTIDA Y ACABADA:		PIEL CURTIDA Y ACABADA:	
Italia	52.016.843	Italia	63.841.497
Francia	42.730.097	Francia	40.466.739
Portugal	36.717.620	Portugal	39.123.149
China (R.Pop.)	17.030.672	Marruecos	17.932.180
Hong-Kong	16.998.771	Hong-Kong	13.331.445
Marruecos	16.788.719	China (R.Pop.)	13.025.130
Otros países	54.082.621	Otros países	62.052.518
TOTALES	236.365.343	TOTALES	249.772.658

IMPORTACIONES DE PIEL - Acumulado de enero a julio

2013	€	2014	€
PIEL EN BRUTO:	Acumulado	PIEL EN BRUTO:	Acumulado
Italia	15.051.790	Italia	12.095.058
Portugal	12.874.444	Francia	9.825.109
Francia	9.288.324	Portugal	8.892.296
Reino Unido	3.696.994	Grecia	4.485.340
Austria	2.747.026	Austria	2.555.989
Grecia	2.374.968	Reino Unido	2.150.959
Otros países	15.284.861	Otros países	13.985.617
TOTALES	61.318.407	TOTALES	53.990.368
PIEL SEMICURTIDA:		PIEL SEMICURTIDA:	
Italia	24.671.513	Italia	29.847.420
Rusia	6.174.362	Egipto	7.607.886
Francia	5.099.884	Rusia	6.618.649
Brasil	5.096.856	Bangladesh	5.990.349
Egipto	3.599.138	Francia	5.963.187
Bangladesh	3.466.250	Brasil	4.741.560
Otros países	35.157.436	Otros países	44.934.544
TOTALES	83.265.439	TOTALES	105.703.595
PIEL CURTIDA Y ACABADA:		PIEL CURTIDA Y ACABADA:	
Italia	98.752.799	Italia	135.002.877
India	17.174.458	India	20.062.454
China (R.Pop.)	16.073.173	Egipto	15.921.341
Egipto	12.770.685	China (R.Pop.)	13.290.246
Nigeria	12.545.640	Francia	10.348.956
Francia	10.043.290	Nigeria	8.832.129
Otros países	54.325.512	Otros países	65.456.550
TOTALES	221.685.557	TOTALES	268.914.553

Fuente: D. G. A. Elaboración: Inescop - FICE

Las exportaciones de calzado siguen creciendo en los primeros siete meses de 2014

EXPORTACIONES DE CALZADO ENERO/JULIO (ACUMULADO)

	2012		2013		2014	
	Pares	€	Pares	€	Pares	€
Francia	18.666.865	283.936.805	19.526.899	295.817.314	20.183.843	334.223.053
Italia	10.386.158	150.054.414	10.270.446	147.287.362	10.541.938	155.327.065
Alemania	6.040.612	123.825.282	6.687.216	130.072.701	6.758.574	146.445.850
Portugal	9.234.101	83.953.024	12.983.323	113.047.640	11.049.712	117.100.767
Reino Unido	3.931.488	85.778.461	4.008.100	95.046.010	4.783.202	109.581.407
EE.UU.	1.676.906	68.049.354	2.092.376	78.241.844	2.084.528	83.401.414
Bélgica	2.669.923	50.018.020	2.946.507	55.317.748	3.334.217	72.500.250
Países Bajos	1.311.764	35.063.695	1.397.003	34.804.235	1.717.390	38.426.647
Japón	1.158.756	26.900.880	1.393.245	31.856.686	1.714.865	33.362.383
Grecia	1.537.804	21.239.871	1.741.275	23.129.471	1.979.504	30.612.623
Polonia	6.486.935	19.192.749	1.458.067	22.084.809	1.719.686	29.315.563
Rusia	810.341	20.797.379	1.036.258	29.338.661	1.058.439	28.105.495
México	846.900	22.595.601	840.386	22.850.385	972.153	26.481.614
China (R.Pop.)	373.548	17.720.745	586.202	22.403.513	678.561	24.780.858
Austria	509.201	12.013.073	436.003	10.276.499	1.940.770	19.908.317
Irlanda	286.510	7.269.134	492.331	8.726.319	2.944.544	19.135.483
Turquía	984.284	14.927.190	1.247.724	18.383.350	1.385.701	18.379.847
Suecia	400.218	11.043.822	433.315	12.133.308	597.561	14.693.149
Canadá	323.689	10.782.399	442.916	13.530.137	499.371	14.588.233
Suiza	643.868	15.418.473	658.224	14.829.209	603.693	14.183.855
Emir.Ar.Un.	404.546	9.462.131	428.195	11.928.953	576.036	12.897.982
Cor. del Sur	234.871	5.205.442	456.582	9.365.276	714.490	12.648.793
Rumanía	619.037	7.790.829	673.507	9.162.117	793.583	11.317.056
Dinamarca	292.107	10.246.858	317.884	10.764.265	345.667	10.763.268
Otros países	16.396.996	131.556.503	13.484.784	151.590.351	14.001.601	166.035.904
TOTALES	86.227.428	1.244.842.134	86.038.768	1.371.988.163	92.979.629	1.544.216.876

IMPORTACIONES DE CALZADO ENERO/JULIO (ACUMULADO)

	2012		2013		2014	
	Pares	€	Pares	€	Pares	€
China (R.Pop.)	146.656.370	468.809.835	156.757.499	470.090.162	145.653.178	492.398.562
Vietnam	14.995.575	156.050.388	17.045.404	151.869.318	21.540.764	199.951.493
Italia	4.062.068	102.733.084	3.631.616	92.355.113	3.977.404	104.380.997
Portugal	4.809.804	72.877.045	4.373.305	79.075.678	4.714.189	91.913.021
Bélgica	897.166	13.622.788	2.092.346	44.105.744	3.034.094	76.903.930
Países Bajos	3.021.767	53.165.284	3.491.227	60.008.961	4.993.697	65.477.026
Francia	2.899.232	47.289.285	2.952.351	43.007.543	3.194.981	65.469.479
India	4.138.338	50.376.411	3.841.105	44.701.661	4.298.098	47.374.137
Indonesia	3.751.296	63.629.492	3.190.746	39.776.656	3.645.414	42.811.249
R. Checa	575.984	13.726.916	798.318	19.704.460	1.141.185	30.284.133
Marruecos	1.917.710	24.315.412	1.857.233	25.957.839	1.557.355	25.520.574
Alemania	1.047.187	11.404.314	1.255.856	13.091.242	1.954.594	24.970.234
Bangladesh	2.121.202	14.492.974	2.559.176	16.366.001	3.377.832	21.275.438
Reino Unido	437.267	11.708.076	431.260	11.956.476	592.700	14.555.711
Rumanía	395.818	9.445.612	410.192	9.114.803	471.163	11.747.039
Kampuchea	568.027	5.360.608	762.653	8.411.689	1.087.553	10.134.137
Brasil	1.579.406	8.745.880	1.436.959	7.158.644	2.014.299	7.780.063
Thailandia	845.970	11.134.072	958.845	11.264.248	872.146	7.297.957
Dinamarca	106.582	1.734.394	105.096	2.296.118	152.384	2.451.087
Pakistán	357.881	3.267.181	292.833	2.464.462	269.663	2.418.213
Albania	234.262	2.918.495	206.444	2.910.030	183.552	2.283.381
Tai-Wán	350.999	2.048.641	437.923	3.199.424	465.679	2.153.629
Irlanda	1.236.245	3.885.398	554.873	1.846.279	555.876	2.103.035
Hungría	48.998	733.088	83.150	1.141.739	172.816	2.093.601
Otros países	1.121.634	15.658.870	1.033.631	16.418.326	1.436.358	15.936.566
TOTALES	198.176.788	1.169.133.543	210.560.041	1.178.292.616	211.356.974	1.369.684.692

Fuente: D. G. A. Elaboración: Inescop - FICE

El sector español de calzado continúa creciendo en el extranjero. Así lo indica la balanza comercial correspondiente a los primeros siete meses de 2014: aumentan las exportaciones de calzado tanto en número de pares como en valor. De igual manera, las importaciones de calzado también crecieron entre enero y julio en términos de valor pero se mantuvieron prácticamente iguales en cuanto a número de pares.

Según la Dirección General de Aduanas, entre enero y julio de 2014 las empresas españolas de calzado vendieron en el extranjero casi 93 millones de pares por un valor de más de 1.544 millones de euros. En comparación con el mismo período de 2013, las exportaciones de calzado subieron un 8,06 por ciento en cantidad y un 12,55 por ciento en valor. Los principales países compradores de zapatos españoles fueron, por este orden, Francia, Italia, Alemania, Portugal y Reino Unido. El precio medio del par vendido en el extranjero durante los primeros siete meses del presente año fue de 16,6 euros.

En cuanto a las importaciones, entre enero y julio de 2014, España adquirió en el extranjero más de 211 millones de pares de zapatos por un valor superior a los 1.369 millones de euros. Nuestras compras en el exterior bajaron con respecto al mismo período de 2013 un 0,37 por ciento en cantidad y crecieron un 16,24 por ciento en valor. El precio medio del par comprado en el exterior durante este período fue de 6,48 euros. ●

«Afrontar los retos en la industria del calzado y el curtido»

La Asociación Española de Componentes para el Calzado (AEC) organizó el pasado 30 de septiembre el seminario «Afrontar los retos en la industria del calzado y el curtido».

Con la colaboración de SGS, empresa especializada en la prestación de servicios de inspección, verificación, ensayo y certificación; el seminario ofreció distintas estrategias empresariales para abordar los desafíos a los que se enfrentan en la actualidad las empresas del sector del calzado y la curtición. Los responsables del seminario prestaron especial atención a los procesos productivos de la piel y el calzado, así como en cómo evitar la aparición de sustancias químicas prohibidas en los cueros y artículos acabados de piel.

Buenas perspectivas para la industria química del cuero

El sector químico proveedor de la industria del cuero crecerá durante los próximos cuatro años a un ritmo del 3,67 por ciento anual, según un estudio de mercado publicado por ReportsnReports.com. Para esta consultoría, Asia es en la actualidad el principal motor de este sector, no solo como productor de productos químicos para la curtición sino también como principal consumidor de artículos de piel. De esta manera, la alta densidad demográfica de países como China e India unido a su prologado crecimiento económico impulsará en este continente, según ReportsnReports.com, la demanda tanto de curtidos como de productos para la curtición de pieles. Este estudio indica además que los productos químicos con mayor demanda en los próximos años serán los dirigidos al sector del automóvil, la pigmentación y las soluciones químicas contra la suciedad.

GLCC se reúne para tratar los principales problemas del sector

El pasado 9 de septiembre se reunió el Comité Mundial de Coordinación de la Piel (GLCC) en Milán (Italia) para tratar los asuntos más importantes que afectan en la actualidad al sector mundial de la curtición. El comité, compuesto por miembros del Consejo Internacional de Comerciantes de Cuero y Piel (Icshlta), el Consejo Internacional de Curtidores (ICT) y la Unión Internacional de Técnicos y Químicos del Cuero (Iultcs), debatió sobre cómo mejorar el posicionamiento del cuero en los mercados y sobre cómo mejorar la imagen del cuero como material de calidad. Las discusiones también giraron en torno al actual aumento de la demanda de piel curtida y sobre cómo hacer más sostenible la actividad curtidora.

En su intervención, el portavoz de la confederación de curtidores europeos Cotance habló sobre la situación en la que se encuentra la propuesta de limitar la huella

medioambiental de la industria del cuero. Informó de que se espera que a finales del año la Comisión Europea resuelva la solicitud de Cotance para que la huella medioambiental de la industria de la curtición se empiece a medir en el matadero, desde que se separa la carne de la piel, y no antes, para que no se le pueda responsabilizar al sector del gasto energético derivado de la cría del ganado.

Por su parte el secretario del TIC informó sobre la creación de una base de datos en donde se detallarán todas las normativas y regulaciones que afectan a la industria del cuero. Esta útil guía se hará pública próximamente. En este sentido, el vicepresidente de Iultcs dibujó un panorama general de las diversas normativas internacionales que regulan el uso de sustancias químicas.

El GLCC se volverá a reunir en marzo del próximo año, en esta ocasión en Hong Kong. ●

Inescop asiste al XV Congreso de Adhesión y Adhesivos

El instituto tecnológico Inescop ha participado en el XV Congreso de Adhesión y Adhesivos, un evento que supone un punto de encuentro para la comunidad científica y tecnológica en el campo de los adhesivos y sus tecnologías de unión. Durante el mismo, Inescop participó con su ponencia «Adhesivos de poliuretano para calzado basados en CO₂ como materia prima».

Durante dos días, el Centro Tecnológico de Aragón, ubicado en Zaragoza, reunió a la comunidad científica y tecnológica que trabaja en el campo de los adhesivos y sus tecnologías de unión con el objetivo de analizar y presentar los últimos avances y tendencias en adhesivos.

En el marco de este congreso, el Grupo Español de Adhesión y Adhesivos, en el que Inescop ocupa la secretaría técnica, organizó el *workshop* «Nuevas aplicaciones de adhesivos en la fabricación de electrodomésticos y componentes industria-



Ponencia de Inescop en el XV Congreso de Adhesión y Adhesivos, celebrado en Zaragoza.

les» con la colaboración de investigadores de reconocido prestigio y profesionales pertenecientes a las principales empresas fabricantes de adhesivos de aplicación en este sector.

Inescop se encargará de organizar la próxima edición del congreso, que tendrá lugar en septiembre de 2015. En esta ocasión, el *workshop* tratará sobre los adhesivos *hot melt* (adhesivo de fusión en caliente). ●

IULTCS amplía el plazo de entrega de trabajos de su beca

La Unión Internacional de Sociedades de Técnicos y Químicos para Curtidos (IULTCS) ha decidido ampliar el plazo límite para presentar los trabajos que opten a la beca «Young Leather Scientist». Los concursantes a este premio de investigación tuvieron de esta manera hasta el 15 de octubre para entregar sus proyectos de investigación relacionados con los procesos de curtición. El trabajo ganador recibirá una beca en un pago único de 1.000 euros. Optan a esta ayuda económica todos los jóvenes menores de 30

años con un proyecto de investigación relacionado con la piel y su curtición.

«Hemos recibido una gran cantidad de trabajos, lo que constata el interés de los jóvenes investigadores por este premio», explica el doctor Zungo, presidente del jurado. El anuncio del ganador se realizará a finales del mes de noviembre.

Con este premio, la IULTCS quiere fomentar la innovación tecnológica del

sector de la curtición entre los jóvenes investigadores, animándoles a desarrollar nuevas ideas para mejorar los actuales procesos de curtición. ●



La asociación IULTCS convoca la beca «Young Leather Scientist».

Nueva etapa para la industria del cuero de China

La industria del cuero en China ha entrado en un nuevo ciclo en el que se prevé una caída de las exportaciones y un aumento de las compras en el exterior. Según la patronal china del sector CLIA, este período durará entre uno y dos años, y está provocado por la nueva legislación medioambiental china, la lenta recuperación económica en Occidente y la agitación política en algunas zonas de Asia.

Para superar este hiato en su crecimiento, CLIA apuesta por explotar el mercado del cuero para el sector del automóvil. Según estimaciones, de los 23 millones de vehículos que se venden al año en China, el 40 por ciento utilizan cuero en su tapizado.

Reunión de la 50ª promoción del IQS

El pasado 18 de septiembre se reunió en Igualada (Barcelona) la 50ª promoción del Instituto Químico de Sarriá (IQS), quienes terminaron sus estudios en el año 1970. 44 años después, estos profesionales químicos, en su mayoría ya jubilados, se volvieron a juntar para participar en la inauguración de las nuevas instalaciones de la Escuela de Ingeniería de Igualada. Además, aprovecharon la reunión para visitar el Museu de la Pell de Igualada y Cal Granotes, donde disfrutaron de una visita guiada que les explicó las antiguas técnicas de curtición de pieles. En la inauguración de la sede de la escuela de ingeniería, la doctora Anna Bacardit, directora del centro, les mostró las nuevas instalaciones,



La 50ª promoción del Instituto Químico de Sarriá (IQS), visitando el Museu de la Pell.

así como los laboratorios integrados del Aiica y las máquinas de curtir pieles trasladadas de la antigua sede.

De esta promoción del Instituto Químico de Sarriá han salido algunos de los profesionales químicos más importantes de la industria española, responsables en muchos casos de impulsar y modernizar la actividad curtidora en nuestro país en las últimas décadas. ●

CURTIDOS IN, S.L.

**ESPECIALIDAD EN SERRAJES,
AFELPADOS, NOBUK Y ENGRASADOS**

Polígono de CASTILLA - CHESTE

VIAL 4 - Parcela 1.4

Tels. (+34) 96 251 12 98 - (+34) 96 251 15 72

Fax 96 251 16 42

46380 CHESTE

Valencia (España)

e-mail: curtidosjin@internoda.net

www.curtidosjin.com

Iultcs en Facebook



Página de Facebook de Iultcs.

La Unión Internacional de Sociedades de Técnicos y Químicos para Curtidos (Iultcs) quiere abrirse al mundo, quiere fomentar la discusión, el debate y, sobre todo, conocer los diferentes puntos de vista de los demás. Con esta intención, la asociación química ha inaugurado recientemente su página corporativa en la red social Facebook, la cual aspira a convertirse en un punto de encuentro para todos los profesionales del sector y un espacio para el libre intercambio de ideas y opiniones. A través de ella también se podrán conocer las últimas novedades de la asociación, sus actividades y proyectos.

China abre su primer museo dedicado a la piel

China ha abierto en la ciudad de Haining recientemente su primer museo dedicado exclusivamente a la piel. El museo se ha inaugurado con la organización de una exposición permanente llamada «La historia del cuero y la cultura». En ella los visitantes podrán rastrear la historia del cuero en China desde la dinastía Song a comienzos del siglo XII y su evolución hasta nuestros días, así como una visión global de la industria de la curtición en todo el mundo. Haining es una ciudad al este de China con una larga tradición en el sector de la curtición. De hecho, esta localidad tiene el honor de ser la sede de la primera curtiduría moderna de China, puesta en marcha en el año 1926.

Inaugurada la nueva sede de la Escuela de Ingeniería de Igualada



Fachada de la nueva sede de la Escuela de Ingeniería de Igualada (Barcelona).

El pasado 18 de septiembre se inauguró la nueva sede de la Escuela de Ingeniería de Igualada. El edificio albergará una amplia oferta formativa e iniciativas de investigación e innovación ligadas al sector de la curtición, entre los que destaca el Grado en Ingeniería en Organización Industrial, el Grado en Ingeniería Química, el Máster Universitario en Ingeniería del Cuero, el Máster en Dirección Técnica de Curtidos o el Postgrado en Técnicas de Curtidos. Además, las instalaciones recién estrenadas integran el antiguo edificio de la Asociación de Investigación de las Industrias del Curtido y Anexas (Aiica) y toda su maquinaria de investigación, donde se seguirán desarrollando las actividades de la Cátedra A³ in Leather Innovation de la Universitat Politècnica de Catalunya.

Con un coste total de 5 millones de euros, aportados a partes iguales por el Ayuntamiento de Igualada y la Generalitat de Catalunya, la nueva sede destaca por su moderno diseño, obra del arquitecto Carlos Crespo. Sus casi 6.000 metros cuadrados acogerán en cada curso a alrededor de 300 alumnos y albergarán, además de aulas, bibliotecas y despachos, cuatro laboratorios de investigación, una planta piloto de curtiduría y otra de proyectos e

investigación, una planta depuradora y diferentes salas de trabajo.

Cátedra A⁴

La Cátedra A³ in Leather Innovation se constituyó oficialmente a principios de 2012 dentro de la Escuela de Ingeniería de Igualada. Esta cátedra de empresas surgió gracias a la alianza de tres patrocinadores principales: el Ayuntamiento de Igualada, la Asociación Química Española de la Industria del Cuero (Aqaic) y la Asociación de Investigación de las Industrias del Curtido y Anexas (Aiica), y su objetivo principal es la formación de nuevos expertos del sector del cuero, así como la investigación de nuevos productos innovadores que hagan a las curtidurías más competitivas. Durante sus casi dos años de existencia, esta iniciativa ha ejecutado más de 8.000 acciones para las empresas que han solicitado su ayuda (informes analíticos, peritajes, asesoramientos de calidad y proceso, etcétera).

En los últimos meses, sus responsables han firmado un acuerdo para ampliar sus competencias y prestar servicio a empresas del sector textil, de manera que la cátedra se rebautizará como Cátedra A⁴ en Innovación del Cuero, el Textil y la Moda. ●

Aqeic celebra su 63º Asamblea General Extraordinaria



Asistentes a la jornada técnica del 63º Congreso de Aqeic.

Los pasados días 18 y 19 de septiembre se celebró la 63ª Asamblea General Extraordinaria de la Asociación Química Española de la Industria del Cuerdo (Aqeic), la cual tuvo lugar en la Escuela de Ingeniería de Igualada (Barcelona).

La primera jornada estuvo dedicada a la asamblea de socios, donde se informó de las actividades desarrolladas en el pasado ejercicio 2013 y se votó la renovación de los cargos de la junta directiva. Los asistentes acordaron nombrar a Anna Bacardit, actual directora de la Escuela de Ingeniería de Igualada, como la nueva presidenta de Aqeic, sustituyendo en el cargo a Lluís M^a Labastida. Por su parte, Rosa Cuadros se incorpora a la junta directiva también como vicepresidenta segunda. Con estos cambios, Aqeic consume su *catalanización*, ya que su junta directiva pasa a componerse exclusivamente por miembros provenientes de Cataluña, sin representación de valencianos ni lorquinos, como hasta ahora venía siendo habitual. Según

los estatutos de la asociación, esta renovación no se hará efectiva hasta mediados del próximo año.

Una vez elegidos los nuevos cargos de la asociación, la segunda jornada se dedicó a la celebración del congreso técnico de Aqeic, donde se expusieron en total ocho conferencias a cargo de técnicos del sector y al que acudieron alrededor de 40 asistentes. En general, el nivel técnico de los trabajos presentados fue bajo, según opinión de algunos participantes. La próxima edición del congreso de Aqeic no se celebrará el próximo año, ya que decidieron convocarlo de manera bianual. Aunque habitualmente, el congreso alternaba cada año su sede entre Cataluña y Valencia o Murcia, con toda probabilidad el 64º Congreso 2016 de Aqeic tendrá lugar de nuevo en Barcelona.

La reunión de Aqeic concluyó con una cena de clausura donde se entregó el premio Aqeic a Lluïsa Izquierdo de la empresa Técnica & Color en reconocimiento a su carrera profesional. ♡

Asefma presenta el anuario 2013 de la marroquinería

En 2013 la industria española de la marroquinería continuó «sufriendo las consecuencias de la agudísima y larga crisis económica». Así resume el pasado año la Asociación Española de Fabricantes de Marroquinería (Asefma) en su anuario sectorial de la marroquinería española. Las dificultades económicas que atraviesa nuestro país se han visto reflejadas en este sector en un notable descenso del consumo interno y en la incapacidad de las empresas para acceder a financiación. En este contexto negativo, tan solo las exportaciones arrojan cifras positivas. Durante el pasado año, las ventas al exterior aumentaron un 9,44 por ciento hasta superar los 695 millones de euros vendidos en el exterior. Entre 2010 y 2013, las exportaciones de marroquinería han aumentado más de un 50 por ciento. Nuestros principales compradores en el extranjero son Francia, Portugal e Italia.

Pese al crecimiento de las exportaciones, nuestra producción prácticamente no ha aumentado con respecto a 2012 y tan solo creció un 1,17 por ciento. El número de empresas y trabajadores en el sector también se ha mantenido sin cambios de un año para otro.

Los bolsos, seguidos por la pequeña marroquinería, son los productos más fabricados por nuestra industria.

IFA **FUTUR MODA**
Fashion Trend Selection
22/23 OCTUBRE 2014
OTOÑO INVIERNO 2015 - FALL WINTER 2015

INSTITUCIÓN FERIA Alicantina



Crece las exportaciones de piel marroquí

El 2013 fue un buen año para el sector del cuero de Marruecos. Durante el pasado año, las exportaciones de piel y curtidos alcanzaron un valor de 47 millones de dólares, cifra que supone un 10 por ciento más que en 2012. Italia fue su principal cliente, país que adquirió casi el 60 por ciento de las ventas de pieles al exterior de Marruecos. Tras Italia, Francia (28 por ciento) y España (casi un 10 por ciento) completan la terna de los principales compradores de piel marroquí.

Sin embargo, mientras que las exportaciones marroquíes de pieles crudas y curtidos crecen, las ventas al extranjero de productos acabados en piel se desploman. De esta manera, el pasado año las exportaciones de artículos de marroquinería descendieron casi un tercio en valor, de los 30,6 millones de dólares en 2012 a los 21 millones del pasado año. La única excepción es el calzado, cuyas exportaciones crecieron en 2013 casi un 6 por ciento.

Bangladés quiere liberalizar el precio de sus pieles

Bangladés quiere liberalizar el comercio de sus pieles en bruto. Actualmente el precio de las pieles sin tratar se decide mediante un acuerdo entre un comité de empresas y el gobierno del país. Sin embargo, la bajada de las exportaciones de pieles crudas y su caída de precios durante la primera mitad del presente año ha provocado un fuerte descontento entre las curtidorías del país, las cuales optan por que el precio de las pieles «las marque el mercado». Según explica el presidente de la Bangladesh Tanners Association (BTA), Shahin Ahmed, «los precios del mercado internacional bajan. Si el precio de nuestras pieles es alto, las casa occidentales nos dejan de comprar. Esto nos deja montonones de pieles sin vender».

«Igalada, capital europea de la piel de calidad»

Igalada es uno de los núcleos más importantes de la producción de cueros en España. La actividad curtidora en esta localidad barcelonesa se remonta siete siglos atrás, y en la actualidad trabajan en ella alrededor de una treintena de curtidorías. Los cueros producidos en Igalada se caracterizan por su elevada calidad, algo que les ha hecho ganarse fama internacional: el 80 por ciento de los cueros que fabrican se exportan para la confección de los artículos de piel de las principales marcas de lujo. Para continuar impulsando esta actividad industrial, el Ayuntamiento de Igalada y el Gremio de Curtidores quieren promover el proyecto «Igalada, capital europea de la piel de calidad», una iniciativa para hacer más competitivo y consolidar aún más este sector. Este proyecto pasa por dotar a las curtidorías de la localidad de instrumentos para la innovación, la investigación, la formación de talento, la internacionalización y el crecimiento de sus plantas de producción.

Dentro de este proyecto, se enmarca la



Curtiduría museizada de Cal Granotes (Igalada).

reciente inauguración de la nueva sede de la Escuela de Ingeniería de Igalada o el fomento de actividades de investigación de la Cátedra A³ en Innovación de la Piel, el Textil y la Moda. Pero hay más. El Ayuntamiento de Igalada prevé construir el futuro Parque de Innovación del Cuero y la Marroquinería Igalada-Jorba, que se encuentra en la fase final de su planificación; así como la rehabilitación de la antigua Tenería J. Bella, la cual, a partir de 2015, pretende convertirse en la sede del gremio de curtidores. ♥

Investigación para reciclar el metano producido en la curtición

Un proyecto de la universidad neozelandesa de Canterbury trabaja actualmente en el reciclaje del metano que producen los residuos de las curtidorías convirtiéndolo en una fuente de energía renovable. Cuando el contenido de metano en el biogás que produce la digestión anaeróbica de los desechos de la curtición es mayor al 55 por ciento, estos pueden ser utilizados como un sustituto del gas natural. La investigación, impulsada por las estudiantes de ingeniería Amanda Kirk y Michaela Aspell, ha comprobado que las mezclas de lodos producidos en la fase de desengrase y recorte del descarnado generan un biogás con una proporción de metano superior al 65 por ciento.

Según la investigadora Amanda Kirk, con estos resultados las curtidorías podrían



Las estudiantes de ingeniería Amanda Kirk (izq.) y Michaela Aspell (drch).

producir energía útil para la fábrica aprovechando sus propios residuos. Residuos que, como el lodo producido por disolventes desengrasantes, generan muchos problemas a la hora de su eliminación y limpieza debido a la legislación medioambiental que existe en muchos países.

El proyecto está supervisado por los doctores Ricardo Bello-Mendoza y Peter McGuigan. ♥

Todo preparado para una nueva edición de **Futurmoda**

El Salón internacional de la piel, los componentes y maquinaria para el calzado y la marroquinería, Futurmoda, abre sus puertas el 22 y 23 de octubre. La feria ilicitana se celebrará como viene siendo habitual en la Institución Ferial de Alicante (IFA) y en ella se podrá ver la oferta de más de un centenar de empresas de la industria auxiliar del calzado que se dan cita en el salón para exhibir sus colecciones y propuestas de cara a la temporada otoño-invierno 2015/2016. El sector más representado en la feria suele ser el de curtidos, seguido del de complementos para el calzado y el de tejidos textiles. El sector de la maquinaria aplicada a la fabricación del calzado y la marroquinería no ha contado con ningún expositor en las últimas ediciones de la feria.

En su pasada edición el certamen, celebrado en el mes de marzo, atrajo a la feria a casi 2.250 visitantes, cuya procedencia fue mayoritariamente local y poco internacional. Para esta convocatoria de octubre, la organización de la feria prevé superar el número de profesionales, tanto nacionales como extranjeros.

De todas formas, la mejor baza de Futurmoda es su marcado carácter comercial. «Los compradores que visitan Futurmoda son clientes profesionales que destacan por su visión comercial», asegura Álvaro Sánchez, director de la Asociación Española de Componentes para el Calzado (AEC), organizadora del evento ferial. Por ello, Futurmoda garantiza un gran ambiente de ventas durante sus dos jornadas de celebración.

Como novedad en esta edición de octubre, Futurmoda se celebrará de manera conjunta con la primera edición de Co-Shoes International Workshop, «una plataforma ideada para que empresas productoras, firmas, distribuidores y diseñadores puedan plantear sus necesidades y proyectos en el ámbito de la industria del calzado», según asegura la patronal española de calzado FICE, institución organizadora del evento. ●





Empresas expositoras en Futurmoda

STAND	EXPOSITOR/EXHIBITOR
18	ACABADOS PEGASA
70	ACUPUNTURE, S.L.
56	ADORNOMETAL ZAPATA
54	ADORNOS CLEMENT
43-44	ANALCO / DORECO / TERCOLITE
26	ANTONIA MARCOS
19-20	ANTONIO BROTONS VALERO
51	AGTEXTIL
08-10	ARRAEZ JUAN S.L. - PYTON
38-39	ARTESA
30	ATREZZO FOR SHOES, S.L.
55	BRITIGRAF
52/65	CICASA
68-69	CASTELL
29	COLOMER MUNMANY
46-47	COMERPLAST
23	COMERTEX
78	CONCERIA KARA, SRL
04-07	CURTIDOS J.VAZQUEZ

STAND	EXPOSITOR/EXHIBITOR
25	CURTIDOS LUHER, S.L.
71	CURTIDOS RAMON AMOROS
66	CURTIDOS SEVILLANO
14	CURTIDOS Y REPR. ARKOMAS
42	EUROLAST / EUROHORMA
53	HORMAS AGUILERA
79	HORMAS MLAST
21-22	HOSBO
13	INTACON
75 - 76	ITALBRAID, S.R.L.
60-61	JUAYSO
74	L. CAMPILLOS HERMANOS
37	LEDERPIEL/REVISTA DEL CALZADO
41	MARIA VICTORIA CALLEJA
15-17	MASANPI
72	MAYPE
32	MORELL DISEÑO COMERCIAL
3	PASCUAL MACHUCA
11-12	PIES CUADRADOS

STAND	EXPOSITOR/EXHIBITOR
57	PLASTICUERO
86	URBAN
27-28	PUSIPIEL
77	Q-STYLE
63	RAMIRO OLIVEIRA & FILHOS
64	RESIMOL
2	RONTEX, S.L.
87	ROYALSTONE
45	SERIADORNOS GSAV
83	SIMIL CUERO ESPAÑA, S.L.U.
58 - 59	SUELAS ASENCIO AZNAR
49-50	SUELAS EMILIO
62	SYNTHELAST
26	TECNIPLANT
24	TEJIPLAST
73	TEXTILES ILITEX
31	TEXTIL-IN
40	TEXTIGOR
67	TRADELDA

Pegasa®

STAND
19

A demás de la amplia gama de tejidos y forros para el calzado, Acabados Pegasa añade la línea de recubrimientos adhesivos y pegados HotMelt. Esta línea de adhesivos, de última generación, se caracteriza por dotar a los tejidos de un recubrimiento de una gran adhesión y suavidad. En los muestrarios para el año 2014, Acabados Pegasa también han incorporado las microfibras P-TECH, que incluyen la nueva gama de tejidos metalizados Tecpell Gold.

SAFETY SHOES TESTED
 LINE 2014/2020

REACH SVHC FREE
 REACH

- Flexible / Flexible
- Ligero / Light
- Antialérgico / Anti-allergy
- Lavable / Washable
- 100% Microfibra / 100% Microfibre
- No Cromo 6 / No Chrome 6
- Fabricación sin CO₂ / CO₂ free manufacturing

P-TECH
MICROFIBRE

New range of woven and nonwoven with leather touch
 Nueva gama de tejidos y no tejidos con tacto de piel

TRANSPARENTE

«Fully transparent. Its absorbent capacity is greatly superior to the animal skin and its thermoregulatory function ensures a superior comfort and drying inside the shoe»

PERMEABLE

«Totalmente transparente, su capacidad de absorción y secado es ampliamente superior a la de la piel animal y su cualidad termorreguladora garantiza un confort superior en el interior del zapato»

ACABADOS PEGASA, S.L.
 Elche Parque Industrial, C/ Juan de Herrera, 19
 03203 Elche (Alicante)
 Telf. 96 666 43 60 Fax 96 666 68 89
 pegasa@pegasa.es www.pegasa.es



STAND
75-76

ITALBRAID s.r.l.
Laces and Ribbons for footwear and clothing

Via degli Artigiani, 78 - Barletta (BT) - Tel. +39 0883 510446 - Fax +39 0883 510401
www.italbraid.com info@italbraid.com

La compañía Italbraid s.r.l. produce desde 1975 cordones y cintas para calzado y ropa. También produce cordones lavados y desgastados, encerados y personalizados, realizando siempre, en la misma estructura, diversos tipos de embalajes, desde *blister* hasta mazas. Todos los artículos se producen con fibras de excelente calidad que van desde el poliéster o algodón hasta llegar a las fibras específicas para artículos técnicos o muy específicos.

The company Italbraid s.r.l produces since 1975 laces and ribbons for footwear and apparel. Also producing laces washed, waxed and custom making also, on his own structure, various types of packaging, grading report from the clamped. All items are produced with fibers of excellent quality ranging from polyester to cotton, until you get to fine fibers for technical and / or very specific.

ITALBRAID, S.R.L.
Rafael Rodríguez
Telf. 0034-692235930
rafaibsr@gmail.com www.italbraid.com
ELCHE

COMELZ_ESPAÑA

COMELZ_ESPAÑA

C/ Olegario Domarca Seller, 42B 03206 Elche (Alicante)

Telf: 966 66 42 33 info@comelz.es www.comelz.es

La fragmentación de pedidos y el solapamiento de temporadas obligan a las empresas a ser más rápidas en su servicio y a controlar más los costes. Para lograrlo, la firma de maquinaria Comelz ha desarrollado una nueva serie de máquinas CZ y el novedoso escáner de pieles NTXXL, los cuales permiten integrar y automatizar todas las tareas de la primera parte del proceso productivo, desde el diseño del modelo a la producción de corte.

Utilizando avanzados sistemas de visión artificial, podremos escanear pieles de cualquier tamaño diferenciando defectos, zonas de calidad, elasticidad y cualquier otra especificación que requiera la fabricación a la que se destine. Las pieles escaneadas son identificadas con la correspondiente etiqueta que será procesada a pie de máquina en el momento del corte. Gracias al escáner NTXXL se podrá obtener la medida real de la piel controlando y cuantificando la diferencia con la medida que viene marcada desde la curtiduría. Y además se podrá realizar el cálculo de consumo real de cada modelo, lo que permite un exhaustivo control del coste y por consiguiente el correspondiente ahorro en la compra de las pieles.



Co-Shoes, nuevo encuentro para el sector del calzado en España

Los días 22 y 23 de octubre se celebra la primera edición de Co-Shoes International Workshop, una feria de *outsourcing* (marcas blancas) que reúne en el recinto ferial de Alicante (IFA) a alrededor de un centenar de productores de calzado. Organizado por la Federación de Industrias del Calzado Español (FICE), este nuevo encuentro ferial nace con el objetivo de «promocionar y potenciar la capacidad productiva de la industria española del calzado entre aquellas empresas españolas y extranjeras que están buscando producir en España», según explican sus responsables. Se trata de aprovechar la excelente imagen y el reconocimiento internacional que tiene



actualmente la fabricación de la industria española del calzado para atraer a marcas, distribuidores y diseñadores que quieran producir sus zapatos en España. No obstante, Co-Shoes no solo convoca a productores de calzado, sino también de artículos de marroquinería, bolsos y accesorios en piel.

Semanas antes de la celebración del

evento, la organización ya confirmaba el registro de más de 300 visitantes, nacionales y extranjeros, para asistir al encuentro.

Co-Shoes quiere impulsar la fabricación de calzado en España, apoyando el regreso de la producción que se deslocalizó tiempo atrás en Asia. La industria española ofrece grandes oportunidades en este sentido, ya que cuenta con un fuerte tejido de empresas con años de experiencia y muchas ventajas competitivas. De hecho, ya hay muchas empresas españolas que ofrecen este servicio de *outsourcing* como competencia principal o como una línea complementaria de negocio. ●

Empresas participantes en Co-Shoes

EXPOSITOR/EXHIBITOR

ALCE SHOES S.L.

ARAKE STYLE, S.L.U.

BOCACCHO S.L.

CALÇADO PEDREIRA

CALDEPIEL S.L.

CALMODA INTERNACIONAL S.L.

CALZADOS CARSHOES, S.L.

CALZADOS CDN S.L.

CALZADOS DEMAR ELCHE S.L.

CALZADOS MOOK S.L.

CALZADOS NENUCA S.L.

CALZADOS NEW BABY S.L.

CALZADOS POSTIGO

CASERIO ANGELO

CINDICALFE COMERCIAL S.L.

EXPOSITOR/EXHIBITOR

CREACIONES MALBERY S.L.

CREACIONES PLÁ

CUNHA DELAPIERRE & LUSQUINOS

DRASTIK SHOES S.L.

EX-FACTORY S.L.

EXPOTON SABATES

FLEX&GO

FLORENCIA MARCO S.L.

GENERATION JAK

ILLICE INTERNACIONAL S.A.

INTERNATIONAL LEXELART SHOE

JON NIEVE

JOSÉ CEJUDO CERA

LEA LELO

LEROY S.L.

EXPOSITOR/EXHIBITOR

LEZNA 2000, S.L.

OIZZE SHOES S.L.

PALANCO

PEDRO INIESTA S.A.

PIMIENTO

REBECA SANVER

ROBERT PIETRI S.L.

SAB CALZADOS S.L.

SANDRA STYLO S.L.

STRONG SHOES S.L.

TO BE

VANITAS 2002 S.L.U.

VERI 2011 S.L.

VULCANIZADOS MARPEN S.L.

XIQUETS

Primocx, innovador calzado confort-anatómico



COMPOSICIÓN:

- **Horma:** Extra ancha (especial 3A) con posibilidad de incluir plantillas ortopédicas o anatómicas gracias a la altura de empeine.
- **Corte:** Piel de vacuno 100 por cien natural y transpirable. Por su forma, garantiza una máxima adaptabilidad al pie sin comprimirlo.
- **Forros:** Piel, suave látex y Coolmax, que mantiene el pie seco y mantiene la temperatura del cuerpo.
- **Plantillas:** De látex con memoria de pisada y antibacteriana que protege la base plantar.
- **Suelas:** Piel de vacuno con tratamiento antideslizante.

PROPIEDADES:

- **Absorción:** Alta capacidad de absorción en la pisada.
- **Ventilación:** El uso del material visco elástico facilita la circulación del aire en cada pisada por el efecto compresión/descompresión.
- **Confort y relax:** Adaptabilidad a la anatomía plantar ya que forma una almohadilla que reproduce sin opresión las curvas de la piel, reduciendo la presión y mejorando la circulación sanguínea.

ARAKE STYLE - PRIMOCX
Ronda Vall Duxó, 21-Pol. ind. Carrús
03206 ELCHE (Alicante)
Telf. 965 433 042
primocx@gmail.com • www.primocx.org



MAGNETIC COMFORT



 biostep
www.biostep.es



BioStep®
comfort culture




Donna Cork™

TRENDY CONFORT
www.donnacork.com
 donnacorkshoes



Simac y Tanning Tech volverán a celebrarse el próximo mes de febrero en Milán



Después de 27 años celebrándose consecutivamente en Bolonia, Simac y Tanning Tech, las dos ferias

que también ha trasladado su sede a Milán.

La organización de los certámenes aspira a mejorar la proyección internacional de la feria, su importancia en los mercados extranjeros más allá de la Unión Europea, y para ello quiere utilizar la ciudad de Milán, como capital de la moda, para aumentar su atractivo entre las empresas y visitantes profesionales de todo el mundo. El cambio de sede vendrá acompañado de un nuevo estilo de feria y otro diseño a la hora de exponer los productos. Según Amilcare Baccini, director de Simac y Tanning Tech, «la organización ya trabaja para garantizar a expositores y compradores mayores oportunidades de negocio, convertir la feria en una plataforma más global de lo que era hasta ahora, donde las empresas y operadores puedan encontrarse y forjar relaciones duraderas».

Simac-Tanning Tech ya no será la última cita importante del calendario. El cambio de ciudad y de diseño, también ha traído consigo un cambio de fechas de

celebración para adecuarse a las nuevas demandas de los mercados. Las dos ferias tendrán lugar en los pabellones 14 y 18

Las ferias Simac y Tanning Tech se celebrarán del 25 al 27 de febrero en Fira Milano, de forma paralela a Lineapelle

La organización quiere mejorar la proyección internacional de la feria en los mercados internacionales más allá de la Unión Europea

italianas para la industria de la maquinaria y la tecnología aplicada al calzado y la curtición, regresan a Milán. Tras un año de descanso, los dos salones se volverán a desarrollar del 25 al 27 de febrero de 2015 en Fira Milano. Simac y Tanning Tech coincidirán en tiempo y espacio con Lineapelle, feria especializada en la exposición de curtidos

de Fira Milano. Este recinto ferial permitirá conectar ambas ferias y propiciará una mejor comunicación con Lineapelle.

En cuanto a la oferta expositiva, las dos ferias mantendrán su apuesta por una maquinaria de calidad, respetuosa con el medioambiente y que asegure un rendimiento competitivo. ●

Gran afluencia de visitantes en Momad Metrópolis



El pasado 14 de septiembre cerró sus puertas la tercera edición de Momad Metrópolis tras tres intensas jornadas de actividad ferial. En esta ocasión el certamen madrileño de textil, calzado y complementos se celebró conjuntamente con los salones Intergift (artículos de regalo), Bisutex (bisutería y complementos), MadridJoya (joyería) y la pasarela de moda Mercedes-Benz Fashion Week Madrid.

Gracias a la confluencia de certámenes, Feria de Madrid acogió la mayor convocatoria global de moda y tendencias del sur de Europa, a la que se calcula que asistieron más de 100.000 visitantes profesionales. Sin lugar a dudas, esta concentración de expositores de distintos sectores relacionados con la moda se notó en los pasillos de Momad Metrópolis, los cuales, según coincidieron en señalar la mayoría de las firmas expositoras, se vieron más llenos de público y con mayor actividad comercial.

El sector del calzado estuvo representado en la feria por la participación de 115 empresas, una cifra que indica un

pequeño aumento de las firmas expositoras con respecto a la anterior edición de Momad Metrópolis. Los expositores de calzado coincidieron en destacar el aumento de visitantes, sin embargo, la ausencia de compradores internacionales

La mayoría de los expositores de Momad Metrópolis ya ven como un hecho irreversible y consolidado la fusión del textil y el calzado

les fue una queja recurrente entre todos ellos. Los resultados comerciales que obtuvieron las firmas en la feria fueron, según una encuesta informal realizada durante el desarrollo del evento, desiguales. Mientras que algunos expositores aseguraban haber realizado importantes contactos comerciales, otros no dudaban en llamar la atención sobre el alto precio

de la participación en la feria y el poco rendimiento económico que extraían de esta inversión.

El futuro de Momad Metrópolis

La mayoría de los expositores de Momad Metrópolis ya ven como un hecho irreversible y consolidado la fusión de los sectores de textil y calzado en una feria. No obstante, el certamen madrileño se enfrenta a otros retos a los que deberá dar respuesta en sus próximas ediciones. Uno de ellos es el de repetir o no la celebración conjunta con los salones de Intergift, Bisutex y MadridJoya. La convergencia de todos estos certámenes, atrae sin duda a un gran número de visitantes y genera importantes sinergias intersectoriales, pero, como señalaron algunos responsables de marcas de calzado, se corre el riesgo de «hacer inaccesible» la feria con una decena de pabellones y millares de empresas expositoras. Además, Momad Metrópolis podría perder algunos expositores de complementos y bolsos, más interesados en participar en el espacio de Bisutex. ●

Intergift, Bisutex y Madrid Joya, un paso hacia la recuperación del mercado



Con una afluencia de 42.937 visitantes profesionales se clausuró la pasada edición de los salones Intergift,

dentos de 76 países, así como la presencia de 1.853 profesionales de Portugal, país invitado en esta edición, lo que supuso un aumento del 95 por ciento, respecto a las cifras registradas en septiembre de 2013.

Por otra parte, la celebración de Intergift, Bisutex y Madrid Joya en coincidencia con la feria multisectorial de moda Momad Metrópolis favoreció la creación de uno de los escenarios más representativos en materia de tendencias y novedades.

Bisutex, bisutería y bolsos

En el salón Bisutex se dieron a conocer innovadoras propuestas y colecciones en bisutería y bolsos para la próxima temporada otoño-invierno. Todo un despliegue de moda y creatividad, con las propuestas de alta gama reunidas en el espacio Archi; y los diseños más jóvenes y refrescantes de los stands Mini, que se afianza como un eficaz trampolín para nuevos creadores y empresas.

Como novedad, se inauguró en esta edición el espacio Glam, una zona con identidad propia, que recogió las colec-

Intergift, Bisutex y Madrid Joya reunió a 42.937 visitantes profesionales de 76 países y a 1.655 empresas

La próxima edición de los salones Intergift, Bisutex y Madrid Joya se celebrará del 14 al 18 del próximo mes de enero de 2015

Bisutex y Madrid Joya. En total, se reunieron en los pabellones de Ifema 1.655 empresas y marcas de 25 países presentando sus novedades de los sectores de decoración y regalo, bisutería y complementos de moda, y joyería y relojería.

Cabe destacar el incremento del 50 por ciento en la visita de compradores proce-

ciones de 14 reconocidas marcas de relevante posicionamiento en el mercado.

La próxima edición de Intergift, Bisutex y Madrid Joya se celebrará del 14 al 18 de enero de 2015, en esta ocasión sin coincidir con el certamen Momad Metrópolis, que tendrá lugar del 8 al 10 de febrero. ●

IDF celebrará del 18 al 20 de noviembre su novena edición



La novena edición de la feria de la piel de Estambul IDF tendrá lugar del 18 al 20 de noviembre en Tüyap, el recinto ferial de Estambul (Turquía). Se espera que en esta convocatoria se den cita alrededor de 300 firmas presentando sus últimas propuestas de moda en piel curtida y peletería. En cuanto a la presencia de visitantes, la organización del certamen prevé reunir a alrededor de 15.000 profesionales.

Las expectativas puestas en la próxima edición de esta feria de curtidos de Turquía son altas, debido en gran parte al éxito alcanzado en su anterior convocatoria, que tuvo lugar del 21 al 23 de noviembre del pasado año. En su octava edición, los pabellones de IDF acogieron la exhibición de cerca de 300 representantes del sector de la piel de más de 30 nacionalidades, ocupando un espacio expositivo de casi 30.000 metros cuadrados. Así mismo, destacó la presencia de visitantes extranjeros en la feria, ya que se registró la visita de profesionales de más de 60 nacionalidades, lo que confirma a este certamen de Estambul como un punto de encuentro para el

sector mundial de la industria de la piel y la peletería. Para reforzar la faceta más internacional de la feria, la organización de IDF desarrolla en cada edición un ambicioso programa de compradores extranjeros, gracias al cual logran atraer a Estambul a

La novena edición de la feria de la piel de Estambul IDF tendrá lugar del 18 al 20 de noviembre en el recinto ferial de Estambul

algunos de los compradores con más peso y relevancia dentro del sector mundial.

Aunque la mayoría del espacio expositivo de la feria está dedicada a la presentación de novedades de cuero y piel, en IDF también participan empresas de maquinaria, productos químicos, calzado y moda textil. Gracias a ellas, IDF consigue ofrecer

una visión más amplia del sector y se convierte en un certamen imprescindible para conocer el sector del curtido, la peletería y los artículos confeccionados en piel de Turquía y del mundo.

Actividades paralelas

Uno de los puntos fuertes de la feria turca IDF es la organización de actividades paralelas. Por ejemplo, durante el desarrollo de la pasada edición, la feria de curtidos de Estambul acogió la celebración, por primera vez, de desfiles de moda, donde algunos de los principales diseñadores turcos exhibieron sus propuestas confeccionadas en piel curtida y peletería. Así mismo, los responsables de IDF también organizaron en su octava edición la exposición *Arts Meets Leather*, un proyecto en el que reputados artistas internacionales diseñan piezas de arte utilizando la piel como materia prima. En este sentido, las múltiples conferencias celebradas durante el transcurso de la feria también son muy bien recibidas por el público visitante. ●

Chris Tysoe, responsable de la línea X-Biomer de Lanxess

«La sostenibilidad ya no es una opción, es una necesidad»

En la pasada edición de la feria ACLE 2014, la multinacional química Lanxess presentó su última línea de productos X-Biomer. Se trata de unos recurtientes cuya materia prima es renovable, lo cual minimiza el impacto medioambiental de su uso. Para conocer un poco mejor este revolucionario producto, hablamos con Chris Tysoe, responsable de la línea X-Biomer de Lanxess.

LEDERPIEL: Durante la celebración de la feria ACLE 2014, Lanxess presentó una nueva clase de agentes para el recurtido basado en materias primas renovables. ¿Por qué ha desarrollado Lanxess la química X-Biomer?

CHRIS TYSOE: Desde hace décadas, Lanxess es una empresa clave a la hora de inventar y comercializar curtientes sintéticos para reemplazar los taninos vegetales, lo cual ha supuesto un gran avance en la industria del cuero. Todavía hoy, los recurtientes sintéticos basados en sulfona policondensada son los principales productos químicos en el campo de la recurtición. Sin embargo, dentro de un contexto de sostenibilidad e iniciativas de desarrollo verde, creemos que este no es el momento de pensar solo en lo nuevo sino de aportar soluciones. Con X-Biomer lanzamos una nueva clase de productos de recurtición e inauguramos un nuevo camino dentro de la química al ofrecer productos químicos para la recurtición a partir de materiales renovables que verdaderamente ofrecen un rendimiento como cualquier otro agente recurtiente.

L: ¿Cuáles han sido las principales motivaciones para desarrollar los X-Biomer?

C. T.: En primer lugar, la tendencia actual con respecto a las materias primas. Alrededor de la mitad de las reservas mundiales de petróleo se han agotado. Esto es un hecho y la razón por la que tenemos que depender cada vez menos de las materias primas fósiles. En este sentido, los X-Biomer no utilizan petróleo. La sostenibilidad ya no es una opción, es una necesidad para la viabilidad a largo plazo de toda la industria del cuero.

En segundo lugar, los problemas de salinidad. En la producción de recurtientes sintéticos, la generación de sales neutras



X-Biomer es la nueva línea de recurtientes de Lanxess.

es inevitable como parte de su síntesis. Además es muy costoso extraerlas y deshacerse de ellas. Los X-Biomer se sintetizan mediante un proceso biológico cuyo resultado no genera ninguna cantidad significativa de sales en comparación con el de los recurtientes sintéticos.

En tercer lugar, desde el punto de vista toxicológico, hoy en día las empresas han alcanzado un nivel muy alto de sensibilidad en los análisis de sus materias primas. El formaldehído, por ejemplo, se menciona en muchas de RSL [listas de sustancias restringidas]. Productos químicos tradicionales que utilizan el formaldehído como materia prima pueden contener algunas trazas de formaldehído en el producto final y/o tienen el riesgo de generar formaldehído tras la hidrólisis. X-Biomer elimina este riesgo, dado que el formaldehído no se utiliza como materia prima para su fa-

bricación ni se le añade posteriormente.

En cuarto lugar, la industria del cuero está explotando rápidamente las ventajas competitivas basadas en las iniciativas de Lanxess, tales como X-Zyme para la fase de ribera o X-Tan para la curtiduría. Por lo tanto, X-Biomer para la recurtición es el siguiente paso lógico en el camino de la compañía hacia la sostenibilidad, combinando el crecimiento verde con los beneficios económicos.

Por último, los X-Biomer están diseñados para mejorar la calidad del cuero y sus propiedades, especialmente en relación con cuestiones claves como, por ejemplo, la tingibilidad, plenitud, firmeza de flor y relleno selectivo dependiendo del uso de cada producto.

L: ¿Sustituirá completamente la nueva línea X-Biomer a los productos tradicionales de recurtido?

C. T.: En gran medida se pueden sustituir las resinas, polímeros, así como los recurtientes fenólicos simples. Sin embargo, la calidad especial que se consigue con los recurtientes sulfónicos policondensados, su alto rendimiento y poder curtierte, probablemente sea difícil de sustituir. Los X-Biomer son de una base química completamente diferente, por lo que se recomienda el ajuste de las fórmulas para sacar el máximo provecho de los nuevos productos.

L.: De manera más detallada, ¿cuáles son las diferencias entre los productos X-Biomer y los tradicionales?

C. T.: Una diferencia importante es la carga de los productos. Los recurtientes sintéticos, polímeros y resinas tienen tradicionalmente una carga negativa debido, por ejemplo, a los grupos de ácido sulfónico. Los X-Biomer son anfóteros, lo que significa que tienen ambos grupos funcionales, positivos y negativos. Por lo tanto, sus características de penetración y fijación son diferentes. Esta característica especial significa que los X-Biomer tienen una nueva dimensión en cuanto a aplicación que puede ser fácilmente direccionada dependiendo del lugar donde se aplique. Un ejemplo de esta *doble funcionalidad* es el producto Levotan X-Biomer S. Aplicado en la fase normal de recurtido, este producto favorece la blandura del cuero; pero, sin embargo, añadido después del engrase principal, mejora su plenitud.

L.: ¿En qué se basan y en qué se diferencian los X-Biomer de otros productos de los llamados «de origen biológico» que ya están en el mercado?

C. T.: Todos los productos se basan en biopolímeros, polímeros de diferentes orígenes biológicos especialmente creados para aplicaciones de recurtido mediante un proceso de ingeniería biológica. Esto los diferencia de otros muchos productos de base biológica, ya que son simplemente mezclas simples o únicamente hidrolizados. La producción de los X-Biomer se basa en un proceso específico de dos pasos: primero, las materias primas del biopolímero especial se hidrolizan, y a continuación, los oligómeros específicos resultantes se convierten en polímeros funcionalizados y con la estructura requerida. Este especial y completamente nuevo proceso garantiza beneficios en muchos aspectos, desde sus características ecológicas hasta su rendimiento técnico. Esta es

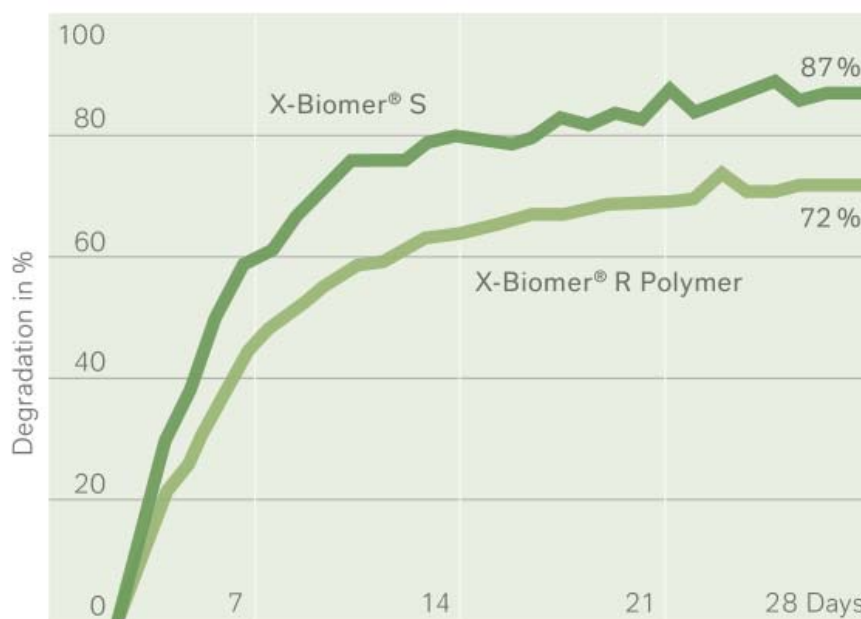


Gráfico 1. Degradación de los productos de Lanxess X-Biomer S y X-Biomer R Polymer.

la razón por la que hemos hecho posible esta patente.

L.: ¿Cómo es técnicamente el cuero que se produce?

C. T.: Hemos hecho un número considerable de pruebas, incluyendo, por ejemplo, la solidez al calor y a la luz. En estas pruebas, X-Biomer, en general, ha dado unos resultados similares o incluso mejores en comparación con los productos tradicionales de recurtido. La baja concentración de sal de los X-Biomer aumenta el rendimiento de los procesos de engrase y teñido con lo que se consigue un ahorro en ambos procesos y adicionalmente la posibilidad de evitar el *repouse* salino en el cuero acabado. Esto es también una ventaja para el cuero hidrofugado. Y desde un punto de vista estético, el aspecto de los cueros tratados con X-Biomer es más natural en comparación con cueros tratados con los polímeros sintéticos tradicionales, lo cuales pueden tener un aspecto más *plástico*.

L.: ¿Cómo previenen los X-Biomer el creciente problema de los VOC [compuestos orgánicos volátiles]?

C. T.: Se está comprobando y certificando que nuestros productos no contienen ningún VOC, tampoco se han usado ni fenol ni formaldehído como materia prima para su producción. Es más, la resina Levotan X-Biomer es el primer producto de su tipo en la industria de la piel que es completamente equiparable a las resinas amínicas en cuanto a sus prestaciones técnicas,

pero que no libera formaldehído en la hidrólisis por uso o ensayos. Por lo tanto, ayudamos plenamente a que las curtidurías cumplan con los requisitos en cuanto a VOC y a las listas de sustancias restringidas del OEM.

L.: ¿Cómo afecta la utilización de X-Biomer a las aguas residuales?

C. T.: La nueva gama X-Biomer contribuye a reducir la carga del efluente de muchas maneras. La minimización de la carga orgánica en el agua residual, por ejemplo, es un aspecto muy importante para cada vez más curtidurías. Debido al carácter anfótero de los X-Biomer, se logra una excelente fijación y un alto agotamiento del baño. Además, la biodegradabilidad es superior a los productos convencionales. Dos productos han sido certificados de manera independiente como «fácilmente biodegradables», según las directrices de la OCDE [véase Gráfico 1]. Un tercero, X-Biomer P, también ha demostrado muy buenos resultados en los ensayos, un 52 por ciento se degrada en apenas 28 días (lo cual es un gran paso adelante en comparación con, por ejemplo, otros polímeros recurtientes tradicionales). Otro aspecto es la concentración de sal en el efluente. Los recurtientes sintéticos tradicionales son conocidos por ser un factor importante en el aumento de la carga de sal del efluente recurtido. El contenido de sal de los X-Biomer S está por debajo del 1 por ciento, lo que reduce mucho los problemas de los efluentes y ahorra costes. ●



Tendencias elaboradas por Inescop. A disposición de sus asociados en www.modical.com

PRIMARIO



Invierno helado, silencioso y tranquilo. Paisajes primarios. Mundo natural modificado. Seres híbridos. El hombre imita la naturaleza para crear un entorno tecno natural. Espíritu minimalista, puro y simple. Calidez y protección. Nómadas modernos.

Pieles bombeadas y flexibles. Cueros con flor graneada y acabado glossy. Tactos ásperos y craquelados. Superficies arrugadas. Opacidad y pastosidad. Perlados y transparencias. Antes. Superficies 3D que imitan a la naturaleza. Materiales doble cara. Pelo largo rizado. Tejidos cálidos y confortables. Mouton y lanas. El mundo natural es fuente de inspiración para las formas y materias de esta tendencia. Piezas simples, primarias, de una imperfección estudiada. Minerales, maderas, conchas y huesos. Cerámica, pasta vítrea y rocas volcánicas. Metal y espejo. Cristal y plástico. Adornos funcionales que se integran en el diseño mimetizándose o contrastando brutalmente. Placas y anillas. Cremalleras y hebillas.

11-0602TPX

13-3804TPX

14-4103TPX

16-5112TPX

13-1106TPX

15-1516TPX

16-1407TPX

17-1417TPX

17-1500TPX

19-0712TPX



AUTÉNTICO



Ahora y antes. Lo clásico es moderno. Resurgimiento de la sastrería. Nueva generación de artesanos que mezcla tradición e innovación. Elegancia inquietante. Lo cotidiano se hace chic. Pasado con ritmo contemporáneo. Simplicidad lujosa y funcionalismo precioso.

Pieles con acabados vintage. Efectos naturales de limpiar y frotar con un paño. Encerados. Cuero vegetal y acabado anilina. Trenzados y perforados láser. Boxcalf y napas. Becerros y cabras. Tejidos clásicos de sastrería reinterpretados para conseguir una visión urbana y contemporánea. Tweeds y fieltros. Pañería inglesa. Tejidos compactos. Revisar la tradición con una visión contemporánea. Líneas simples y elegantes. Accesorios robustos y minimalistas. Hacer extraordinario lo cotidiano. Espíritu dandy. Funcionalismo precioso. Corchetes, hebillas, botones y estribos. Cuero, madera, baquelita, acero, hierro y cobre. Acabados lacados, superficies cromadas y pátinas que imprimen un carácter noble y clásico a los adornos.

14-0232TPX

13-3802TPX

14-1050TPX

11-4802TPX

12-0740TPX

18-1561TPX

18-2120TPX

19-0303TPX

19-3847TPX

19-1213TPX



Tendencias elaboradas por Inescop. A disposición de sus asociados en www.modical.com

MAGNÍFICO



Lujo oscuro y decadente llevado al exceso. Glamour tribal y urbano. Un caos intrincado, sobrecargado y brillante. Universo decorativo con destellos punk. Mezcla de influencias y combinaciones inesperadas (oriente, barroco, romanticismo y renacimiento) impregnadas por un espíritu cosmopolita y moderno.

Materiales lujosos y opulentos. Pieles lustrosas. Brillos oscuros. Oxidaciones. Charoles iridiscentes. Reflejos y destellos. Metalizados cobre u oro. Acabados barnizados o lacados. Relieves y grabados. Cabras, becerros, tafletes y boxcalfs. Antes. Pelo de pony. Plumas. Tejidos barrocos. Denim couture. Efectos armadura o escama con plumas o lentejuelas. Tejidos joya. Seda, raso, terciopelo y lamé. Jacquards y tejidos tapiceros. Encaje y tul. Bordados. Los cuentos de hadas inspiran formas intrincadas, decoraciones maximalistas y acumulaciones de elementos dispares, creando piezas barrocas, caóticas y modernas. Influencias orientales, medievales, bizantinas y románticas. Piedras preciosas, accesorios brillantes, bordados vegetales, broches 3D, cadenas y botones joya. Hebillas XXL. Llaves antiguas.

14-0232TPX

13-3802TPX

14-1050TPX

11-4802TPX

12-0740TPX

18-1561TPX

18-2120TPX

19-0303TPX

19-3847TPX

19-1213TPX



CAÓTICO



Propuesta divertida y experimental. Diseño activista: reacción contra las estructuras sociales, políticas y ambientales. Cultura callejera y fusión global. Reutilización, re apropiación y ensamblaje para contrarrestar la cultura derrochadora. Una tendencia energética, apasionada, rebelde y exuberante.

Pieles comprometidas con la sostenibilidad y el respeto al medio ambiente. Reciclaje. Nobucks y serrajes. Pieles blandas o terciadas. Mate y brillo. Tactos cálidos y fríos. Pelo sintético. Importancia del relieve y los estampados inspirados en las subculturas urbanas. Tejidos que combinan diversos tipos de hilo. Contrastes bicolor. Multitexturas. Punto a escala gigante. Técnicos deportivos que se mezclan con clásicos como el tartán o se tricotan con la lana. Lurex y jeans. Jacquard y vinilo. Piezas artísticas y divertidas. Experimentales, sostenibles y exuberantes. Inspiración urbana. Cultura callejera. Fusión y ensamblaje. Caos controlado. Mezclas extrañas de materias. Cierres de estilo deportivo. velcros, hebillas, cremalleras, elásticos y anillas. Cordones gruesos multitextura. Broches surrealistas.

14-0232TPX

13-4304TPX

17-1464TPX

13-2807TPX

18-1661TPX

16-3916TPX

19-1106TPX

18-3932TPX

18-5642TPX

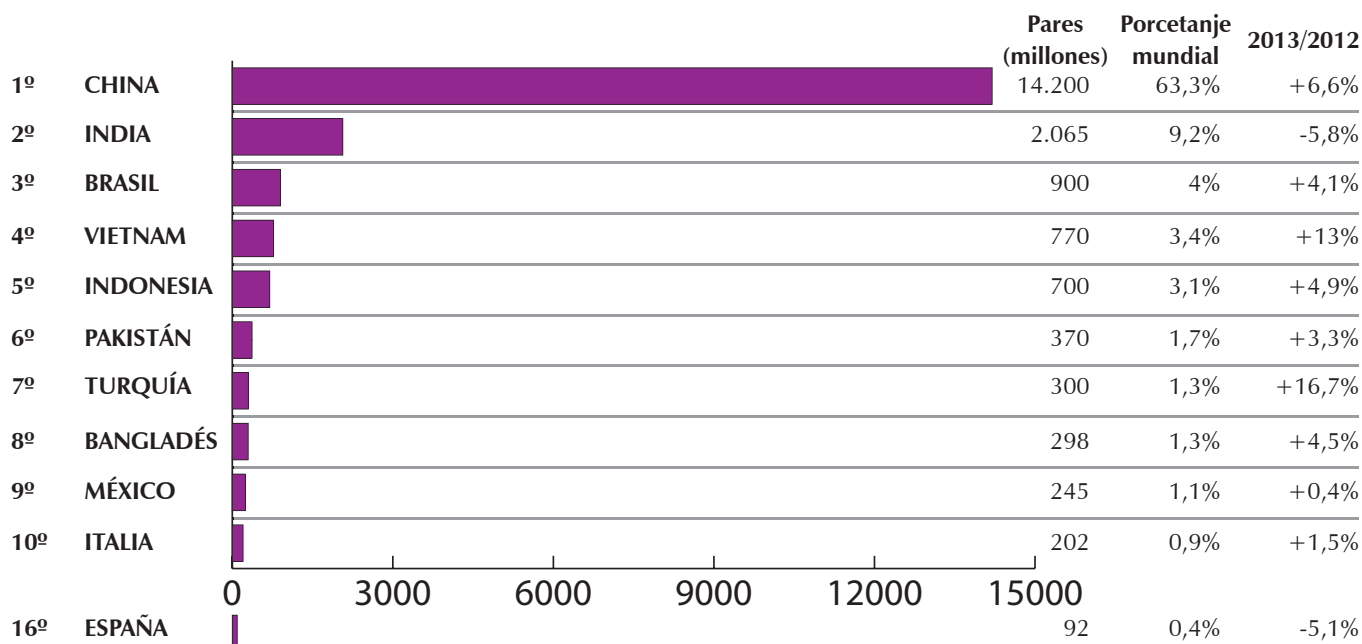
17-2624TPX

Anuario del sector mundial del calzado 2013

PRODUCCIÓN

La fabricación de zapatos en el mundo sobrepasó por primera vez la barrera de los 22.000 millones de pares. China fue, una vez más, el país productor de calzado por excelencia, fabricando casi dos de cada tres pares de zapatos vendidos el pasado año en todo el

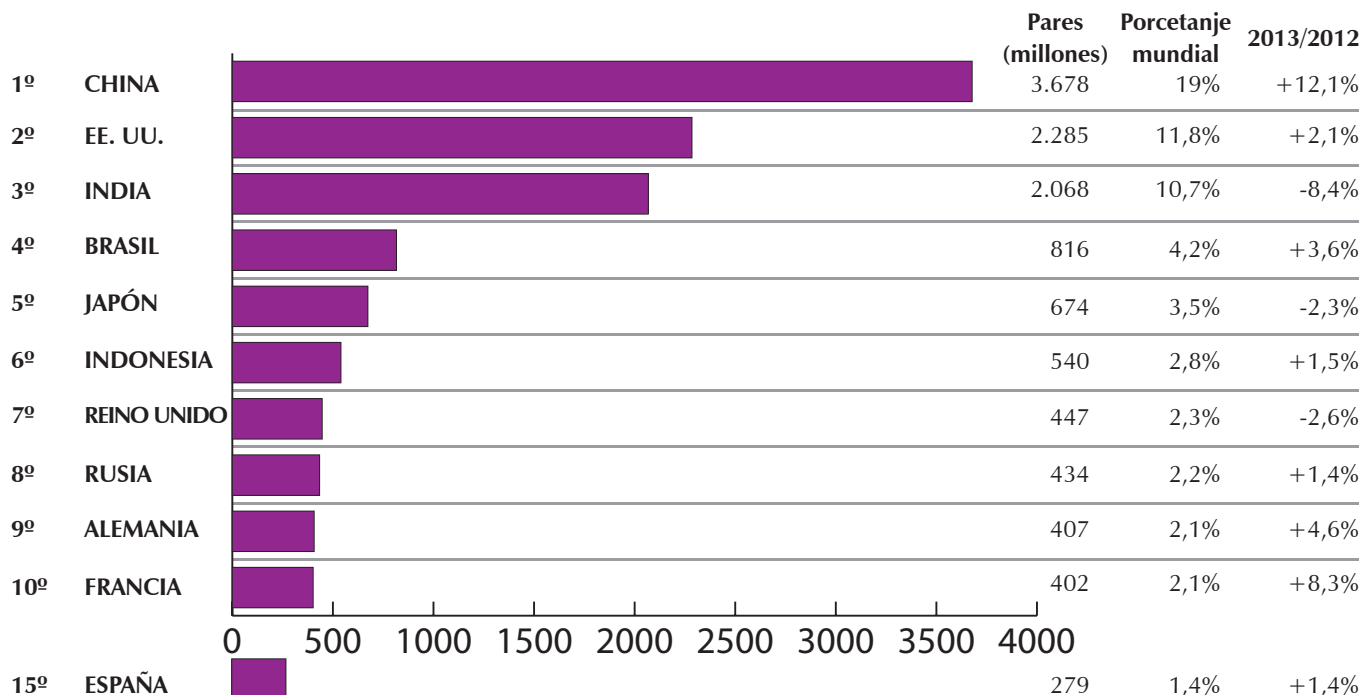
mundo. La clasificación de los 10 mayores productores mundiales de calzado incluye a otros cinco países asiáticos: India, Vietnam, Indonesia, Paquistán y Bangladés. En total, Asia fabricó el 87 por ciento de la producción mundial de calzado el pasado año.



CONSUMO

En cuanto al consumo de calzado, Asia también se reveló el pasado año como el continente más dinámico en este aspecto. En los últimos cuatro años, los países asiáticos han pasado de consumir el 49 por ciento del total del calzado mundial a consumir un 51

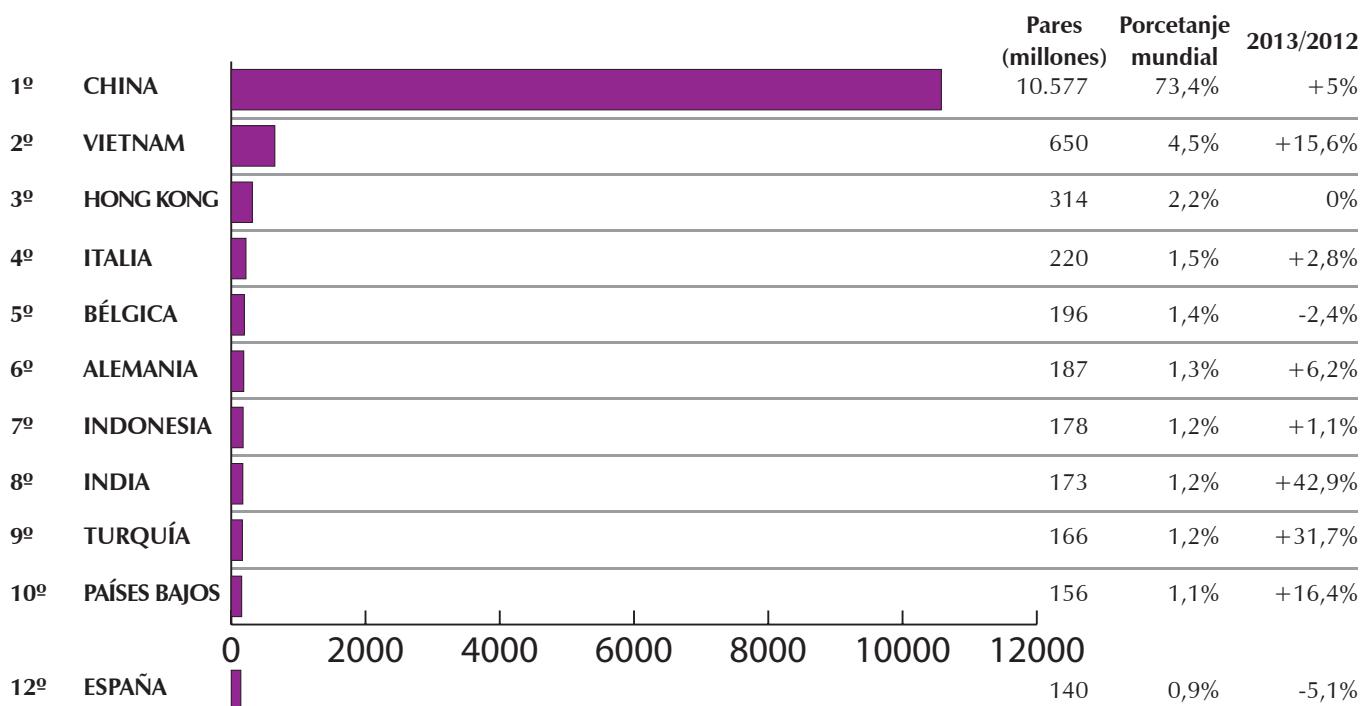
por ciento en 2013. Un aumento del consumo que contrasta con la caída sufrida por Europa en estos últimos cuatro años, en los que ha pasado de consumir el 20 por ciento a solo el 17 por ciento del total.



EXPORTACIÓN

En lo que respecta a las exportaciones, nuevamente Asia lideró las ventas de calzado en 2013. En total, el 86 por ciento de las

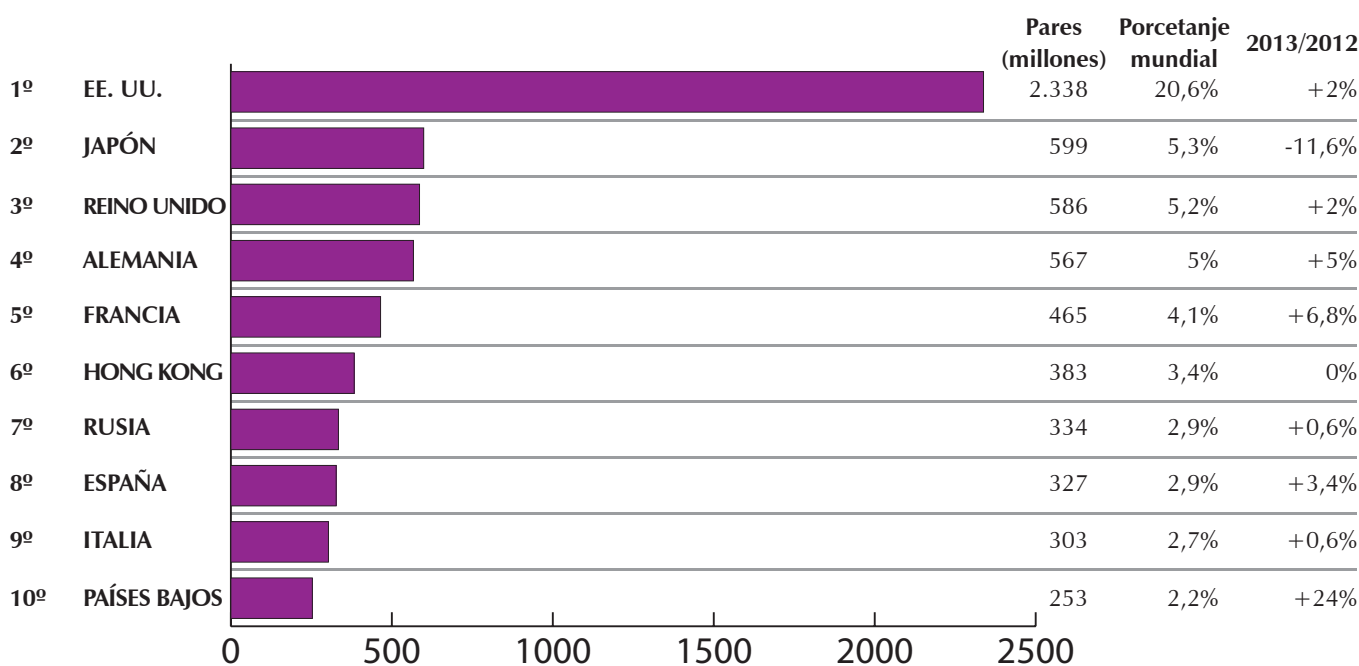
exportaciones de calzado mundiales correspondió a algún país asiático. Por el contrario, Europa tan solo generó el 11 por ciento.



IMPORTACIÓN

Por último, la clasificación de los mayores importadores mundiales de calzado sigue liderada por EE. UU., aunque entre 2010 y 2013 sus compras en el exterior han caído, pasado del 39 al 36 por cien-

to del total mundial. Este descenso contrasta con el aumento de las importaciones de Asia, que han pasado del 22 al 24 por ciento, y de África, que en cuatro años han crecido del 8 al 11 por ciento.



Datos extraídos de «World Footwear Yearbook 2014», anuario del sector mundial del calzado publicado por Apiccaps.

Microencapsular a partir de residuos de piel

Informe realizado por:



INESCOP

CENTRO DE INNOVACIÓN
Y TECNOLOGÍA

www.inescop.es

El Instituto Tecnológico del Calzado y Conexas (Inescop) lidera el proyecto europeo LIFE microTAN, cuya finalidad es la valorización de los residuos de piel sin curtir de las curtidurías. El objetivo es obtener, de los desperdicios de la piel, gelatinas con propiedades adecuadas para su utilización como agentes naturales de microencapsulación de sustancias.

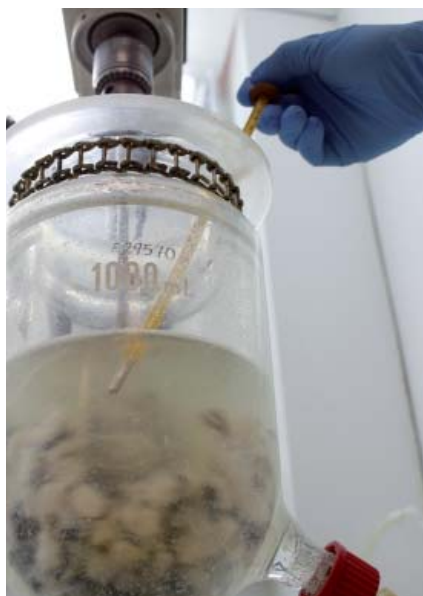
La piel curtida es uno de los materiales más empleados en la industria del calzado y marroquinería, así como en una amplia variedad de artículos de confección y en tapicería. Medioambientalmente, la curtición es un proceso muy interesante pues valoriza el residuo de una actividad imprescindible para el género humano como es la obtención de carne. La piel es un subproducto de los mataderos que, debidamente tratada, se convierte en un material muy apreciado por su aspecto y sus propiedades físicas.

No obstante, no toda la piel de los mataderos es transformable en cuero y, como en casi todos los procesos industriales, durante la curtición se generan residuos que pueden tener el correspondiente impacto ambiental negativo.

Entre ellos, los residuos de piel sin curtir, pueden llegar a constituir el 65 por ciento del total de residuos sólidos generados en una tenería. Aunque estos residuos no están considerados como peligrosos y, por ello, su gestión suele consistir en su transporte hasta el vertedero, su naturaleza orgánica los hace susceptibles de sufrir degradación biológica, pudiendo ocasionar problemas durante su transporte y manipulación.

En este sentido, las políticas actuales en materia medioambiental de la UE promueven, además de la reducción de residuos industriales, su reciclado y transformación en subproductos de cierto valor añadido. Puesto que los residuos sólidos de la industria del curtido son ricos en colágeno, la obtención de gelatina a partir de los mismos se presenta como una vía idónea para su valorización.

Debido a su capacidad de gelificación, las gelatinas son biopolímeros ampliamente utilizados en las industrias alimentaria, fotográfica, cosmética y farmacéutica. Adicionalmente, se está trabajando en nuevas aplicaciones potenciales, entre las que se incluye su uso como agente de microen-



Proceso de obtención de gelatinas a partir de residuos de piel sin curtir.

capsulación. Esta tecnología representa una opción interesante para el desarrollo de nuevos materiales con propiedades multifuncionales e inteligentes, los cuales pueden ser activados en determinadas condiciones y para una aplicación específica.

En esta línea se enmarca el proyecto LIFE microTAN «Recuperación de residuos de tenerías para productos microencapsulados funcionales», que comenzó en noviembre de 2013 y concluirá en octubre de 2016. En este proyecto, financiado por el programa LIFE+ de la Comisión Europea, Inescop está trabajando junto con el centro italiano CGS para demostrar, a escala semi-industrial, la viabilidad técnica, ambiental y económica de la obtención de derivados de colágeno y gelatina, a partir de los residuos sólidos sin curtir de las tenerías. Dichos biopolímeros deberán presentar propiedades específicas, que los hagan idóneos para su utilización como agentes naturales de microencapsulación de sustancias activas.

Hasta la fecha «se ha analizado, a escala de laboratorio, la influencia que las condi-

ciones de procesado de los residuos tienen en las propiedades finales de las gelatinas y en su idoneidad para su aplicación como polímero de cubierta en microencapsulación» explica la doctora Francisca Arán, del equipo de investigación de Inescop, quien asegura que se ha propuesto un procedimiento de obtención de gelatinas, alternativo al convencional, basado en el pretratamiento alcalino de los materiales ricos en colágeno. «El nuevo procedimiento permite obtener gelatinas con propiedades adecuadas, con un alto rendimiento del proceso, a la vez que se consigue reducir considerablemente el consumo de reactivos, la generación de aguas residuales y el tiempo de procesado», puntualiza la investigadora.

En la actualidad, los socios del proyecto están llevando a cabo los trabajos necesarios para el diseño y construcción de una planta piloto en la que se demostrará, a escala semi-industrial, tanto la viabilidad económica del proceso de recuperación de gelatina, como su idoneidad en la producción de microcápsulas.

En definitiva, el proyecto microTAN pretende que, mediante la implantación de los resultados obtenidos, el sector europeo de la curtición consiga los siguientes beneficios:

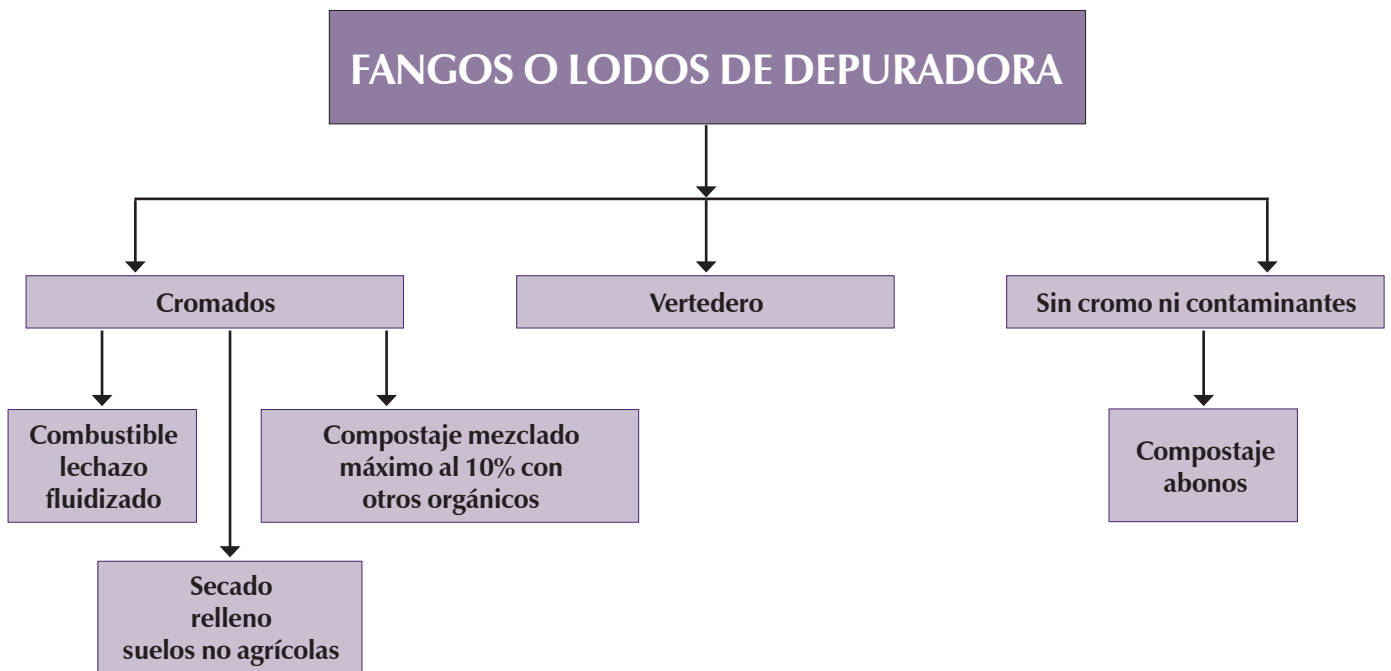
- Disponibilidad de un procedimiento para valorizar los residuos sólidos no curtidos, estimándose que podrá alcanzarse un aprovechamiento del 15 por ciento de estos residuos.
- Reducción de gastos derivados del transporte de residuos al vertedero, con la consiguiente reducción de las emisiones de CO₂ derivadas, y una reducción de sus costes ambientales.
- Obtención de subproductos con valor añadido, proporcionando nuevas oportunidades de negocio.

Más información: <http://microtan.eu>. ●

Reciclaje de subproductos del cuero:

7.- Fangos o lodos de depuradora

Los residuos que se producen en una fábrica de curtidos normalmente son enviados al vertedero. Ello obliga a la empresa a tener ocho o nueve contenedores donde irlos depositando por separado, para pagar luego a un gestor autorizado que los retire, con el coste del transporte, alquiler del contenedor y tasa del vertedero por su disposición que esto supone. Sin embargo, casi todos ellos podrían ser reciclados y empleados para obtener aplicaciones en otros sectores, con gran ahorro de medios y sin casi impacto medioambiental. En este número incluimos el esquema de las posibles opciones para reciclar recortes de piel curtida, «crust» y acabada y polvo lijado.



Impacto de la piel curtida en la huella de carbono de calzado

El efecto invernadero es el fenómeno natural por el cuál los denominados gases de efecto invernadero (GEI), que forman parte de la atmósfera, retienen parte de la energía que emite la Tierra provocando un calentamiento natural de la superficie terrestre sin el cuál no sería posible la vida como la entendemos en la actualidad.

La industria es responsable en parte de dichos GEI, contribuyendo al calentamiento global. Para cuantificar la cantidad de emisiones de GEI que son liberados a la atmósfera por un producto, servicio u organización a lo largo de todo su ciclo de vida se emplea un indicador que se conoce como huella de carbono.

Inescop está realizando el proyecto europeo LIFE «Huella de carbono en calzado (CO2Shoe)» cuyo objetivo es desarrollar una herramienta de cálculo de la huella de carbono e implantarla en fábricas de calzado de la Unión Europea. Mediante el uso de la herramienta se pretende cuantificar la huella de carbono asociada a cada proceso productivo del calzado, incluido el proceso de curtición, e identificar aquellos procesos que generan un mayor impacto ambiental, al objeto de minimizarlos, implantando las medidas más adecuadas, con el fin de reducir las emisiones de CO₂ y así reducir la huella de carbono.

En el presente trabajo se exponen los principales resultados obtenidos hasta el momento en el desarrollo del proyecto.

Palabras clave: cuero, piel curtida, calzado, CO₂, emisiones, efecto invernadero, huella de carbono

Autores:

**V. Segarra,
M. Roig,
M. A. Martínez,
J. Ferrer,
A. Zapatero y
N. Cuesta**

**Instituto Tecnológico del Calzado y Conexas (Inescop),
Polígono Industrial Campo Alto -
03600 Elda (Spain)
medioambiente@inescop.es**

En los últimos años, ha habido un creciente interés en temas ambientales, en particular en los relacionados con la problemática del cambio climático. Cada día hay más sectores industriales interesados en conocer los impactos ambientales asociados a sus actividades. En este sentido, el concepto de «huella de carbono» es considerado actualmente como uno de los principales indicadores ambientales a la hora de cuantificar el impacto ambiental de un producto, organización o servicio.

En el caso particular de los productos, la huella de carbono permite cuantificar las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) que son emitidas por un producto determinado a lo largo de todo su ciclo de vida. Se puede decir que es un análisis de ciclo de vida (ACV) simplificado, en el que únicamente se considera la categoría de impacto del cambio climático.

Aunque hay diferentes GEI que contribuyen al calentamiento global, la huella de carbono se limita a los gases a los que hace referencia el Protocolo de Kyoto^[1]: dióxido de carbono (CO₂), metano (CH₄), óxido nitroso (N₂O), hidrofluorocarbonos (HFCs), perfluorocarbonos (PFCs) y hexafluoruro de azufre (SF₆).

La contribución de cada uno de estos gases al cambio climático es diferente (tie-

nen diferente potencial de calentamiento global). Por lo tanto, para poder tener una misma unidad de medida se referencian todos los gases en equivalentes al CO₂, por ser el gas más habitual y conocido. Esto se consigue mediante la aplicación

La huella de carbono es considerada como uno de los principales indicadores ambientales a la hora de cuantificar el impacto ambiental de un producto

de los factores de caracterización correspondientes. De esta forma, cuando se dan los resultados de la huella de carbono se habla de gramos o kilogramos CO₂ equivalente (CO₂e).

En el caso particular del proceso de fabricación de calzado, los GEI esperables son el CO₂, CH₄ y NO₂, cuyas emisiones están relacionadas principalmente con el consumo de recursos fósiles y de energía. Con respecto a los otros 3 GEI mencionados en el Protocolo de Kyoto (HFCs, PFCs

*** Ponencia presentada en el 63º Congreso de Aqeic. Igualada, septiembre 2014**

y SF₆), su liberación a la atmósfera no se debiera producir puesto que está prohibida la comercialización de calzado que contenga gases fluorados de efecto invernadero^[2].

El estudio de los resultados de la huella de carbono de un producto permite identificar los puntos críticos del sistema objeto de estudio, es decir, aquellas etapas, procesos, materiales, etc. que generan un mayor impacto ambiental. Posteriormente, en función de los recursos disponibles (económicos, humanos, etc.), se puede establecer un plan de medidas que permita reducir las emisiones de GEI y, por tanto, mejorar el comportamiento ambiental de las empresas en función de sus recursos.

Algunos ejemplos de posibles mejoras ambientales a introducir surgen de los estudios previos realizados por Inescop. Por ejemplo, el proyecto europeo Eco-Innovación «Aplicación en calzado del poliuretano termoplástico (TPU) obtenido a partir de fuentes renovables (EcoTPU)»^[3] se basa en la producción de componentes para calzado (suelas, topes y contrafuertes) a partir de fuentes renovables (aceites vegetales) en sustitución del petróleo. El uso de estos materiales alternativos permite reducir considerablemente las emisiones de CO₂.

En el caso particular de la industria del curtido, un ejemplo de mejora ambiental a introducir surge de los resultados obte-

CO2Shoe tiene por objetivo el lanzamiento de una herramienta que permita medir las emisiones producidas por un par de zapatos

nidos en los proyectos sobre curtidos libres de cromo realizados recientemente por Inescop, como son el proyecto Eco-Innovación «Curtición limpia con Titanio (TiLeather)»^[3] y el proyecto LIFE «Piel respetuosa con el medio ambiente curtida con Oxazolidina (Oxatan)»^[4].

Los resultados de una encuesta reciente muestran que, a pesar del interés de las empresas del sector en conocer la huella de carbono de sus productos, la dificultad estriba en que carecen de personal cua-

Norma
UNE –EN ISO 14040: 2006 - Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Principios y marco de referencia
UNE-EN ISO 14044: 2006 - Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Requisitos y directrices
JRC European Commission. ILCD Handbook, International reference Life Cycle System (2010)
ISO/TS 14067:2013 - Greenhouse gases – Carbon footprint of products – Requirements and guidelines for quantification and communication
Product Environmental Footprint (PEF) guide : 2012
PAS 2050 :2011 - Specification for the assessment of the life cycle greenhouse gas emissions of goods and services
Greenhouse Gas Protocol (GHG protocol): 2011

Tabla 1. Normas analizadas.

Documento
The international EPD® system. Product Category Rules. UN CPC 2933. Leather footwear. 2013:15. Version 1.0
Sustainable leather DANL EPD® Product Environmental Declaration. Leather for clothing, upholstery, footwear, leather goods, accessories and interior design. 4/04/2012. Review: 0
The international EPD® system. Product Category Rules. CPC Class 2912. Finished bovine leather. Version 1.0 dated 2011-09-28
The international EPD® system. Product Category Rules. CPC Division 29. Leather and leather products; footwear. Version 1.0. 2010-11-30

Tabla 2. Otra documentación analizada.

lificado especializado para abordar estas cuestiones.

Otra dificultad añadida a la hora de aplicar la huella de carbono en el sector es el elevado número de metodologías existentes (más de 40 diferentes), cada una con sus peculiaridades. Esto, unido a que en muchas ocasiones los alcances establecidos difieren considerablemente hace que los resultados obtenidos sean muy diferentes, además de no ser comparables.

El proyecto LIFE CO2Shoe

Para tratar de dar solución a estas dificultades surgió el proyecto LIFE «Huella de carbono en calzado (CO2Shoe)», que tiene por objetivo el lanzamiento de una herramienta específica para el sector calzado que permita medir las emisiones de GEI producidas por un par de zapatos.

Durante la ejecución del proyecto (octubre 2013–marzo 2017) se desarrollará la herramienta y se probará en fábricas de calzado de España, Italia, Polonia y Portugal, aunque está previsto extender su uso a todos los países de la Unión Europea.

Para cada modelo analizado, los resultados obtenidos permitirán identificar los procesos de fabricación de calzado y los componentes que generan un mayor impacto ambiental, de manera que se pueda actuar sobre ellos mediante la aplicación de estrategias que permitan reducir la huella de carbono de sus productos. De esta forma se contribuirá a mejorar el comportamiento ambiental de la industria de calzado, así como de sus proveedores.

El alcance de los trabajos se limitará a

aquellas etapas del ciclo de vida del calzado en las que los fabricantes tienen un control directo y, por tanto, están en condiciones de actuar sobre ellas con el fin de mejorar su actuación ambiental.

Procedimiento experimental: materiales y métodos

La primera fase del proyecto se centró en realizar una revisión de las principales normas existentes de Análisis de Ciclo de Vida y de Huella de Carbono de Producto (HCP).

Además, se analizaron otros documentos más específicos, como son las Reglas de Categoría de Producto (PCRs) y las Declaraciones Ambientales de Producto (EPDs) relacionadas con el sector. La tabla 2 recoge la documentación específica analizada.

Alcance y objetivos del sistema

Tal y como viene descrito en las normas referenciadas, todo estudio de HCP debe de comenzar mediante la definición de su objetivo y alcance.

Por tratarse de una técnica iterativa, se debe realizar una reevaluación continua de determinados aspectos según se vaya conociendo en mayor medida el sistema objeto de estudio. Esto aplica al alcance, que puede tener que ser redefinido a medida que avanza el proyecto.

El objetivo final del estudio no es comparar la HCP entre productos de diferentes empresas, sino aplicaciones internas dentro de las empresas con el fin de contribuir a reducir sus emisiones de GEI. Por

lo tanto, en una primera etapa, la comunicación de la HCP será utilizada internamente y no se pretende que esté disponible públicamente.

Dentro de las opciones de comunicación establecidas en la norma ISO/TS 14067, el proyecto CO2Shoe propone el uso del informe de seguimiento de la HCP (CFP performance tracking report). Esta forma de comunicación permite la comparación de los resultados de la HCP de un producto específico de la misma organización a lo largo del tiempo con respecto a su situación de partida.

Evaluación del impacto socio-económico del proyecto

Se elaboró un cuestionario inicial que fue distribuido entre empresas españolas, italianas, portuguesas y polacas del sector calzado, para evaluar su grado de conocimiento y su situación general sobre aspectos ambientales y, en específico, sobre la huella de carbono.

Teniendo en cuenta los resultados obtenidos con los cuestionarios iniciales, se realizó un análisis estadístico de los datos. La unidad de análisis del estudio fue de 146 empresas con sede en España, Italia, Portugal y Polonia que operan en el sector de fabricación de calzado.

Esta previsto elaborar un segundo cuestionario, a la conclusión del proyecto, que será distribuido entre las empresas. Los resultados obtenidos permitirán evaluar el impacto socio-económico que ha tenido el proyecto.

Resultado y discurso

A continuación se proporciona un resumen de los principales resultados obtenidos hasta la fecha.

De toda la documentación analizada, los principales documentos que fueron seguidos a la hora de establecer los objetivos y el alcance del sistema fueron:

- Norma ISO/TS 14067:2013 - Greenhouse gases – Carbon footprint of products – Requirements and guidelines for quantification and Communications.
- PCR UN CPC 2933. Leather footwear. 2013:15. Version 1.0.

El sistema de producto y sus funciones:

El sistema de producto bajo estudio es un par de zapatos y sus funciones básicas son proteger o cubrir los pies y proporcionar un apoyo a la marcha humana.

Etapa	
1	Adquisición de materias primas
2	Producción de materiales de entrada
3	Producción de componentes para calzado
4	Ensamblaje del calzado
5	Producción del envase
6	Distribución del calzado (fábrica - punto de venta)
7	Uso del calzado
8	Fin de vida

Tabla 3. Etapas del análisis de ciclo de vida del calzado.

	Componentes
Parte superior	Empeine
	Forro
	Lengüeta
	Tope
	Contrafuerte
	Cordones
	Materiales de acabado
	Otros (ojales, cremalleras, etc.)
Parte inferior	Plantilla
	Entresuela
	Suela
	Otros (cambrillón, cerco, etc.)
Otros	Envase

Tabla 4. Componentes de calzado considerados en el estudio de HCP.

La tabla 3 muestra las etapas del sistema de producto. Además de estas etapas se debe de tener en cuenta el transporte de materiales en las etapas previas (1-5), y la generación de energía, relativa a la producción de la energía que es necesaria para llevar a cabo cada una de las etapas del ciclo de vida.

La unidad funcional:

Uno de los fundamentos principales de la norma ISO/TS 14067 es la definición de la unidad funcional para la que se realiza la cuantificación de la huella de carbono, ya que todos los resultados van a estar referenciados a dicha unidad funcional.

Para el proyecto CO2Shoe la unidad funcional es un par de zapatos (incluido el producto final con su envase), basado en el número de zapato 42 para zapatos de hombre, número 37 para los zapatos de mujer y número 32 para zapatos de niño

(Nota: talla continental europea, basado en escala francesa).

Flujo de referencia:

El flujo de referencia describe en una unidad física (masa) el producto final emitido por el sistema del producto investigado. Para el proyecto CO2Shoe se define como la cantidad de material necesario para satisfacer la unidad funcional (un par de zapatos con su envase).

La Tabla 4 muestra los componentes de calzado considerados para el estudio de la HCP. Obviamente, la cantidad y tipo de material de cada componente serán diferentes, según el modelo de calzado analizado.

Los límites del sistema:

Los límites del sistema determinan los procesos unitarios que son incluidos dentro del estudio de la HCP, es decir, las etapas que serán inventariadas y para las

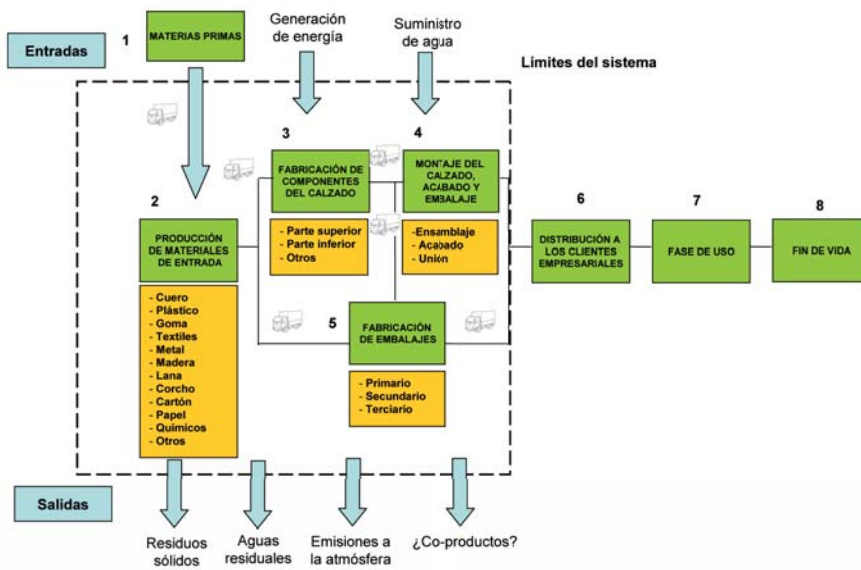


Figura 1. Diagrama de flujo de la producción de calzado y límites del sistema.

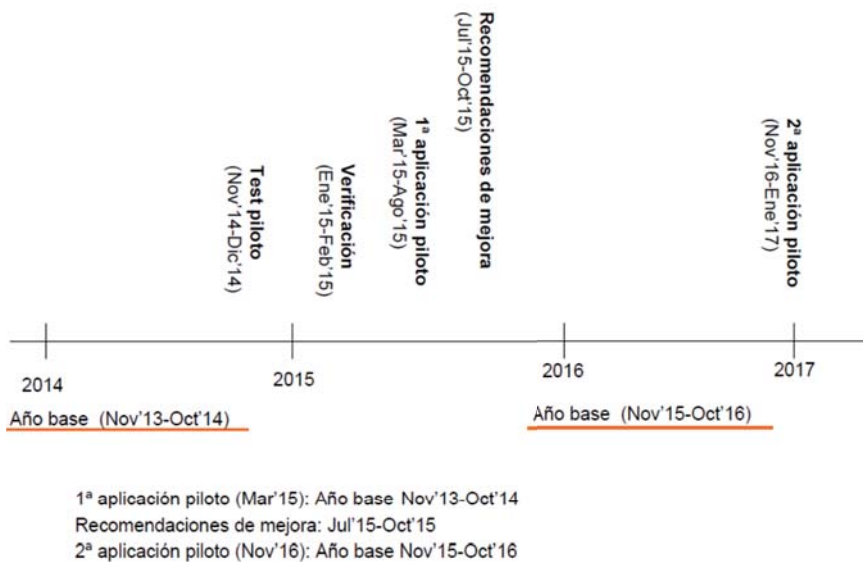


Figura 2. Límite de tiempo para los datos.

cuales se calculan las entradas y salidas correspondientes.

En el proyecto CO2Shoe el ACV se hará con un enfoque «de la cuna a la puerta». Como puerta se considera el producto final (zapatos con su envase) a la puerta de la fábrica de calzado, listo para ser distribuido para su comercialización. Por lo tanto, las etapas de distribución (6), uso (7) y fin de vida (8), de la tabla 3, quedan fuera del alcance. La razón para dejar fuera estas etapas tiene que ver con el objetivo final del proyecto, que es mejorar la situación ambiental de la industria del calzado. Por lo tanto, todas aquellas etapas que están fuera del control de los fabricantes de calzado no serán consideradas.

La figura 1 muestra el diagrama de flujo

del calzado. Las etapas que están dentro de la línea discontinua son las que están dentro de los límites del sistema.

En el sector del calzado, los componentes suelen ser producidos por tercera partes (por ejemplo, en el caso del cuero). En este sentido, también se tendrán en cuenta los procesos de fabricación cubiertos por tercera partes y las entradas y salidas de materiales semiacabados.

Un proceso muy importante en la fabricación de materias primas para calzado es la producción del cuero. Aunque hay una gran cantidad de artículos y publicaciones relacionadas sobre esta temática, en la actualidad no existe un acuerdo sobre el establecimiento de los límites del sistema de producción de cuero.

Recientemente, la Comisión Europea ha creado un nuevo grupo de trabajo que intentará llegar a un acuerdo acerca de los «límites del sistema entre las partes interesadas en la cadena de valor del ganado», sobre la forma de compartir sus responsabilidades ambientales. Este grupo de trabajo está formado por representantes de los sectores del cuero, carne, lácteos, alimentos para animales y mascotas.

El proyecto CO2Shoe considera que las pieles en crudo proceden fundamentalmente de animales que han sido criados principalmente con fines para la alimentación humana, como leche y carne (bovinos, ovejas, cabras y algún otro). Por lo tanto, todo el impacto ambiental se asignará a los productos principales de la cadena de valor económico (leche y carne). Esto implica que la agricultura y la cría de animales se excluirán de los límites del sistema de los estudios de ACV de cuero y los límites del sistema serán considerados a partir de la puerta de salida del matadero.

Nota: Más del 99% de las pieles en crudo procesadas por las tenerías de todo el mundo provienen de animales cuyo fin es satisfacer las necesidades de los requerimientos mundiales de carne (Fuente: FAO).

Regla de corte:

Para materiales se establece como regla general 1% peso/peso, que es lo que viene establecido en la PCR para calzado de cuero. Esto quiere decir que se pueden dejar fuera del estudio aquellos materiales cuyo peso esté por debajo del 1% del peso de la unidad funcional establecida.

Datos y requisitos de calidad de los datos:

Los datos primarios (específicos) serán recogidos para procesos individuales bajo control financiero u operativo de los fabricantes de calzado o proveedores, es decir, a partir de facturas, registros, etc. Con el fin de obtener estos datos primarios se desarrollará un cuestionario que facilite el aporte de información para realizar el cálculo de la huella de carbono.

Se podrá recurrir a datos secundarios (genéricos) si los datos específicos no están disponibles o para procesos de menor importancia. Estos datos pueden obtenerse de fuentes de datos disponibles, tales como bases de datos comerciales (ecoinvent, principalmente), bases de datos gratuitas, y otros documentos como:

- GaBi.
- Plastics Europe. Confederación Europea de la Industria de Plásticos.
- PCR de sistema EPD.

- EPD y estudios científicos de acuerdo con la PCR correspondiente.
- Agencia Internacional de Energía (AIE).
- Ministerio de Industria, Energía y Turismo (España).
- Comisión Nacional de Energía (España).
- Instituto para la Diversificación y Ahorro de la Energía (IDAE).
- Oficina Catalana para el Cambio Climático.

A lo largo del proyecto está previsto realizar un test piloto en el que se comprobará el funcionamiento de la herramienta desarrollada. Este test concluirá con un proceso de verificación, realizado por un verificador externo, con el objetivo de asegurar que los datos empleados y que los cálculos realizados son correctos.

Concluida la fase de desarrollo de la herramienta, se analizará la huella de carbono de 36 modelos de calzado (4 países, 3 compañías por país, 3 modelos por compañía). Para cada modelo, se hará el cálculo de la huella de carbono en 2 ocasiones. En la primera se obtendrá el valor inicial de la huella de carbono. A partir de los resultados obtenidos se darán unas recomendaciones de mejora y se dejará un tiempo de margen para que las compañías lleven a cabo su implementación. Posteriormente, se calculará la huella de carbono sobre el mismo modelo de zapato después de haber introducido las mejoras.

Para cada aplicación se debe de establecer un año base, es decir, un periodo para el cual son recogidos los datos de inventario que permitirán hacer el cálculo de la huella de carbono. La figura 2 muestra el cronograma previsto para llevar el test piloto y las 2 aplicaciones.

Cobertura geográfica:

Respecto a la cobertura geográfica de los datos, el estudio tendrá una cobertura mundial. Los datos de los componentes suministrados por proveedores, así como las distancias recorridas por los componentes se adaptarán con precisión a los escenarios de la vida real, por ejemplo, el transporte del fabricante se calculará con el transporte real y la distancia al proveedor.

En el caso de la electricidad utilizada en el proceso, si la empresa compra la energía a partir de la mezcla de electricidad en el mercado actual, se adoptará el mix energético nacional. Si la empresa compra

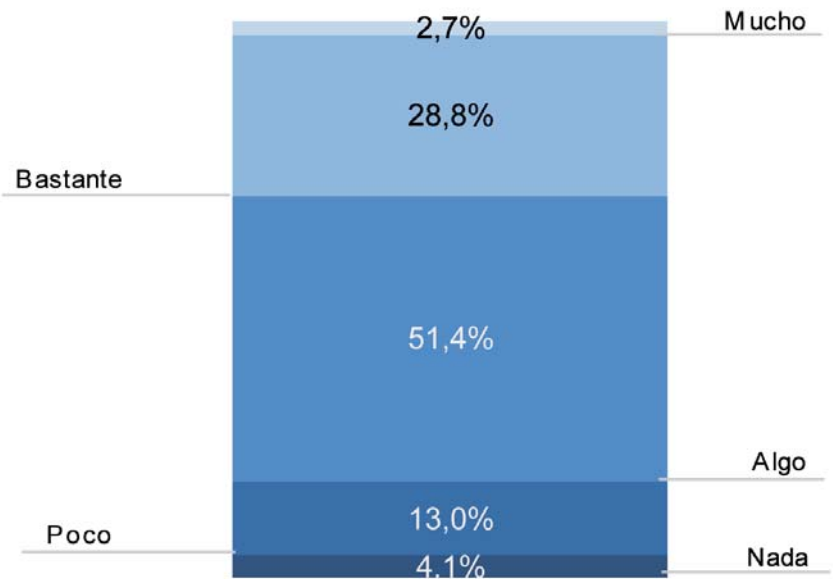


Figura 3. Porcentaje de empresas según la importancia que dan a los temas ambientales.



Figura 4. Porcentaje de empresas según los criterios ambientales que tienen en cuenta a la hora de diseñar un producto.

la energía a partir de un proveedor específico podría utilizarse una combinación de energía específica, siempre y cuando esté disponible la información correspondiente.

Procedimiento de asignación:

Para los procesos unifuncionales (sistemas que generan un único producto) se asignará inmediatamente el 100%.

Para los procesos multifuncionales se debe de aplicar el porcentaje correspondiente a la carga ambiental del producto objeto de estudio. Para ello, el proyecto CO2Shoe empleará el modelo atribucional (asignación), que es el empleado cuando se quiere conocer el impacto ambiental de un producto y los puntos calientes en su ciclo de vida, o cuando se quiere comparar los impactos de 2 productos con la misma unidad funcional. Dentro de este modelo, la opción más empleada suele ser la de establecer relaciones en función del valor económico de los productos.

Evaluación de los impactos socio-económicos del proyecto

Teniendo en cuenta los resultados de los cuestionarios iniciales, para más del 50% de las empresas los temas ambientales son considerados como «algo importante», mientras que para casi un 30% son «bastante importante».

Una de las posibles aplicaciones de la huella de carbono tiene que ver con el Ecodiseño. Sobre este concepto, más del 70% de las empresas apenas conocen en qué consiste.

Por otro lado, los criterios ambientales que más tienen en cuenta las empresas a la hora de diseñar sus productos son la ausencia de sustancias peligrosas y la durabilidad, siendo considerados ambos criterios por más del 60% de las empresas encuestadas.

El precio (85%) y la calidad (82%) son las principales consideraciones que tienen

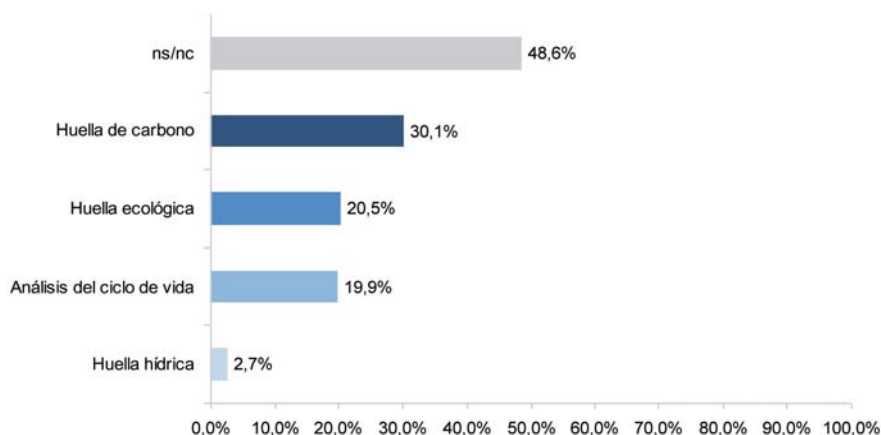


Figura 5. Porcentaje de empresas que dicen conocer las metodologías de cuantificación de los impactos ambientales.



Figura 5. Porcentaje de empresas que dicen conocer las metodologías de cuantificación de los impactos ambientales.

en cuenta las empresas a la hora de adquirir sus materias primas. Además, para cerca de un 34% de empresas la ausencia de sustancias perjudiciales para la salud humana y el medio ambiente también es importante a la hora de comprar los materiales que van a utilizar en sus procesos productivos.

Cerca del 90% de las empresas nunca ha estimado la magnitud de los impactos ambientales asociados a sus procesos productivos. Sin embargo, más del 50% estaría interesado en hacerlo.

La mayoría de las empresas (93%) no conoce ninguna de las metodologías disponibles para identificar y/o cuantificar sus impactos ambientales. Dentro de las metodologías conocidas, destaca la huella de carbono (30%), la huella ecológica (21%) y el análisis de ciclo de vida (20%).

Los términos sobre las categorías de impacto ambiental con los que las empresas encuestadas están más familiarizadas son la capa de ozono (77%), el cambio climático (62%) y los gases de efecto invernadero (53%).

En general, las empresas participantes en el estudio (93%) desconocen las nor-

mas existentes para llevar a cabo un ACV o para el cálculo de la huella de carbono. Además, ninguna de las empresas encuestadas ha calculado su huella de carbono y solo un 1% ha calculado la huella de carbono de alguno de sus productos.

Sin embargo, a pesar de este desconocimiento, un 35% de las empresas estarían interesadas en calcular la huella de carbono para los próximos modelos que lancen al mercado y más de un 35% de las empresas han indicado estar interesadas en tomar medidas encaminadas a reducir la huella de carbono de sus productos, aunque la gran mayoría (96%) no sabría cómo reducir la huella de carbono.

Para más del 60% de las empresas «mejorar la imagen de la empresa» y «ahorrar costes» son algunas de las ventajas que podría aportarles el disminuir la huella de carbono de sus productos.

Un 69% de las empresas muestra interés en dar a conocer a los consumidores información ambiental de sus productos.

Conclusiones

La mayoría de las empresas del sector

del calzado desconoce los impactos ambientales asociados a sus procesos productivos. Sin embargo, las empresas muestran un elevado interés en llevar a cabo este cálculo, pero desconocen las herramientas disponibles para realizarlo (Ecodiseño, Análisis de Ciclo de Vida, Huella de Carbono, etc.). En el caso particular de la huella de carbono, actualmente existe una amplia gama de metodologías de cálculo, que conduce a que los resultados obtenidos sean muy diferentes.

Los trabajos realizados en el marco del proyecto CO2Shoe permitirán desarrollar una herramienta de cálculo de huella de carbono específica para el sector calzado. Mediante su aplicación, las empresas podrán calcular la huella de carbono de diferentes modelos de calzado. De esta forma, podrán identificar las etapas, procesos, materiales, etc. empleados en su proceso productivo que generan un mayor impacto climático y tomar las medidas oportunas para minimizarlo.

Referencias

- [1] Protocolo de Kyoto. <http://unfccc.int/resource/docs/convkp/kpeng.pdf>
- [2] Reglamento (CE) N° 842/2006 <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?uri=CELEX:32006R0842>
- [3] www.ecotpu.eu
- [4] www.tileather.eu
- [5] www.oxatan.eu

Agradecimientos

A la Comisión Europea, por su apoyo a través programa LIFE - Medio Ambiente (2007-2013), que financia parcialmente el proyecto LIFE12 ENV/ES/000315 - CO2Shoe.

Acrónimos

- ACV Análisis de Ciclo de Vida
- CO2e CO2 equivalentes
- EPD Environmental Product Declaration
- GEI Gas de Efecto Invernadero
- HCP Huella de Carbono de Producto
- HFCs Hidrofluorocarbonos
- ISO International Organization for Standardization
- PCR Product Category Rules
- PEF Product Environmental Footprint
- PFCs Perfluorocarbonos
- TPU Poliuretano Termoplástico. ●

Túnel de secado Multiway de Infragas Nova Impianti

El túnel de secado Multiway de Infragas Nova Impianti está diseñado para adaptarse a las diferentes clases de líneas de refinición para la piel. De hecho, gracias a su capacidad para utilizar o no los ventiladores de aire es posible elegir cómo utilizar los módulos de secado. Se pueden utilizar para funcionar en modo IR (infrarrojos), con paneles de gas, radiante SIN LLAMA, Y ventilación de aire cuando hay una cantidad de humedad estándar que se debe secar. En caso de pieles con pequeñas cantidades de humedad a secar o con pintura con solventes, se puede trabajar solo con los paneles radiantes y una temperatura ambiente sin soplado de aire con el fin de calentar de una manera muy práctica las pieles. Si es necesario, es posible utilizarlo solo con circulación de aire.

Los túneles de secado Multiway se pueden suministrar en diferentes anchos de trabajo: 1.500, 1.800, 2.200, 2.600, 3.100 y 3.400 mm. La longitud total de los túneles se puede personalizar según la velocidad de trabajo y los requisitos del cliente.

Infragas ha vendido más de 1.600 hornos y máquinas en todo el mundo. Esta firma italiana es reconocida internacionalmente por la aplicación de sistemas de radiación, con radiantes catalíticos sin llama y eléctricos, para el secado de la pieles. ●



Túnel de secado Multiway de Infragas Nova Impianti.

Más información:
Infragas Nova Impianti
 tlf.: +390 11 9973971
www.infragasnova.com
info@infragasnova.com

Maquinaria para la curtición de Talleres Quintana Maqpel

Talleres Quintana Maqpel es una empresa con sede en Silla (Valencia) dedicada en la fabricación de maquinaria para el curtido y peletería, especialmente para la línea de acabados. Además, también comercializa maquinaria de ocasión de segunda mano, puesta a punto en sus propios talleres, y es representante en España del fabricante italiano de apiladores Off Meccanica y de Wega, fabricante de máquinas de medir.



Máquina de pigmentar alternativa de Maqpel.

Quintana Maqpel fabrica las siguientes máquinas:

- Línea de pigmentar ecológica automática.
- Transportadores aéreos para secado de pieles con túnel acondicionador.
- Máquinas electrónicas para medir.
- Túnel de secado para máquina roler.
- Secadero de fondo automático.
- *Toggling* (pinzadero) en continuo y tradicionales.
- Máquina de pigmentar roler.
- Máquina de cortina.
- Cabina de pigmentar para charol y cámaras de secado acondicionado.
- Apiladores automáticos.
- Túnel de sulfuración.
- Cabina manual.
- Bombas de pigmento.
- Pistolas automáticas de todo tipo.
- Generadores de aire caliente por gasoil, gas, etc.
- Economizadores para pigmentadoras.
- Todos los accesorios para cualquier máquina de pigmentar y secar.
- Distribuidor rotativo de dos y tres vías para acoplar en cualquier pigmentadora. ●

Más información:

TALLERES QUINTANA MAQPPEL S.L
 P.O.Box 34 • 46460 • Silla (Valencia)
 Tel.: +34 961212125 • Fax: +34 961211970
 E-mail: quintana@maqpel.com

Erretre evoluciona su línea de tambores para abatanar P.A.C.A

La firma italiana Erretre ha presentado recientemente su última máquina para abatanar pieles Inox P.A.C.A. Se trata de una nueva evolución de su ya popular línea P.A.C.A.

En esta innovadora máquina Inox P.A.C.A., los nuevos tambores de abatanado con descarga automática han mejorado el sellado tradicional ofreciendo una mayor protección contra la corrosión y mejorando los que ya ofrecían los modelos anteriores.

Además esta máquina de Errete incorpora un nuevo ventilador que aumenta la extracción de polvo. ●

Más información:
Erretre s.p.a
www.erretre.com



Detalle del modelo Inox P.A.C.A. de Errete.

R160T2, doble rodillo para la última versión de CM

La tecnología R160T2 es la última evolución de máquinas de escurrido que CM lanzó al mercado hace apenas un año. Este modelo, desarrollado especialmente para curtidos vegetales, incorpora dos rodillos con cuchillas independientes de gran diámetro que estiran las pieles perfectamente a la salida de la máquina. Además presenta todos los avances de anteriores modelos como los cinco rodillos de presión que permiten un mejor secado en cinco puntos diferentes, transporte por medio de tres motores hidráulicos, 160 toneladas de presión máxima con regulación independiente en los rodillos de secado, centrado automático de las pieles y una estructura compacta y sencilla, con lubricación automática, que ayuda a cambiar las piezas fácilmente. Se puede incluir un sistema para el tratamiento de pieles con joroba. ●



Modelo R160T2 de CM.

Más información:
CM s.p.a
www.cmspa.it

CT/M, el último sistema de corte de Colmez

CT/M de Colmez introduce un sistema de corte con un puente móvil con brazo suspendido que permite una mejor interacción entre el operador y el cabezal de corte. Además incorpora una cinta transportadora y una mesa posterior para la recolección independiente de piezas que mejora la productividad pues permite tres operaciones distintas a la vez: posicionamiento, corte y recolección de piezas. La compañía mantiene también otros sistemas de corte originales de la marca como el cabezal telescópico de la serie CZ. ●



Frontal del nuevo modelo de Colmez.

Más información:
Comelz s.p.a
www.comelz.com

Boletín de suscripción

 **LederPiel**

Para asegurar la recepción de todos los números que editamos al año, Ud. puede pasar a formar parte del grupo de suscriptores, rellenando esta tarjeta y remitiéndola a

Lederpiel

San Ambrosio, 6-Bajo
 28011 MADRID
 Tel.: 91 365 57 00. Fax: 91 366 26 82
mundipress@mundipress.com
www.mundipress.com

- | | |
|--|-------------------------|
| <input type="checkbox"/> 1 año (4 núm.) | 50 euros (IVA incluido) |
| <input type="checkbox"/> 2 años (8 núm.) | 80 euros (IVA incluido) |
| <input type="checkbox"/> Extranjero 1 año (4 núm.) | 95 euros |

Nombre y apellidos _____

Empresa _____ CIF/NIF _____

Actividad principal _____

Domicilio envío _____

C.P. _____ Población _____ Provincia _____

Tel.: _____ Fax. _____

Escojo como forma de pago Talón adjunto Domiciliación bancaria

DOMICILIACIÓN BANCARIA

Banco _____

C.C. _____

Dirección _____

C.P. _____ Población _____

Titular de la cuenta _____

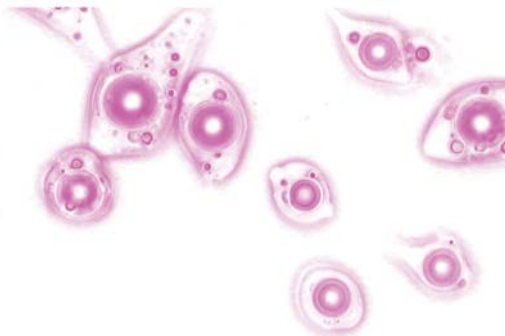
Firma _____



(LIFE12 ENV/ES/000568)



Microencapsular a partir de residuos de piel



OBJETIVO:

Valorización de residuos de piel sin curtir de las tenerías, mediante la obtención de gelatinas con propiedades adecuadas para su utilización como agentes naturales de microencapsulación de sustancias

BENEFICIOS:

- Aprovechamiento, *in situ*, del 15% de los residuos no curtidos
- Reducción de las emisiones de CO₂ debidas al transporte de residuos
- Nuevas oportunidades de negocio

www.microtan.eu

COORDINADOR



INESCOP
INSTITUTO TECNOLÓGICO
DEL CALZADO Y CONEXAS

SOCIO





RETANAL A FF

NEW GENERATION RETANNING AGENT

AMPHOTERIC SYNTAN:

EXCELLENT FULLNESS
EXCELLENT DYE LEVELNESS
EXTREMELY FINE GRAIN

CROMOGENIALINITS
YOUR SPECIALIST FOR SPECIALTIES