रजिस्ट्री सं. डी.एल.- 33004/99 REGD. No. D. L.-33004/99

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-04092020-221562
CG-DL-E-04092020-221562

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग I—खण्ड 1
PART I—Section 1

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 230] नई दिल्ली, शुक्रवार, सितम्बर 4, 2020/भाद्र 13, 1942
No. 230] NEW DELHI, FRIDAY, SEPTEMBER 4, 2020/BHADRA 13, 1942

## वाणिज्य एवं उद्योग मंत्रालय

## (वाणिज्य विभाग)

(विदेश व्यापार महानिदेशालय)

## सार्वजनिक सूचना

नई दिल्ली, 4 सितम्बर, 2020

## सं.15/2015–2020

### विषयः– तैयार चमड़े का निर्यात–संशोधित चमड़ा मानदण्ड।

**फा. सं. 01/91/180/1240/एएम20/मुख्य फाईल/ईसी/ई–20615.**—विदेश व्यापार नीति 2015–20 के पैरा 2.04 के साथ पठित विदेश व्यापार (विकास एवं विनियमन) अधिनियम, 1992 (1992 की सं. 22) की धारा 5 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, महानिदेशक विदेश व्यापार एतद्द्वारा विदेश व्यापार नीति 2015–20 की अनुसूची–2 (निर्यात नीति) के अध्याय 41 की क्रम सं. 176 में दी गई प्रविष्टि "सभी प्रकार का तैयार चमड़ा" के प्रयोजन हेतु यह विनिर्दिष्ट करते हैं कि नीचे दी गई तालिका के कॉलम 2 में उल्लिखित मदें 'तैयार चमड़ा' के तहत आएंगी और इन्हें बिना लाइसेंस के निर्यात किया जा सकता है किन्तु यह नीचे दी गई तालिका के कॉलम 3 में प्रत्येक मद के सामने उल्लिखित शर्तों के अधीन होगाः

| क्रम सं. | मद का विवरण | विनिर्माण मानदण्ड शर्तें |
|---|---|---|
| 1. | 2. | 3. |
| I | फिनिशिंग कोट सहित चमड़ा (सभी सब्स्ट्रेट्स बकरी और भेड़ की खालें और गौजातीय खालों/साइड्स बछड़े की चमड़ी स्पिलट्स सहित | (क) टैनिंग<br>(ख) डाईंग (वैकल्पिक)<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) फिनिशिंग कोट |
| II | स्वेड चमड़ा (स्पिलट्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) स्वेड नैप निर्मित करने के लिए बफिंग<br>(ड.) बकरी और भेड की चमड़ी के मामले में बैकबोन के किसी भी तरफ 2 इन्च पर ग्रेन की शेविंग/स्नर्फिंग और गौजातीय खालों/साइड्स और बछड़े की चमड़ी के मामले में सम्पूर्ण ग्रेन साइड पर |
| III | न्यूबक चमड़ा (बट्स और बैन्ड्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफाटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) राइटिंग प्रभाव सहित जैप निर्मित करने के लिए ग्रेन पर बफिंग<br>(या) ग्रेन पर बफिंग और बैक्स न्यूबक चमड़े के मामले में तेल की मौजूदगी (या) ग्रेन बफिंग और वैक्सी न्यूबक चमड़े के मामले में वैक्स की उपस्थित वैक्स की मौजूदगी। |
| IV | गौजातीय खालें/साइड्स आधारित लाइनिंग चमड़ा, बकरी और भेड आधारित लाइनिंग चमड़ा | गौजातीय लाइनिंग चमडे हेतु मोटाई 1.00 मिमी तक और बकरी एवं भेड़ के लाइनिंग चमड़े हेतु मोटाई 0.8 मिमि तक<br>(क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढे शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी कोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग |
| V | ग्लविंग चमड़ा (सभी सब्स्ट्रेटस) | मोटाई 1.0 मिमि के बराबर या कम हो। वैक्स कोट के मामले में रन कम से कम 15% हो। यदि वैक्स कोट मौजूद नहीं है तो रन 25% से कम नहीं होगा।<br>(क) टैनिंग<br>(ख) डाईंग (वैकल्पिक)<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) वैक्स कोट (वैकल्पिक) |
| VI | बर्निशेब्ल चमड़ा (बट्स और बैन्ड्स सहित सभी सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाइंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की** |

| | | |
|---|---|---|
| | | **जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) वैक्सकोट<br>(ड.) रबिंग पर बर्निशेबल प्रभाव (रिफलैक्टेन्स स्पेक्ट्रोफोटोमीटर पर नापे गए अनुसार सातरा फास्टनेस टेस्टर या किसी अन्य फास्टनेस टेस्टर पर 10 ड्राय रबिंग पर न्यूनतम सीआईई Δएल मूल्य–3.0) |
| **VII** | पुल अप चमड़ा–वैक्स/ऑयल (बट्स एवं बैंड्स सहित सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) वैक्स कोट (या) ऑयल कोट<br>(ड.) पुल अप प्रभाव (रिफलैक्टेन्स स्पेक्ट्रोफोटीमीटर पर नापे गए अनुसार न्यूनतम सीआईई Δएल मूल्य +3.0 |
| **VIII** | सोल लैदर हारनैस और बेल्टिंग लैदर्स सहित हैवी लैदर्स (बट्स एवं बैंड्स सहित गौजातीय पशु खाल/ साइड्स) | 3.0 मिमि या इससे अधिक की मोटाई सहित हैवी सब्स्टान्स और न्यूनतम 0.9 ग्राम/सी.सी. अपैरेन्ट डेंन्सिटी सहित<br>(क) टैनिंग<br>(ख) आयलिंग/स्टफिंग<br>(ग) रोलिंग/प्लैटिंग |
| **IX** | चमड़े पर बाल/ऊन (खरगोश की खाल सहित सभी सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) डाईंग (वैकल्पिक)<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) ऊन/बाल कोंबिंग |
| **X** | लेमिनेटिड चमड़ा (स्पिल्ट्स सहित सभी सबस्ट्रेटस) | (क) टैनिंग<br>(ख) डाईंग (वैकल्पिक)<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) **ग्रेन या चमड़े के मांस के भाग पर फॉयल/फिल्म/लेमिनेशन का प्रयोग** |
| **XI** | सांभर का चमड़ा (सभी सबस्ट्रेट्स) | (क) एल्डीहाइड और आयल कम्बीनेशन टैनिंग<br>(ख) स्वैड नैप बनाने के लिए बफिंग<br>(ग) ग्रेन की पूर्ण शेविंग/स्नफिंग |
| **XII** | सिकुडा हुआ ग्रेन/धुला हुआ चमड़ा (सभी सब्स्ट्रेट्स) | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) **वैक्स कोट (या) ऑयल कोट।**<br>ग्रेन पैटर्न/ग्रेन की बनावट में परिवर्तन दिखाया जाना चाहिए। |
| **XIII** | मोम/तेल लेपित चमड़ा | (क) टैनिंग<br>(ख) **हल्के/पेस्टल/मध्यम/गाढ़े शेड्स में डाईंग (संदेह की स्थिति में डाई की मौजूदगी क्रोमेटोग्राफिक तकनीक अथवा स्पेक्ट्रोफोटोमेट्रिक तकनीक द्वारा सुनिश्चित की जाएगी)**<br>(ग) फैटलिकोरिंग<br>(घ) वैक्स कोट (या) ऑयल कोट |

| | | |
|---|---|---|
| **XIV** | 3डी प्रभाव, उभरा हुआ चमड़ा, स्केलिंग, छिद्रित चमड़ा आदि | (क) **टैनिंग**<br>(ख) **डाईंग (वैकल्पिक)**<br>(ग) **फैटलिकोरिंग**<br>(घ) **प्रभाव एक समान होना चाहिए, स्पश्ट होना चाहिए और चमड़े के ग्रेन या मांस की सतह पर सर्वत्र देखा जाना चाहिए।** |

**टिप्पणी**: उपरोक्त श्रेणियों के तहत शामिल न किए गए किसी नए प्रकार के तैयार चमड़े का केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान (सी एल आर आई) द्वारा जांच और प्रमाणन के अधीन निर्यात अनुमत होगा।

**विनिमाण प्रचालनों की परिभाशाएं**

**टैनिंग**– किसी अनुक्रम में एक या एक से अधिक टैनिंग एजेंट के लिए टैनिंग, यथा खनिज टैनिंग और वेजिटेबल टैनिंग और/या सिन्टान टैनिंग और/या रेज़िन टैनिंग और/या एल्डीहाइड टैनिंग, ऑयल टैनिंग या कोई नई प्रकार की टैनिंग।

**डाईंग**– रंग प्रदान करने के लिए चमड़े को डाई/डाइजों के घोल के साथ चमड़े पर लेप करना। संदेह की स्थिति में उपयुक्त सोल्वेंट मिश्रण का प्रयोग करते हुए और पतली परत क्रोमाटोग्राफी (टीएलसी) का प्रयोग करते हुए चमड़े से डाई को अलग करते हुए डाई की मौजूदगी का पता लगाया जाना चाहिए।

**टिप्पनी: 1:डाई की मौजूदगी की जांच:**

***क्रोमेटोग्राफिक तकनीक द्वारा:***

बूटेनाल, एसिटिक एसिड और जल मिश्रण से अलग की गई कार्बनिक सतह जिसे अलग किए जाने वाले फनेल का प्रयोग करके 4: 1: 5 के अनुपात में लिया गया है, टीएलसी विश्लेषण के लिए इल्यूटिंग साल्वेंट के रूप में लिया गया है। डाईक्लोरोमेथन और मिथेनाल (1 : 1) मिश्रण के प्रयोग द्वारा चमड़े से डाई निकाली जाती है। चमड़े के कटे हुए टुकड़े कुछ मिनटों के लिए सालवेंट मिश्रण के साथ वाटर बाथ में गर्म किए जाते हैं। निकाली गई डाई टीएलसी पेपर पर स्पॉट की तरह रखी जाती है और इल्यूटिंग सालवेंट पर पट्‌टी इस तरह रखी जाती है कि डाई स्पाट साल्वेंट सतह के ऊपर रहता है। डाई की मौजूदगी काफी दूरी तक इसकी गति द्वारा और टीएलसी पेपर पर डाई कर्व अथवा शिखर के बनने से सुनिश्चित की जाती है।

***स्पेक्ट्रोमिट्रिक तकनीक द्वारा:***

उपयुक्त साल्वेंट मिश्रण द्वारा डाई का निष्कर्षण करने हेतु चमड़े के ज्ञात नमूने लिए जाते है। निष्कर्षित घोल को छाना जाता है और तब इसकी 2 मि.लि. मात्रा को क्युवेट में लिया जाता है और यूवी विजीबल स्पेक्ट्रोफोटोमीटर के माध्यम से गुजारा जाता है। नमूने को उपस्कर की निर्धारित अवस्थाओं से गुजारा जाता है तथा चमड़े के नमूने में डाई की मात्रा की पुष्टि करने के लिए डाई स्पेक्ट्रम की मौजूदगी को वेवलैंथ (400 से 800 एनएम) के विजीबल भाग में नोट किया जाता है।

**फैटलिकरिंग**– चमड़े को मुलायम बनाने के लिए चमड़े को पानी में इमल्सीफाई करके तेल और/अथवा वसा से चमड़े का परिशोधन।

**तैयार लैप**– तैयार लेप में पिगमेंट अथवा डाई अथवा दोनों के योग जैसे कलरैंट्स के साथ मिलाकर फिल्म बनाने की सामग्री/बाइंडर शामिल है। फिल्म बनाने की सामग्री/बाइंडर अकेली सामग्री अथवा सामग्री जैसे प्रोटीन्स या सिंथेटिक एक्रिलिक या पालीयूरेथेन, विनाइल लैकर्स या लैकर ईमल्सन्स जैसे के साथ मिलाकर बनाई जाएगी। यदि आवश्यक हुआ तो तैयार लेप की जांच के लिए न्यूनतम 100 गुणा आवर्धन पर सतह की माइक्रोस्पोपिक जांच की जाएगी।

**टिप्पणी 2:– तैयार लेप के लिए माइक्रस्कोपिक जांच**

100X के कुल आवर्धन पर वस्तुओं को देखने के योग्य बनाने के उद्देश्य से बाइनोकुलर स्टीरिओस्कोपिक माइक्रोस्कोप (दो जोड़े) की आवश्यकता होगी। स्टीरिओसकोपिक माइक्रोस्कोप वस्तु के तीन आयाम दिखाता है।

जांच किए जाने वाला चमड़ा नमूना माइक्रोस्कोप की सतह पर इस तरह रखा जाता है कि ग्रेन वस्तुओं की ओर हो और तब सतह को फोकस किया जाता है। प्रत्येक पांच स्थानों में दो या तीन स्थानों नामतः बट, बेली (बैक बोन लाईन के प्रत्येक साइड एक) और नेक अथवा शोल्डर की जांच की जाती है।

खुली आँखों से देखने पर ग्रेन सतह समतल मालूम पड़ती है परन्तु जब माइक्रोस्कोप के जरिए फोकस किया जाता है तो सतह पर असंख्य दबाव देखे जा सकते हैं। ये दबाव टूटी हुई लाइनों और बाल जैसे छिद्रों के कारण पैदा होते हैं। यदि ग्रेन की सतह पर तैयार लेप का छिड़काव किया जाए तो इसे पूरी सतह पर देखा जा सकता है, जिसमें दबे हुए क्षेत्र भी शामिल हैं तथा दबे हुए क्षेत्र और अन्य क्षेत्र दोनों उसी तरह की चमक पैदा करेंगे जिन्हें माइक्रोस्कोप से स्पष्ट रूप से देखा जा सकता है।

**बफिंग**— एमरी व्हील अथवा बफिंग मशीन की क्रिया से चमड़े पर रोआं के निर्माण के लिए एक स्वच्छ मांस सतह के निर्माण की प्रक्रिया।

**शेविंग**— मांस या ग्रेन सतह से परतों को हटाने से एक समान मोटाई के चमड़े के पदार्थ को कम करने की एक यांत्रिक प्रक्रिया।

**स्नफिंग**— चमड़े की ग्रेन साइड की बफिंग की प्रक्रिया बफिंग मशीन द्वारा की जाती है जिसमें ग्रेन हटाने का प्रणाम दिखे।

**ऑयलिंग**— चमड़े को नर्म और लचीला बनाने के लिए, गीले अथवा सेम्ड चमड़े की ग्रेन साइड पर तेल लगाने की प्रक्रिया; वानस्पतिक टैन्ड चमड़े में मामले में आक्सीडेशन द्वारा टैन का रंग काला पड़ने से बचाने के लिए।

**वैक्स कोट**— ग्रेन सतह पर जाइलीन लगाने के बाद माइक्रोस्कोप (100X) द्वारा वैक्स पर्टीकुलेट मैटर दिखना चाहिए।

**टिप्पणी 3:— वैक्स कोट की माइक्रोस्कोपिक जांचः**

चमड़े की सतह पर जाइलीन की एक छोटी बूंद डाली जाती है। सहत को एक ग्लास रॉड से धीरे–धीरे स्क्रैप किया जाता है। चमड़े को 2–3 मिनट छोड़ दिया जाता है। सुखाए गए चमड़े की सतह पर वैक्स क्रिस्टल की मौजूदगी को माइक्रोस्कोप द्वारा देखा जाता है।

**चमकाना (बर्निशेबल इफेक्ट):** चमड़े की ग्रेन सतह पर रगड़ने से शेड गहराने के साथ एक खास चमक (बर्निशिंग प्रभाव) आनी चाहिए। न्यूनतम सीआईई $\Delta$एल मूल्य–3.0 आन 10 सातरा अथवा किसी अन्य फास्टनेस टेस्टर पर ड्राई रबिंग।

**पुल अप अभाव**— चमड़ा एक विशिष्ट पुल अप प्रभाव को रिफ्लेक्टेंस स्पेट्रोफोटोमीटर द्वारा यथा मापित +3 नापा गया के न्यूनतम सीआईई $\Delta$एल आधार से कन्ट्रास्ट लाइट कलर दिखाए।

**वूल काम्बिंग**— एक प्रक्रिया जिसके द्वारा उलझे ऊन को रिजीज किया जा सके।

**फायल/फिल्म लगाना**— एक्रिलिक/पीवीसी/पीयू फॉयल अथवा फिल्म

**रोलिंग**— रोलिंग मशीन द्वारा हेवी रोलर से सोल के चमड़े की तरह हेवी चमड़ों को रोल करने की प्रक्रिया।

**3डी प्रभाव**

तीन आयामी प्रभाव चमड़े को ऐसे रूप में प्रदर्शित करता है जो निर्दिष्ट अवसंरचना में वास्तविक रूप से मौजूद प्रतीत होता है। वास्तव में यह मानव आंख से सपाट दिखने वाली वस्तुओं को ऐसे रूप में प्रदर्शित करता है जिससे विभिन्न आयाम देखे जा सकते है।

**स्केलिंग/छिद्रित चमड़ा**— चमड़े पर छिद्रों का समूह, कट्स अथवा गहन प्रभावों अथवा छाप अथवा डिजाइन किए जा सकते हैं।

**एम्बांस्ड चमड़ा**— एम्बासिंग चमड़े को रचनात्मक और सजावटी रूप प्रदान करता है जिसमें हाईड/स्किन पर पैटर्न अथवा डिजाइन डालने के लिए उष्मा और उच्च दबाव का प्रयोग करके स्टेम्पिंग की जाती है। पैटर्न अथवा डिजाइन किस्मों में पिसे हुए अनाज, हेयर सेल, घड़ियाल, मगरमच्छ, शतुर्मुर्ग, फूल, ज्यामिति इत्यादि शामिल हैं।

**सार्वजनिक सूचना का प्रभाव**— टैनिंग प्रौद्योगिकी में पिछले 7–8 वर्षों में होने वाले अनेक परिवर्तनों और आजकल विनिर्मित किए जा रहे तैयार चमड़े की नई किस्मों को ध्यान में रखते हुए विदेश व्यापार नीति 2015–20 के क्रम सं. 176, अध्याय 41, अनुसूची–2–निर्यात नीति में उल्लिखित प्रविष्टि "सभी प्रकार का तैयार चमड़ा" में कतिपय परिवर्धन/संशोधन किए गए हैं।

अमित यादव, महानिदेशक, विदेश व्यापार एवं पदेन अपर सचिव

**MINISTRY OF COMMERCE & INDUSTRY**

**(Department of Commerce)**

(DIRECTORATE GENERAL OF FOREIGN TRADE)

**PUBLIC NOTICE**

New Delhi, the 4th September 2020

**No. 15/2015-2020**

**Subject: Export of Finished Leather - Revised Leather Norms.**

**F. No. 01/91/180/1240/AM20/MainFile/EC/E-20615.—**In exercise of the powers conferred by Section 5 of the Foreign Trade (Development & Regulation) Act, 1992 (No 22 of 1992) read with Para 2.04 of the Foreign Trade Policy 2015-20, the Director General of Foreign Trade hereby specifies, for the purpose of the entry "Finished Leather all kinds" appearing at *Serial No: 176, Chapter 41, Schedule 2 – Export Policy, of the Foreign Trade Policy 2015-20*, that the items mentioned in column 2 of the table hereunder shall constitute "Finished Leather" and the same may be exported without a license but subject to the terms and conditions specified against each item in column 3 of the table hereunder."

| S. No. | Description of item | Manufacturing Norms Conditions. |
|---|---|---|
| **1.** | **2.** | **3.** |
| **I** | Leathers with finishing coat (All substrates – Goat and Sheep skins and Bovine hides/sides calf skins including splits) | a. Tanning<br>b. Dyeing(optional)<br>c. Fatliquoring<br>d. Finishing coat |
| **II** | Suede Leathers (All substrates including splits) | a. Tanning<br>b. **Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique or spectrophotometric technique)**<br>c. Fatliquoring<br>d. Buffing to produce suede nap<br>e. Shaving/snuffing of the grain along the backbone 2 inches on either side in the case of goat and sheep skins and in the case of bovine hides/sides and calf skins all over the grain side |
| **III** | Nubuck Leathers (All substrates including butts and bends) | a. Tanning<br>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique or spectrophotometric technique)<br>c. Fatliquoring<br>d. Buffing on the grain to produce nap with writing effect<br>(or) Buffing on the grain and presence of oil in the case of oil nubuck leather(or) **Buffing on the grain and presence of wax in the case of waxy nubuck leather.** |

| | | |
|---|---|---|
| **IV** | Bovine hides/sides based Lining Leathers, **Goat and Sheep based Lining Leathers** | **Thickness upto 1.0 mm for Bovine lining leathers and 0.8 mm for Goat & Sheep lining leathers.**<br>a. Tanning<br>b. **Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in the case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique or spectrophotometric technique)**<br>c. Fatliquoring |
| **V** | Gloving leathers (All substrates): | Thickness should be less than or equal to 1.0 mm. **Run should be minimum of 15% in the case of wax coat. In case wax coat is absent, run shall not be lesser than 25%.**<br>a. Tanning<br>b. Dyeing (optional)<br>c. Fatliquoring<br>d. Wax coat (optional) |
| **VI** | Burnishable Leathers (All substrates including butts and bends) | a. Tanning<br>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades (in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique or spectrophotometric technique)<br>c. Fatliquoring<br>d. Wax coat<br>e. Burnishable effect on rubbing (Minimum CIEΔL value of **–3.0 on 10 dry rubbing** on SATRA Fastness tester or any other fastness tester as measured on a Reflectance spectrophotometer) |
| **VII** | Pull Up Leather – Wax/Oil (All substrates including butts and bends) | a. Tanning<br>b. Dyeing in light/pastel/medium/dark shades(in case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic technique or spectrophotometric technique)<br>c. Fatliquoring<br>d. Wax coat (or) Oilcoat<br>e. Pull up effect (Minimum CIE ΔL value of +3.0 as measured on a reflectance spectrophotometer) |
| **VIII** | Heavy Leathers including sole leather, harness and belting leathers (Bovine hides/sides including butts and bends) | Heavy substance with thickness of 3.0 mm or more and with minimum of apparent density 0.9 gm/cc<br>a. Tanning<br>b. Oiling/stuffing<br>c. Rolling/Plating |
| **IX** | Hair/wool on leathers (All substrates including rabbit skins**)** | a. Tanning<br>b. Dyeing(optional)<br>c. Fatliquoring<br>d. Wool/hair combing |
| **X** | Laminated Leathers (All substrates including splits) | a. Tanning<br>b. Dyeing(optional)<br>c. Fatliquoring<br>d. **Application of foil/film/lamination on grain or flesh side of the leathers.** |

| | | |
|---|---|---|
| **XI** | Chamois Leathers (All substrates) | a. Aldehyde and oil combination tanning<br>b. Buffing to produce suede nap<br>c. Complete shaving/snuffing of the grain |
| **XII** | Shrunken Grain/Washed leathers (All substrates). | a. Tanning<br>b. **Dyeing (in the case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic or spectrophotometric technique)**<br>c. Fatliquoring<br>d. **Wax coat (or) oil coat.**<br>Should have pronounced change in the grain pattern/texture of grain |
| **XIII** | Wax/Oil coated leathers | a. Tanning<br>b. **Dyeing (in the case of doubt, the presence of dye to be ascertained by chromatographic or spectrophotometric technique)**<br>c. Fatliquoring<br>d. Wax coat (or) Oil Coat |
| **XIV** | **3D Effect, Embossed leathers, Scaling, Perforated leathers etc;** | a. **Tanning**<br>b. **Dyeing (optional)**<br>c. **Fatliquoring**<br>d. **Effect should be uniform, pronounced and shall be seen throughout the leather grain or flesh surface.** |

**NOTE**: Any new type of finished leather not covered under the above categories shall be permitted for export, subject to testing and certification by Central Leather Research Institute (CLRI).

**<u>DEFINITIONS OF MANUFACTURING OPERATIONS</u>**

**Tanning –**Tanning with one or more than one kind of tanning agent, such as mineral tanning and vegetable tanning and/or syntan tanning and/or resin tanning and/or aldehyde tanning, oil tanning in any sequence and or any new type of tanning.

**Dyeing –** Treating the leather with a solution of dye/s to impart a colour . In case of doubt the presence of dye should be ascertained by extracting dye from leather using suitable solvent mixture and by running thin layer chromatography (TLC)

**NOTE: 1:- Testing for the presence of dye:**

***By Chromatographic technique:***

Organic layer separated from Butanol, acetic acid and water mixture taken in the ratio 4:1:5, using a separating funnel is taken as the eluting solvent for TLC analysis. Dye is extracted from the leather using dichloromethane and methanol (1: 1) mixture. The cut pieces of leathers are heated in a water bath with the solvent mixture for few minutes. The extracted dye is kept as a spot on the TLC paper and the strip is kept in the eluting solvent such that the dye spot lies above the solvent level. The presence of the dye is confirmed by its movement to a considerable distance and from the formation of a dye curve or peak on the TLC paper.

***By Spectrophotometric technique :***

Known sample of leather is taken for dye extraction by suitable solvent mixture. Extracted solution is filtered and then 2 ml of the same is taken in cuvette and run through the UV Visible Spectrophotometer. Sample is run for set conditions of equipment and presence of dye spectrum is noted in visible region of wavelength (400 to 800 nm) to confirm the presence of dye in leather sample.

**Fatliquoring –** Treating the leather with oil and/or fat, emulsified in water for rendering the leather soft

**Finishing Coat** – Finishing coat shall contain a film forming material/ binder in combination with colorants such as pigments or dyes or a combination of both. The film forming material/binder shall comprise materials singly or in combination such as proteins or synthetic acrylic or polyurethane, vinyls lacquers or lacquer emulsions. If necessary, microscopic examination of the surface at minimum 100 times magnification shall be carried out to detect the finishing coat.

**NOTE 2: - Microscopic examination for finish coat:**
Binocular stereoscopic microscope with (two paired) objectives capable of viewing the objects at a total magnification of 100X will be required. Stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the object.

Leather sample to be examined is placed on the stage of the microscope with the grain facing the objectives and then the surface is focused. Two or three places in each of the five locations namely butt, belly (one each side of the back bone line) and neck or shoulder examined.

To the naked eye, the grain surface may appear to be plain, but when focused under microscope, innumerable depressions can be seen on the surface. These depressions are due to cleavages lines and hair pores. If finish coat is sprayed on the grain surface, it will be present throughout, including depressed areas and both the depressed and other areas will produce the same type of reflection which is clearly visible under the microscope.

**Buffing** – An operation to produce a clean flesh surface to produce nap on leather by the action of emery wheel or a buffing machine.

**Shaving** – A mechanical operation of reducing the substance of leather to uniform thickness by scrapping off layers from flesh or grain side

**Snuffing** – The process of buffing the grain side of leather usually done by buffing machine, with visible evidence of removal of grain

**Oiling** – The operation of rubbing oil on the grain side of wet or sammed leather with the object of making the leather soft andpliable; in the case of vegetable tanned leather also to protect the color of tannage from darkening by oxidation.

**Wax coat** – Wax particulate matter should be seen under Microscope (100x) after the application of xylene on the grain surface.

**NOTE 3:-Microscopic examination of wax coat:**
A small drop of xylene is placed on the surface of the leather. The surface is scrapped gently using a glass rod. Leather is left for 2-3 minutes. The dried leather surface is observed under microscope for the presence of wax crystals on the surface.

**Burnishable Effect** – Rubbing on grain surface of leather should show a distinct gloss with a darkening of the shade giving rise to a burnishing effect. Minimum CIE $\Delta L$ value of – 3.0 on 10 dry rubbing on SATRA or any other fastness tester.

**Pull up Effect** – Leather shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast light color from the base minimum CIE $\Delta L$ value of +3 as measured by the reflectance spectrophotometer.

**Wool Combing**- The operation through which wool entanglements are released.

**Application of foil/film** – Acrylic/PVC/PU foil or film

**Rolling** – The operation of rolling the heavy leathers like sole leather using a heavy roller with rolling machine.

**3D EFFECT**

Three-dimensional effect displays leather in a form that appears to be physically present with a designated structure. Essentially, it allows items that appeared flat to the human eye to be display in a form that allows for various dimensions to be represented.

**SCALING / PERFORATED LEATHERS**

Group of small holes, cuts, or deep effects or impressions or designs imparted on the leather.

**EMBOSSED LEATHER**

Embossing gives a creative & decorative look to leather by stamping using heat and high pressure to create a pattern or design in the hide/skin. The pattern or design varieties are ranging from milled grain, hair cell, alligator, crocodile, ostrich, flowers, geometric, etc.

**Effect of Public Notice**: Certain additions/amendments have been made in the entry "Finished Leather all kinds" appearing at Serial No: 176, Chapter 41, Schedule 2 – Export Policy, of the Foreign Trade Policy 2015-20 in the light of several changes that have taken place in the past 7-8 years in the tanning technology and new types of finished leather being produced now.

AMIT YADAV, Director General of Foreign Trade Ex-officio Addl. Secy.

Uploaded by Dte. of Printing at Government of India Press, Ring Road, Mayapuri, New Delhi-110064
and Published by the Controller of Publications, Delhi-110054. MANOJ KUMAR VERMA