



**トスカーナ産植物タンニンなめし革
商標利用のための**

技術規則

**ICEC（イタリア皮革品質認証機関）の
サステナビリティ認証との組み合わせ使用**



2021年2月23日 第二版

2021年11月11日 改訂01

本技術規則は、「トスカーナ産植物タンニンなめし革」の商標使用のための 規約に添付する。

第2版 – 2021年2月23日 – 2021年11月11日改訂.01

前提となる要件

A – 素材: 革/なめし革

A1) 素材は革/なめし革でなければならない。革/なめし革の定義については、委任立法令68/2020および、1996年4月11日付省令によって承認された欧州指令94/11に準拠するものとする。

以後、本文書においては、(商標にもある)「革」という用語が、革/なめし革を指すものとする。

A2) 革は、革に関して本技術規則(以下、「規則」という)に規定されたすべての要件が守られている限り、いかなる種類の原皮(原皮の動物の種類および地理的原産地)に由来するものであってもさしつかえなく、加工後はいかなる用途に用いてもさしつかえない(例: 皮革製品、靴、家具、馬具、衣料品)。

A3) トスカーナ産植物タンニンなめし革の商標の使用許諾者である加盟企業(以下、「加盟企業」という)は、本規則の要件を完全に満たす形で製造され、それにより「トスカーナ産植物タンニンなめし革」ロゴを伴う商標の対象となる完成品の革については、その商品名および/または商品コード番号を記載した**最新リスト**を常に用意しておかなければならない。この更新日入りの最新リストは、協会からの要求に応じて定期的に協会に提出し、また、審査期間中に協会が指定する審査機関に提出するものとする。

B – 鞣しの種類: 植物タンニンなめし

B1) 鞣しの工程は植物タンニンなめしでなければならないが、革に関して本規則に規定されたすべての要件が守られる限り、さまざまな処方を用いて行うことができる。

「植物タンニンなめし」の質的定義は、『国際皮革用語辞典』によれば次の通りである。「植物タンニン性のなめし原料、または、そうした原料に少量の成分を添加したもののみを用いて鞣された革。ただし、その添加物は、鞣し加工をより円滑に行うこと、またはなめし革の品質を向上もしくは改良することのみを目的とするもので、製品の持つ植物タンニンなめし革の基本的特性を大きく変化させない程度の量でなければならない」。

欧州規格EN15987に定められている業界用語の定義

製品に求められる諸要件 (ステップ 1)

「トスカーナ産植物タンニンなめし革」の商標使用を求めるためには、完成品の革は、ステップ 1 に示されている全ての要件を満たさなければならない。

要件 1.1 – 植物タンニンなめしを施された完成品の革に求められる品質要件

完成品の革は、技術仕様 (ST) に示される要件を遵守しなければならない。本技術仕様には、消費者の健康および安全のための法的義務要件であり、UNI10885に規定される主要要件に加え、協会が独自に定めた補足的要件および/または更に条件を厳しくした要件も含まれる。

完成した革については、協会が審査機関と定めたサンプリングのプランに従い、イタリアの認定機関であるアックレデリアAccrediaの認定を受けた試験所で検査が実施される。

| 特性 | 適用規格 | 限界値 |
|-------------------------------|--|---|
| 6価クロム | UNI EN ISO 17075-2 | 不検出 (適用規格の検出限界値 3ppm以下) |
| 遊離ホルムアルデヒド | UNI EN ISO 17226-1 (HPLC) | 75 ppm以下 |
| ペンタクロロフェノール およびテトラクロロフェノール | UNI EN ISO 17070 | 1 ppm以下 |
| アゾ染料 | UNI EN ISO 17234-1 UNI EN ISO 17234-2 | 不検出 (EC指令第2002/61号に記載された 1価アミンごとの含有量に関する要件は 通例、含有量が30mg/kg以下の場合には 「不検出」として表記される) |
| pH およびデルタpH(水素イオン濃度) | UNI EN ISO 4045 | pH 3.2以上、デルタ pH 0.7以下 |
| クロム、アルミニウム、チタン、ジルコニウム、鉄の総含有量 | UNI EN ISO 17072-2 | 0.1 % (1000 ppm)以下 |
| カドミウム コバルト ニッケル 鉛 | UNI EN ISO 17072-1 | 1 mg/kg以下 4 mg/kg以下 4 mg/kg以下 3 mg/kg以下 |

参照規格が発行年付きの場合、その後その規格について行われた改定および見直しは、それが上記の表に更新あるいは見直しとして反映されてからのみ有効となる。参照規格が発行年がない場合は、その文書の最新版 (更新も含む) が有効となる。

要件1.1にある革のサンプリングを有意なものとするために、加盟企業は、A3項に示されている**完成品の革の最新リスト**を用意しなければならない。このリストは、要請があれば、協会が指定する審査機関に提出されねばならず、審査の事前に協会に提出するものとする。

サンプリングは、隔年検査ごとに完成品の革 1 枚とする。隔年検査は、完成品の革のサンプリングを有意なものとするために、品質保証タグの発行や問題点、技術特性などを考慮して協会が審査機関に行う指示に基づいて行われる。

要件 1.2 – トスカーナ地域への帰属、およびトスカーナ州内で行われる加工工程

商標の使用権許諾者となる協会加盟企業（以下「加盟企業」という）は、必然的に、トスカーナ州内に登記上の本店ならびに本社を置かなければならない。

完成した革は、UNI EN 16484の規格にもとづき、製品を特徴づける主要工程のすべて（少なくとも再鞣し、染色、加脂）をトスカーナ州内で行った場合に、トスカーナの地理的地域を原産とするものとされる。協会の定めにもとづき、本規則において、鞣しも主要工程とする。機械加工工程および仕上げ工程は主要工程とはみなされない。

注：仕上げ工程はトスカーナ州内で行われるものとみなされる。トスカーナ州以外の地理的地域で行われた場合には、加盟企業はそれがどこで行われたかを申告しなければならない。

もし、このような主要段階（一部あるいは全部）が、加盟企業から請負業者に委託される場合には：

- a) その請負業者はトスカーナ州内に登記上の本店ならびに本社を置いていなければならないが、協会に加盟している必要はない。
- b) そうした請負業者に作業を委託する場合、加盟企業は、自社の生産組織内においても請負業者に委託する工程を独立して実施する能力を有すること（したがって、そうした工程を実施するのに必要な生産機材を保有していること）を示さなければならない。

加盟企業は、原皮および予備鞣しを施された革を、いかなるサプライヤーからも購入できる。

加盟企業が予備鞣し後の段階にある革の購入をする場合は、そうした主要工程を実施した仕入れ先が協会加盟企業であり、購入した革が本規則の要件を満たしている場合のみ協会によって認められる。

注：トスカーナに移入された乾燥半加工革（例：クラスト）は、トスカーナ地域外ですべての主要工程が行われたことを意味し、したがって、本規則および商標の適用対象とはならない。

加盟企業は、本項目に規定された革の製造工程に関わる請負業者および仕入れ先の最新リストを用意しなければならない。リストには、それぞれの業者ごとに登記上の本店ならびに本社の住所、そして実施する主要工程の種類を明記するものとする。また、このリストは要求があれば、要件1.2の審査のために協会が指定する審査機関に提出しなければならない。

用語定義：

- **予備鞣し**とは、本規則においては、革が原皮から予備鞣しを施された革になるまでに行われる工程（水漬け、石灰漬け、鞣し工程のための準備）をいう。
- **鞣し**とは、本規則においては、予備鞣し後に、革の組織への植物由来の鞣し剤の浸透を確実にし、なめし革への加工を完了するために、ドラムやピット内で行われる一連の工程をいう。

要件 1.3 – 原皮の原産地についてのトレーサビリティ

本規則においては、トレーサビリティとは、生産/移動の各工程について製品の流れを追い、同定する能力を意味する。

原産地とは、動物の皮が剥がされた国（原皮が発生する国）を意味する。

本要件は、鞣し産業の上流にある原皮の原産地についての全面的なトレーサビリティに関するデータを収集し記録することを求めるものである。情報は、入手可能であれば、動物の皮が剥がされた国と場所、動物の飼育が行われた国と場所に関わるものとする。

全てが発注書、加盟企業への納入ロットに紐付けされていなければならない（最低で 12 ヶ月遡るものまでについて）、関連情報の確認が可能でなければならない。自己申告は認められない。審査の結果は、加盟企業による自社の調達についての管理程度に応じたレーティングで示される。

注：ステップ1に規定された審査は、原則として加盟企業の作業現場で行われ、請負業者および仕入れ先に関するものについては常に書類審査の形で上述企業において行われる。本規則に適合することを示すのに必要な客観的な書類上の証拠が不十分な場合に限って、協会が指定した審査機関は請負業者および仕入れ先における現場検査を要求する権利を留保する。

経営管理システムに関する要件（ステップ2）

ICECから発行されるサステナビリティ認証マークの使用を求める加盟企業（活動中）は、ステップ1およびステップ2に記された全ての要件を満たし維持しなければならない



企業のサステナビリティへの歩みを完成させるためには、環境、労働者の健康と安全、および社会的責任に関する分野における法的義務の遵守管理についても、加盟企業における審査がおこなわれる。

注：加盟企業は、法的義務を超えた改善計画を執り行うこともできる。その内容は、本規則書で想定されている審査要件の範囲外のものとなる。

以下に記された、企業による管理システムに要求される最低要件は、全ての従業員、生産拠点、およびステップ1に示された審査の対象となる完成品の革を製造するために必要な全ての企業活動を対象とする。

生産工程の一部が請負業者に委託されている場合には、加盟企業が、認証要件に関わる諸側面について請負業者の資格管理をすることが求められる。

遵守が審査される法律および規定は、当該事項に関して適応される現行法、あるいは鞣し産業やそこで行われる加工サイクルについての関連法規とする。

要件 2.1 –環境関連の法的義務要件についての管理システム、

法的審査のためのチェックリストを使い、社内での環境面での法規遵守の管理を評価する。

審査対象：水、排水、廃棄物、排出量、騒音などの環境への影響

参照：UNI EN ISO 14001 規格に示されている法規適合性要件

要件 2.2 –労働現場での健康や安全に関連に関する法的義務要件についての管理システム、

法的審査のためのチェックリストを使い、社内での健康および安全面での法規遵守の管理を評価する。

審査の対象：社内の安全および健康に関する諸側面：予防、労災、リスクのミニマム化、安全保護具の使用など。

参照：UNI EN ISO 45001規格に示されている法規適合性要件

要件 2.3 –社会的責任に関する法的義務要件についての管理システム、

法的審査のためのチェックリストを使い、社内での社会的責任面での法規遵守管理を評価する。

審査の対象：倫理的諸側面 – 労働者の権利、人権、差別をしないことなど

参照：靛し産業における行動規範SA 8000規格に示されている法規適合性要件

注：ステップ2に規定された審査は、原則として加盟企業の作業現場で行われ、請負業者および仕入れ先に関するものについては常に書類審査の形で上述企業において行われる。本規則に適合することを示すのに必要な客観的な書類上の証拠が不十分な場合に限って、協会が指定した審査機関は請負業者および仕入れ先における現場検査を要求する権利を留保する。