



# Couro bioleather

---

Definições e exigências para couro bioleather.

---

Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial – SENAI-RS  
Centro Tecnológico do Couro SENAI

---

Agosto/2014



Resposta Técnica	BRAUN, José Everton; BARRONIO, Neimar Couro bioleather Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial – SENAI-RS Centro Tecnológico do Couro SENAI 20/8/2014 Definições e exigências para couro bioleather.
Demanda	<b>O que define e quais são os quesitos necessários para que o couro seja considerado um couro <i>bioleather</i>?</b>
Assunto	Fabricação de artefatos de couro não especificados anteriormente
Palavras-chave	Couro; couro ecológico; curtimento; pele; tratamento do couro



Salvo indicação contrária, este conteúdo está licenciado sob a proteção da Licença de Atribuição 3.0 da Creative Commons. É permitida a cópia, distribuição e execução desta obra - bem como as obras derivadas criadas a partir dela - desde que criem obras não comerciais e sejam dados os créditos ao autor, com menção ao: Serviço Brasileiro de Respostas Técnicas - <http://www.respostatecnica.org.br>

Para os termos desta licença, visite: <http://creativecommons.org/licenses/by/3.0/>

O Serviço Brasileiro de Respostas Técnicas – SBRT fornece soluções de informação tecnológica sob medida, relacionadas aos processos produtivos das Micro e Pequenas Empresas. Ele é estruturado em rede, sendo operacionalizado por centros de pesquisa, universidades, centros de educação profissional e tecnologias industriais, bem como associações que promovam a interface entre a oferta e a demanda tecnológica. O SBRT é apoiado pelo Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas – SEBRAE e pelo Ministério da Ciência Tecnologia e Inovação – MCTI e de seus institutos: Conselho Nacional de Desenvolvimento Científico e Tecnológico – CNPq e Instituto Brasileiro de Informação em Ciência e Tecnologia – IBICT.



TÉCPAR



FIERGS SENAI



SENAI



Ministério da  
Ciência, Tecnologia  
e Inovação



## Solução apresentada

A denominação *bioleather* refere-se a couros produzidos de acordo com premissas de produção mais limpa e também da análise do impacto ao final do ciclo de vida, seja do produto final, seja dos resíduos gerados (SORENSEN LEATHER, [20--]). Na produção de um couro *bioleather* deve-se avaliar desde o caráter “Bio” ou “Eco” das matérias primas a condições de manufatura.

Entretanto, atualmente não existe ainda uma definição oficial de critérios para couros serem caracterizados como *bioleather*. As duas principais associações internacionais que representam a comunidade técnico científica voltada a produção de couros, o *International Council of Tanners* (ICT) e a *International Union of Leather Tanning Chemists Association* (IULTCS), não possuem ainda critérios definidos para caracterização de couros como *bioleather* (PONCET; LETY; STEPHANE, 2011, tradução nossa).

Os aspectos que devem ser verificados em uma produção de couros *bioleather* podem ser classificados em dois grandes grupos (BLC LEATHER TECHNOLOGY CENTRE, [20--], tradução nossa):

- Como o couro é produzido: as condições e os controles no local em que o couro é produzido;
- Os insumos e tecnologias utilizados na manufatura.

Os seguintes pontos devem ser observados segundo o BLC *Leather Technology Centre* ([20--]) ao se avaliar como um couro é produzido:

- Monitoramento de substâncias restritas em insumos e no produto final;
- Boas práticas voltadas a minimizar o consumo de energia;
- Manejo correto de resíduos;
- Sistemas de monitoramento ambiental;
- Reutilização de banhos;
- Consumo de água;
- Controles dos processos de manufatura;
- Rendimento dos processos;
- Tratamento de efluentes;
- Rastreabilidade das matérias primas (peles, couros e insumos);
- Como o animal é criado.

Na produção de um *bioleather* deve existir preocupação com relação a etapas onde o consumo de insumos de maior impacto ambiental é mais representativo. Visando minimizar o impacto dos processos adotados deve-se observar (BLC LEATHER TECHNOLOGY CENTRE, [20--]; SORENSEN LEATHER, [20--], tradução nossa):

- Biodegradabilidade total dos insumos utilizados no processo de manufatura deve ocorrer em até 12 meses;

- Processos com baixos níveis de sulfeto;
- Processos com baixos níveis de nitrogênio amoniacal;
- Processos com baixos níveis de sais (ex.: sulfatos e cloretos);
- Processos com baixos níveis de insumos que apresentam riscos operacionais (ex.: ácido sulfúrico, soda cástica);
- Processos de recurtimento isentos de polímeros e taninos sintéticos;
- Utilização de corantes naturais;
- Utilização de lubrificantes a base de matérias primas vegetais;
- Sistemas de acabamento a base de água e técnicas de aplicação voltadas a reduzir a formação de névoas e partículas.

A denominação bioleather envolve exigências que vão além do tipo de curtimento realizado. Entretanto, esta nomenclatura vem sendo utilizada enquanto não surgirem normas e especificações em couros que basicamente atendam simultaneamente a três exigências (THE BRITISH STANDART INSTITUTION, 2013):

- Couros curtidos sem metais curtentes (Al, Ti, Cr, Zr, Fe);
- Couros curtidos com taninos vegetais naturais;
- Couros que atendam a exigências de substâncias restritas.

Estas exigências possibilitam que sejam atendidas valores quanto à biodegradabilidade em couros manufaturados destinados aos mercados automotivo, imobiliário, calçados e artefatos. As mesmas exigências são entendidas e aceitas como aspectos essenciais para couros *bioleather* na atualidade (PONCET; LETY; STEPHANE, 2011).

## Conclusões e recomendações

Constata-se em entrevistas realizadas junto a curtumes e indústrias fornecedoras de insumos químicos que atualmente as exigências para um couro *bioleather* podem variar conforme o mercado a ser atendido. Não há ainda uma definição oficial sobre critérios para caracterização de couros como tal.

Para mais informações ou dúvidas sobre fabricação e orientação para produção sugere-se que entre em contato com o Centro Tecnológico do Couro – SENAI/RS que possui o serviço de Assessoria Técnica e Tecnologia.

### **CENTRO TECNOLÓGICO DO COURO SENAI**

End.: Rua Gregório de Mattos, nº 111

Bairro: Floresta

CEP: 93600-000

Tel.: (51) 3561 1500

Fax: (51) 3561 1864

Estância Velha – RS

E-mail: <[ctcouro@senairs.org.br](mailto:ctcouro@senairs.org.br)>

Site: <[www.senairs.org.br/couro](http://www.senairs.org.br/couro)>

## Fontes consultadas

BLC LEATHER TECHNOLOGY CENTRE. **The eco leather story**. Northampton, [20--]. Disponível em: <<http://www.all-about-leather.co.uk/what-is-leather/the-eco-leather-story.htm>>. Acesso em: 01 ago. 2014.

PONCET, Thierry; LETY, Régis; CONTINI, Stephane. Eco-design: life cycle analyses show that energy is a key factor for the environmental impact of leather and might save money. In: INTERNATIONAL UNION OF LEATHER TECHNOLOGISTS AND CHEMISTS SOCIETIS CONGRESS, 31., 2011, Valência. **Anais...** Valência: IULTCS, 2011.

SORENSEN LEATHER. **Eco leather: a paradox**. Tilst, [20--]. Disponível em: <<http://www.sorensenleather.com/#!/paradox/c1186>>. Acesso em: 01 ago. 2014.

THE BRITISH STANDART INSTITUTION. **BS EN 15987: leather: terminology: key definitions for the leather trade**. London, 2013.

## Identificação do Especialista

José Everton Braun – Químico Industrial e Técnico em Curtimento  
Neimar Barronio – Engenheiro Químico