



3. UN CHOIX DE MATIÈRE ÉCLAIRÉ

Du bon sens au bon usage

● L'approvisionnement matière reflète les engagements et matérialise le style du produit. En 2021, de multiples solutions pour une production plus propre, plus respectueuse de l'humain et de l'environnement sont disponibles à échelle industrielle, et ce de la fibre à l'ennoblissement.

Croiser les missions/visions/valeurs de marques [cf. p.8] avec l'ADN style de la marque permettra de définir des **lignes directrices d'achats matières** et quels critères de choix privilégier. Stocks dormants, ressources locales, approche circulaire, durée de vie du produit, réduction des substances chimiques, à vous de trouver la solution correspondant au mieux à votre marque, le champ des actions est vaste et urgent à déployer dès aujourd'hui.

● Dans un premier temps, il faudra **déterminer les exigences esthétiques, de qualité ou de performance** nécessaires au produit afin de **choisir un type de fibre approprié**, puis sélectionner **une variante à faible impact de cette fibre**.

Attention aux raccourcis, aucune option ne saurait être considérée comme la « plus vertueuse ». Certaines fibres semblent présenter des impacts moindres, cependant une multitude de facteurs est à prendre en compte. [cf. p.36 tableau *Hotspots*]

Ici un spectre de possibilités pourra s'observer. Dans le cas d'un produit du coton par exemple, la zone géographique et type d'intrants, de sources d'eau (pluviale et/ou irrigation) et d'agriculture employée, les normes encadrant le travail seront à observer à l'étape de la fibre. Certains privilégieront une matière majoritairement recyclée pour minimiser les impacts sur l'extraction de ressources, d'autres se dirigeront vers une fibre longue vierge 100% biologique soutenant la restauration des éco-systèmes et présentant une solidité accrue, ou se tourneront vers du chanvre cotonnisé dont l'ensemble des impacts sont minimisés.



Du bon sens au bon usage

● Il est pertinent **d'éviter l'addition de traitements** de type antibactériens, anti-taches, déperlants, présentant d'indéniables impacts chimiques sur une matière lorsque son usage ne les justifie pas vraiment. Un vêtement de sport doux par exemple, peu exposé à une sudation extrême, n'a pas d'intérêt autre que marketing à être traité anti-odeur/anti-bactérien alors que certaines fibres peuvent lui conférer ces qualités naturellement.

● Les **intrants chimiques** arrivent à tout niveau du développement matière, et bien qu'indispensables la majeure partie du temps, leurs gestion et incidences sont à monitorer. Pour aller au-delà de la conformité à REACH, ZDHC (*Zero Discharge of Hazardous chemical*) est un cahier des charges strict, avec une liste de substances restreintes et interdites, de plus en plus adopté ; *Chem Sec* renseigne une « Sin List » et propose des alternatives sûres, *Oeko-tex Passport* certifie la sécurité des intrants. *Oeko-tex Standard 100* pour le textile et *Oeko-tex Leather Standard* pour les cuirs renseigneront sur l'innocuité du produit fini attendue.

3 LIGNES DIRECTRICES A ANALYSER

Type des ressources

- Conventionnelles
- Biologiques
- Recyclées
- Polymère biosourcé

Process déployés

- Traçabilité
Origine France garantie et France Terre Textile pour le territoire français...
- Gestion de l'eau, chimie, énergie et déchets lors de la transformation
ISO 14001 et EMAS renseignent sur la démarche de management environnemental du fournisseur, BlueSign et Step by Oeko-tex encadrent des critères environnementaux et sociaux...

Démarche sociale

- Respect des droits de l'homme, conditions de travail et protection sociale
BSCI, SA8000, WRAP...
- Santé et sécurité au travail
OHSAS1800 etc.

Transparence et traçabilité

● Le choix matière est au cœur d'un enjeu prégnant pour la filière : le besoin de traçabilité. Une exigence désormais tant pour les clients que pour progresser.

Avancée notable dans la filière mode, **le devoir de vigilance** a été adopté en 2017 en France. Il demande aux marques de prévenir les risques sociaux, environnementaux et de gouvernance, liés à leurs activités tout au long de la chaîne de sous-traitance, en France et à l'étranger en se dotant d'un « plan de vigilance », dûment renseigné. En 2021 un projet de directive plébiscité par le Parlement Européen reprend ces éléments. Si ces cadres s'imposent à des entreprises de plus de 5000 salariés, ils convergent avec des « **Guidelines** » de l'**OCDE**¹ d'auto-régulation des multinationales quel que soit l'endroit où elles opèrent sur la planète, directement ou via leur supply chain, les sommant de respecter droits de l'Homme, droit du travail et droit de l'environnement, notamment. Ce corpus de textes met au 1^{er} plan l'absolue nécessité de monitorer sa chaîne de valeur, avec pour effet d'inciter même les plus petites structures à suivre l'ensemble de leurs activités à cette aune.

● La transparence est la première étape vers **la reddition de comptes quant aux impacts** d'une activité. Via la gestion de ces risques opérationnels et de réputation, assurer de son investissement deviendra tangible. Au-delà de clamer des engagements en termes de RSE, il s'agit de **divulguer leur mise en œuvre et de témoigner des résultats**, progrès et bilans à la clé, basés sur des informations vérifiables, mesurables et pertinentes.

Pour parvenir à divulguer les informations en toute transparence, il est donc fondamental de tracer et d'avoir une pleine connaissance de sa chaîne de valeur.

● **La traçabilité** représente **l'aptitude à retrouver l'historique, les conditions de mise en œuvre et/ou l'emplacement d'un produit**. Elle peut être liée à l'origine des matériaux et composants ; l'historique de réalisation ; la distribution et l'emplacement du produit ou du service après livraison³.

Elle s'inscrit dans une approche d'amélioration continue, car il est évident qu'aujourd'hui pouvoir remonter l'ensemble des opérations et collecter les informations de bout en bout sur l'ensemble des composants est un travail de longue haleine. Passé le rang 2, tissage/tricotage, il est encore particulièrement délicat de collecter les données sur la filature, rang 3, et la fibre/matière première, rang 4.

Au sein du panel de 250 marques interrogées pour le Fashion Transparency Index, 40% des marques sont capables de rendre publiques les informations sur leurs façonniers, 24% sur les usines de transformation, 7% sur les matières premières. Seulement 16% des marques interrogées communiquent des objectifs basés sur la science, alignés avec les accords de Paris pour limiter le réchauffement climatique à moins de 2°C.

1. OECD [Due Diligence Guidance for Responsible Business Conduct](#)

2. Fashion Revolution [Fashion Transparency Index 2020](#)

3. ISO 9000:2015 www.iso.org

Transparence et traçabilité

CONCEVOIR EN TOUTE CONNAISSANCE DE CAUSE

● Au-delà de l'assurance que peuvent garantir certaines **certifications produits** fournies, il est impératif de se rendre un maximum sur place pour **attester de la réalité du terrain**.

Aujourd'hui les solutions se développent pour accompagner la collecte et la sécurisation des éléments de traçabilité. Des plateformes « direct to grower » comme *The Sourcery*, permettent à échelle industrielle d'accéder à un réseau d'approvisionnement tracé de bout en bout.

● La **blockchain**, véritable passeport numérique, est **un registre difficilement falsifiable** centralisant les données tout au long de la chaîne de valeur. La blockchain permet d'ajouter des **informations à chaque étape d'une chaîne d'approvisionnement**.

Les informations sur la matière première sont saisies et stockées à leur origine, et la suite des données peuvent ensuite être renseignées au fur et à mesure que la matière est filée, tissée, cousue, expédiée. Aujourd'hui *Crystalchain*, *TextileGenesis*, *Trustrace*, *Transparency One* se développent pour accompagner les marques dans leur quête de traçabilité.

Des initiatives comme celle de Levi's avec ses unités au Mexique permettent également aux travailleurs de renseigner de manière anonyme les conditions de santé et de sécurité via la blockchain en dehors des périodes d'audits externes.

TRAÇABILITÉ & INNOVATION

Pour permettre le suivi au cœur même de la matière première, des technologies similaires à celles des marqueurs de l'agroalimentaire se développent également.

Les **biomarqueurs** d'*Haelixa* vaporisés sur le coton, ou les marqueurs moléculaires d'*Applied Dna Science* incorporés dans les polymères des fibres synthétiques, résistent à la filature, aux traitements chimiques, aux températures élevées et à la teinture, et **permettent au travers de « l'ADN » enfermé dans ces nanoparticules de renseigner l'origine de la fibre**. Côté cuir, le **marquage laser sur chaque peau** est en déploiement, afin d'assurer la maîtrise de l'amont de la filière.

Commencer par la fin, durabilité et biodégradabilité

● L'obsolescence programmée, omniprésente, est vivement questionnée dorénavant et la fast fashion se retrouve ciblée. Cependant, peu d'enseignes **s'engagent sur la longévité** du produit. Il incombera aux clients de consommer en chérissant les pièces acquises, dans la mesure où les marques sauront proposer des vêtements pouvant défier le temps et disparaître avec le moins d'incidences possibles sur l'environnement.

● Le BNITH (Bureau de Normalisation des Industries du Textile et de l'Habillement) a lancé en septembre 2020 un groupe de travail visant à élaborer un document normatif sur une méthodologie pour définir et mesurer la durabilité des articles textiles d'habillement. Il permettra de constituer des référentiels par famille d'articles textiles d'habillement et ce en fonction de leur usage et de leur marché. Les informations sur la durée potentielle de vie d'un vêtement peuvent être **analysées notamment au travers de tests de résistance au boulochage et à l'abrasion**, avec la méthode de Martindale⁴. Ce processus indique le changement d'aspect, la perte de masse ou le risque de rupture de la matière en frottant un échantillon contre un abrasif. Les résultats obtenus permettent d'évaluer l'évolution de la matière en fonction du nombre de cycles subis.

Le cas des micro-fragments

● Le « **relargage** » de microparticules est un hotspot majeur de la filière, notamment lors du lavage de vêtements synthétiques. Ces micro-fragments sont présents en réalité **à toute étape de la vie du produit, dès la génération de la fibre**, et concernent tous types de fibres.

● De nombreuses études témoignent de l'incidence néfaste des microplastiques. Cependant les effets de la multitude de fibres naturelles et artificielles « relarguées » dans l'environnement restent peu documentés scientifiquement. Même biodégradables et par conséquent moins persistantes que les microparticules synthétiques, les impacts de cette multitude de fragments ne sont pas sans conséquences sur la santé et l'environnement, dues notamment aux nombreux « cocktails » de traitements chimiques apposés sur ces matières.

● Les initiatives et accords au sein de la filière (The Microfibre Consortium ; Cross-Industry Agreement) montent en puissance en vue d'établir des cahiers des charges de standardisation d'essais à l'échelle européenne. **Le Microfibre Consortium a quant à lui consolidé début 2021 une méthode fiable et robuste pour mesurer la perte de fragmentation des fibres**, pouvant être auditée par SGS ou Eurofins.

Des études du Microfibre Consortium ont mis en évidence que **la fragmentation est un phénomène complexe lié à la fois à la fibre, à la structure du fil et aux processus de finition**.

En l'actuel état de l'art, il serait simpliste et pourrait induire en erreur de dire qu'une fibre ou un type de structure est pire qu'un autre. Les travaux de recherche ont besoin d'être multipliés avant de pouvoir statuer sur les impacts. A fortiori, pour en déduire et développer des solutions pratiques qui pourront aider l'industrie textile à minimiser la fragmentation des fibres et leur « relargage » dans l'environnement pendant l'ensemble du cycle de vie du produit⁵.

Éco-concevoir implique de considérer la durée et **la fin de vie du produit**, et ces points doivent être pris en compte **dès la création** du produit.

4. ISO 12947-1:1998 www.iso.org

5. [The Microfiber Consortium & University of Leeds, 2019](#)

Commencer par la fin, durabilité et biodégradabilité

Questionner la biodégradabilité

● Si les fibres naturelles et artificielles présentent une biodégradabilité plus rapide, leur dissémination ne garantit pas leur non-toxicité dans l'environnement. Les traitements apposés sur la matière (teinture, traitements hydrofuges...) peuvent présenter une fois dégradés des traces nocives, renforçant la nécessité d'encadrer l'emploi des produits chimiques par des cahiers des charges stricts type ZDHC ou Eco-Passeport d'Oeko-tex.

● Des développements concernant des matières synthétiques biodégradables fleurissent pour endiguer les impacts des matières synthétiques les plus répandues, sur l'environnement.

Deux types de facteurs entrent en ligne de compte pour la biodégradabilité :

- **Les facteurs internes** : La typologie de la matière, sa construction, les traitements de transformation.

- **Les facteurs externes** : micro-organismes catalyseurs de ce processus, température, humidité, pH.

● Les termes 'biodégradable' et 'compostable' sont souvent confondus, or ils font référence à deux caractéristiques distinctes.

Une matière **biodégradable peut être dissoute par des micro-organismes mais ceci n'implique pas forcément que ce produit fournira du compost de qualité.**

Aujourd'hui la biodégradabilité est mise en avant comme argument d'éco-conception ; cependant, il est nécessaire de **s'assurer par des tests** et des certifications de cette qualité. Certaines matières synthétiques peuvent être simplement fragmentables et même si leur volume réduit drastiquement, elles ne se désintègrent pas totalement pour autant et peuvent se retrouver à l'état de micro-particules dans l'environnement, à haute dose.

● La biodégradabilité et la compostabilité d'une matière dépendent du contexte dans lequel elle est dégradée. Chaque milieu (compost, sol, eau, mer...) a des températures et des micro-organismes différents par conséquent **la vitesse du processus de biodégradation variera d'un environnement à l'autre.**

Par exemple, des bioplastiques biodégradables dans une usine de compostage industriel (ou, à cet effet, les conditions sont les plus agressives) ne sont pas toujours biodégradables dans l'eau ou le sol ni même dans un compost de jardin où les températures sont

ordinairement plus basses que dans une usine de compostage.

Les certifications **OK Biodegradable** ou **OK Compost** s'obtiennent au terme d'analyses de conformité par rapport à des normes qui spécifient l'environnement de biodégradation compatible (sol/eau/mer). Concernant la biodégradabilité en sol, 3 tests sont effectués: **tests de biodégradation** (dégradation du polymère), **test d'écotoxicité** (test de l'impact négatif ou non du produit sur la croissance de plantes), **test de métaux lourds.**

● Si la biodégradabilité présente un caractère d'innovation concernant les synthétiques, l'effectivité de cette dernière ne s'entend donc que dans un cadre particulier.

Afin de favoriser l'essor de la biodégradabilité, des solutions logistiques comme pour le recyclage devront être développées : filières de tri, de récolte de ces produits, et unités industrielles pour optimiser leur traitement.

Dans tous les cas la **biodégradabilité est un objectif afin de prévenir les impacts environnementaux**, il sera cependant interdit d'en faire mention sur un produit à compter du 1^{er} janvier 2022⁶.

6. [Article 13 loi AGEC](#)

Recyclé ? Recyclable ? Ressources et process

Entre 2014 et 2019 la quantité de textiles collectés a nettement augmenté, passant de 2 millions de tonnes en 2014 à 2,8 millions de tonnes en 2019. Dans moins de 4 ans, selon les estimations, ce volume passerait de 4,2 à 5,5 millions de tonnes au sein de l'Union Européenne⁷; la recyclabilité des matières s'impose comme un enjeu majeur du textile-habillement dans le cadre d'une économie circulaire. Afin de répondre à la nécessité de valoriser ces déchets en boucle fermée pour donner naissance à de nouvelles fibres, les filières de recyclage se structurent et l'offre se déploie. Aujourd'hui les technologies sont disponibles, cependant elles restent à échelle modérée puisque **15% du polyester et 1% des matières artificielles sont issues du recyclage**, et la laine quant à elle représente **5% de l'ensemble des matières recyclées**⁸.

Gisements matières

Les gisements matières disponibles se distinguent en deux catégories.

- **Les ressources de pré-consommation**, issues de la phase industrielle (production de fibre/filament/tissage/tricotage/chutes de coupes) ou de produits finis invendus
- **Les ressources de post-consommation**, provenant de la collecte de vêtements usagés.

Boucle ouverte ou boucle fermée ?

La majorité des fibres naturelles issues du recyclage proviennent à date de **déchets de pré-consommation**. Elles présentent l'avantage d'avoir une potentielle traçabilité, quant à leurs modes de production et leur origine, véritable atout pour un recyclage en boucle fermée. **Les ressources de post-consommation** ont un potentiel volumique important, cependant, elles nécessitent des infrastructures, main d'œuvre et process plus importants, les vêtements sont plus longs à trier et traiter en raison des différentes nuances de couleurs et des mélanges de tissus, des composants métalliques ajoutés... D'où, actuellement, leur transformation dans un cycle de recyclage en boucle fermée, relativement rare.

Les business models de **vêtements consignés** peuvent présenter un levier pour les marques organisées en vue de collecter et recycler leurs propres productions. La consigne permet de **maîtriser le cycle de vie** du produit et d'en **faciliter le recyclage**. Les fibres synthétiques recyclées sont très majoritairement issues de recyclage en boucle ouverte, où des bouteilles en PET ou filets de pêche connaissent une nouvelle vie, au travers de fibres polyester ou polyamide.



7. Rehubs-Euratex-2020

8. Textile Exchange ; International Wool Textile Organisation

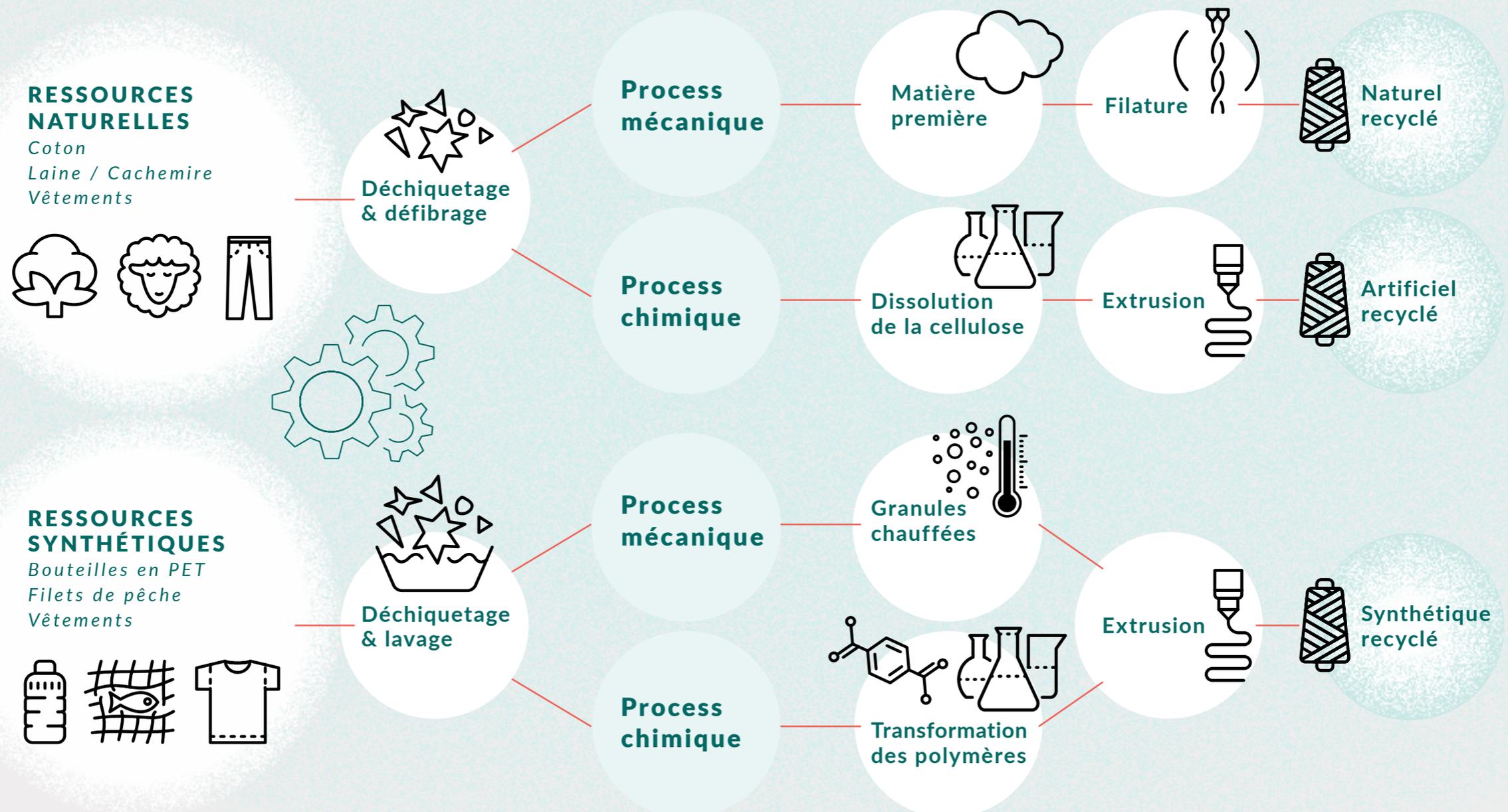
Recyclé ? Recyclable ? Ressources et process

PROCESS DE RECYCLAGE MÉCANIQUE ET CHIMIQUE

Les technologies présentent **différents atouts et points d'attention**.

Le **recyclage mécanique** permet une transformation limitant les impacts cependant la fibre obtenue est généralement de moins bonne qualité et doit être mélangée avec une fibre vierge. La matière transformée n'ayant pas une base parfaitement claire, les possibilités de coloration s'en trouvent également limitées.

Le **recyclage chimique** nécessite plus d'énergie, émet davantage de CO₂ et nécessite une gestion stricte des solvants. Il a néanmoins l'avantage, notamment pour les matières synthétiques, de permettre un retour à la structure native du polymère voire du monomère. Ainsi purifié, le polymère est de nouveau extrudé pour donner une fibre aux propriétés identiques à celles d'une fibre vierge.



Recyclé ? Recyclable ? Ressources et process

CONCEVOIR POUR LA CIRCULARITÉ

Composition

- Favoriser le monomatière
- Choisir au maximum un bi-matières et si possible de même typologie (laine+cachemire, coton+artificiel)
- Lors d'une composition mixte, limiter à 15 à 20% la deuxième matière, et 2 à 5% lorsqu'il s'agit d'élasthane, pas de fils métalliques.

Contexture

- Éviter les étoffes complexes comme le Jacquard, la maille jetée (indémaillable, ne permettant pas d'être, par conséquent, effilochée), les tissus à importante élasticité mécanique, les matières très épaisses ou au contraire les fils très fins.

Ennoblisements

- Éviter certains apprêts et finitions de type anti-froissage, enduction, flochage, etc.

Décors

- S'abstenir d'ornements collés ou cousus qui entraveront le recyclage.

Étude des perturbateurs et facilitateurs au recyclage des textiles et linges de maison, ENSAT et ECOTLC, 2014

⊕ L'approche circulaire ne suffira pas seule à garantir une réduction considérable des impacts d'ici 2030, car de telles solutions (qui se concentrent principalement sur l'augmentation des taux de recyclage des vêtements et de la teneur en fibres recyclées) ne modifient pas les impacts des étapes clés de la production, telles que la teinture et la finition. La récupération et la réutilisation des fibres à elles seules n'atteindraient au mieux qu'une réduction des émissions à l'échelle du secteur de 10% dans la chaîne de valeur plus large des vêtements.

⊕ Même en atteignant l'objectif ambitieux de recycler 40% des fibres des vêtements d'ici 2030, le secteur ne parviendrait à réduire ses émissions que de 3 à 6%. Pour cette raison, s'attaquer aux zones d'impact communes à la fabrication linéaire et circulaire, telles que la forte **dépendance au charbon pour produire de la vapeur pour la teinture et la finition des tissus**, reste un élément crucial.⁹

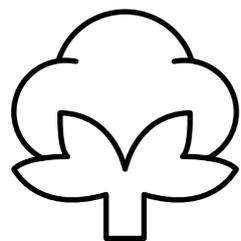
Matières

● Afin de faire des choix éclairés, nous vous indiquons au travers de ces « roues des matières » les clés de questionnement pour accompagner votre analyse et vos choix matières.

Ces paramètres-clés permettent l'appréciation des éléments nécessaires à un approvisionnement matière responsable.

La multiplicité des technologies et les différences selon les approvisionnements doivent en effet être entendus et échangés avec les fournisseurs afin de ne pas se réduire à des conclusions hâtives génériques sur une typologie de matières.





MATIÈRES NATURELLES VÉGÉTALES

Coton

Données de marché

- Fibre naturelle la plus employée - 23% de la production mondiale de fibres dont 24% de coton responsable (FairTrade/CMIA/BCI...).
- 0,9% de coton biologique¹.

Propriétés

- Fibre résistante, douce, respirante, hypoallergénique, bonne absorption de l'humidité, entretien facile.
- Faible pouvoir isolant, tendance à rétrécir et à froisser.

FIN DE VIE

- Recyclable, selon composition du tissu [cf. p.51].
- Fibre biodégradable, les tissus doivent eux être testés pour s'assurer de leur biodégradabilité sans incidence après traitements.

CERTIFICATIONS

- **Biologique** : OCS / GOTS / ROC / Eu Ecolabel
 - **Recyclé** : RCS / GRS
- Le coton recyclé est de plus en plus présent sur le marché, et peut-être employé jusqu'à 60% de la composition de la matière.



SOURCING RESPONSABLE

- **Biologique** GOTS ou ROC (à minima OCS). Privilégier l'approvisionnement local en Espagne ou Grèce.
- **Coton responsable** Fair Trade, CMIA et BCI.
- **Recyclé** GRS (à minima RCS), idéalement mélangé avec un coton biologique afin d'optimiser la qualité et assurer un prochain cycle de recyclage.
- Éviter les zones à risques sur le travail forcé : Ouzbékistan, Turkménistan, province du Xinjiang en Chine.

RESSOURCES

- Utilisation d'OGM et appauvrissement des sols en agriculture conventionnelle.
- Les pratiques d'agriculture biologique ou régénérative permettent de préserver la santé et l'activité organique des sols et favoriser la biodiversité.



EAU

- Irrigation importante et pollution de l'eau en agriculture conventionnelle due aux pesticides/fertilisants chimiques.
- Préférer les systèmes d'irrigation goutte-à-goutte, d'irrigation optimisée, l'agriculture pluviale ou les systèmes favorisant naturellement une meilleure rétention d'eau dans les sols comme l'agriculture biologique ou régénérative.



ÉNERGIE

- Favoriser les procédés de transformation avec énergie renouvelable.



SUBSTANCES

- Culture : pesticides, insecticides, fertilisants de synthèse en agriculture conventionnelle.
- Contrôler les intrants chimiques de teinture et ennoblement [cf. p.67].

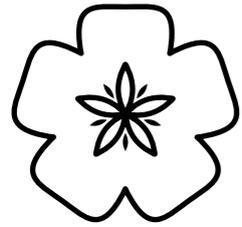


TOXICITÉ HUMAINE

- Toxicité des produits phytosanitaires de synthèse.



1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020



MATIÈRES NATURELLES VÉGÉTALES

Lin

Données de marché¹

- 0,4% de la production mondiale de fibres.
- 80% de la production en Europe.
- La France est le 1^{er} producteur.

Propriétés

- Naturellement vertueux et faible en impacts environnementaux.
- Fibre très résistante.
- Confortable, respirant, bonne absorption de l'humidité, thermorégulation - bonne ventilation et isolation modérée², absorbe bien la teinture.
- Peut s'affadir au soleil, tendance à froisser.

RESSOURCES

- Nécessite peu de pesticides, sa culture ne tolère que peu d'engrais afin d'optimiser sa résistance naturelle.
- Sa culture, rotative sur 6 à 7 ans, est bénéfique pour la qualité des sols et la biodiversité et augmente le rendement des cultures.³
- Sa pousse rapide se fait en 100 jours
- La filière européenne est sans OGM¹

FIN DE VIE

- Fibre biodégradable, les tissus doivent eux être testés pour s'assurer de leur biodégradabilité sans incidence après traitements.

CERTIFICATIONS

- **Filière Europe** (Fibre, filature, tissage/tricotage) : *Masters of Linen*[®]
- **Fibre Européenne** *European Flax*[®]
- **Biologique** *OCS* / *GOTS*



EAU

- Pas d'irrigation pour le lin européen, uniquement de l'eau pluviale à 99,9%
- Le rouissage à l'eau ou en cuve peut entraîner d'importantes consommations d'eau et de produits chimiques et nécessite un traitement approprié des eaux usées afin de ne pas générer de pollution des eaux. Ces procédés se trouvent majoritairement en Asie et ne sont plus en usage en Europe, où le rouissage est fait à terre, sans incidence environnementale.

ÉNERGIE

- Faible consommation d'énergie pour l'extraction de la fibre.
- Favoriser les procédés de transformation avec énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Contrôler les intrants chimiques de teinture et ennoblissement.

TOXICITÉ HUMAINE

- Très faible toxicité liée la production de la fibre.

1. CELC

2. Le lin européen: Etude Lin, Confort et Performance

3. Rapport de la commission au parlement européen et au conseil sur le secteur du lin et du chanvre



MATIÈRES NATURELLES ANIMALES

Laines

● Données de marché

- 1% de la production mondiale de fibres¹ dont 1% de laines biologiques¹.

● Propriétés

- Les propriétés varient selon le type de laines employées, leurs caractéristiques communes sont leur souplesse et confort au porter.
- Fort pouvoir isolant, thermorégulatrices, se froissent peu, absorbent bien l'humidité.
- Peuvent irriter la peau, tendance à boulocher, au feutrage, tendance à rétrécir si mouillées.

RESSOURCES

- L'impact du pâturage dépend des pratiques employées, il est fréquemment effectué sur terres non utilisables par l'agriculture et peut même contribuer à la régénération des terres.
- Cependant le surpâturage entraîne une perte de biodiversité et une érosion des sols (cas du cachemire).
- Les moutons peuvent être traités avec des insecticides et des fongicides pour les maintenir en bonne santé.

FIN DE VIE

- Recyclable mécaniquement.
- Fibre biodégradable, les tissus doivent eux être testés pour s'assurer de leur biodégradabilité sans incidence après traitements.

CERTIFICATIONS

- **Bien-traitance** *RWS / RMS / RAS*
- **Biologique** *OCS / GOTS / ROC / Eu Ecolabel*
- **Recyclé** *RCS / GRS*



SOURCING RESPONSABLE

- Laines françaises notamment au travers du programme *Tricolor*.
- Laine biologique.
- Toutes certifications garantissant la bien-traitance animale dont l'absence de mulesing.

EAU

- Utilisation importante d'eau pour le traitement de la fibre.

ÉNERGIE

- Le traitement de la fibre peut nécessiter une consommation d'énergie importante, favoriser les procédés de transformation avec énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Contrôler les détergents utilisés pour le nettoyage des laines, et les intrants chimiques utilisés pour la teinture et les ennoblisements pour rendre les laines lavables.

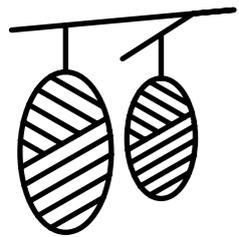
TOXICITÉ HUMAINE

- Pas d'impact sur la toxicité humaine lié à la production de la fibre.

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

MATIÈRES NATURELLES ANIMALES

Soie



Données de marché

- 160 000 tonnes.
- 0,15% de la production mondiale de fibres¹.

Propriétés

- Fibre longue, bonne absorption de l'humidité.
- Douce, se froisse peu, se teint facilement.
- S'affadit et se fragilise avec une exposition fréquente au soleil et à la transpiration, a tendance à rétrécir.

RESSOURCES

- Utilisation modérée de fertilisants & pesticides pour la culture des muriers, sources d'alimentation des vers à soie.

EAU

- Nécessite d'importantes quantités d'eau pour la culture des muriers et le traitement des cocons.
- Les traitements pour dissoudre la séricine peuvent entraîner une pollution aquatique si les eaux ne sont pas correctement filtrées.

ÉNERGIE

- Importante utilisation d'énergie afin de maintenir les cultures à une bonne température et au bon taux d'humidité, ainsi que pour les procédés de traitements des cocons.
- Favoriser les procédés de transformation avec énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Contrôler les substances employées lors de l'élevage des vers à soie, pour leur traitement, ainsi que les intrants chimiques de teinture et ennoblissement.

TOXICITÉ HUMAINE

- Les produits phytosanitaires de synthèse pour la culture du murier ainsi que les traitements liés à l'élevage des vers à soie ont une incidence importante sur la santé des travailleurs.

FIN DE VIE

- Recyclable mécaniquement.
- Fibre biodégradable, les tissus doivent eux être testés pour s'assurer de leur biodégradabilité sans incidence après traitements.

CERTIFICATIONS

- **Biologique** OCS / GOTS
- **Bien-traitance** Ahimsa silk ou Peace Silk, où les cocons ne sont pas étouffés et ébouillantés, laissant la chrysalide éclore.



SOURCING RESPONSABLE

- Soie biologique.



1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020



MATIÈRES ARTIFICIELLES

Matières cellulosiques 1^{re} génération

Données de marché

- 6% de la production mondiale de fibres¹.
- 40 à 50% des ressources sont certifiés FSC/PEFC¹.

Propriétés

- **Viscose** Toucher doux, soyeux, se teint facilement, facile d'entretien, faible résistance, à tendance à rétrécir.
- **Modal** Très doux, fluide, absorbe bien l'humidité, bonne résistance.
- **Cupro** soyeux, fluide, thermorégulateur, facile d'entretien, résistance moyenne.
- **Lyocell** Toucher doux, résistant, bonne absorption de l'humidité, respirant.



RESSOURCES

- La gestion des parcelles est essentielle afin de prévenir tout risque de déforestation.
- Afin d'encourager une économie circulaire, il est possible d'utiliser des co-produits de l'industrie agro-alimentaire (feuilles, graines, pailles) comme ressource cellulosique.

FIN DE VIE

- Recyclable mais peu développé.
- Fibre biodégradable, les tissus doivent eux être testés pour s'assurer de leur biodégradabilité sans incidence après traitements.

CERTIFICATIONS

- **Traçabilité et gestion des ressources**

PEFC / FSC



SOURCING RESPONSABLE

- Entreprises référencées par l'ONG Canopy.
- Cellulosiques responsables : Eco vero™ / Refibra™ / et le Lyocell.
- Cellulosiques issus de chanvre ou résidus agricoles : Agraloop™ de Circular System / Iroony de RBX Creations / Spinnova®

EAU

- Consommation d'eau importante pour les procédés de transformation.
- Un traitement rigoureux des eaux usées est indispensable pour prévenir tout risque de toxicité aquatique.
- Préférer les systèmes en boucle fermée type Lyocell où les eaux sont traitées et réemployées.

ÉNERGIE

- Consommation d'énergie importante sur l'ensemble de la chaîne de valeur.
- Favoriser les procédés de transformation avec énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- La viscose et le modal utilisent des solvants toxiques non réutilisables.
- Favoriser les systèmes en boucle fermée comme le Lyocell où les solvants sont réemployés.
- Contrôler les intrants chimiques de transformation de la pulpe, de teinture et d'ennoblissement.

TOXICITÉ HUMAINE

- Les substances chimiques employées peuvent présenter des risques majeurs pour la santé des travailleurs et pour les populations environnantes dus aux émissions gazeuses et aux rejets aqueux non traités.

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

MATIÈRES ARTIFICIELLES

Matières cellulosiques issues du recyclage

Données de marché

- 1% des matières artificielles sont issues du recyclage¹. De nombreux projets de R&D indiquent une prochaine augmentation significative de ce chiffre¹.
- En 2030 50% des matières artificielles pourraient être issues du recyclage².

Propriétés

- Les nouvelles générations de matières artificielles issues du recyclage présentent des caractéristiques similaires aux matières cellulosiques conventionnelles : douceur, bonne absorption de l'humidité et respirabilité.

RESSOURCES

- Ces matières sont développées par recyclage chimique et revalorisent les déchets de pré/post consommation textiles.
- La composition initiale de la matière recyclée doit contenir au moins 80% de fibre cellullosique.
- La majorité des développements actuels sont issus de coton recyclé.

EAU

- Les entreprises produisant ces nouvelles générations de matières emploient des systèmes en boucle fermée où les eaux sont traitées et réemployées.

ÉNERGIE

- Procédés énergivores, veiller aux procédés de transformation avec énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Les développements de cellullosiques recyclés ont pour objectif de pallier les précédentes technologies nocives et reposent sur des solvants réutilisables et non toxiques, et suivent notamment les cahiers des charges de ZDHC [cf. p.69].
- Les substances employées pour la teinture et l'ennoblissement seront à monitorer également.

TOXICITÉ HUMAINE

- Comme pour toute matière artificielle les émissions gazeuses et les eaux usées liées aux solvants peuvent présenter un risque sanitaire pour les communautés locales et les écosystèmes si un traitement rigoureux n'est pas effectué, il est donc nécessaire de s'assurer du bon traitement des émissions et effluents.

FIN DE VIE

- Potentiellement recyclable, ces matières étant présentes depuis peu sur le marché, elles n'ont donc pas encore connu un nouveau cycle de vie au travers d'un second recyclage.

CERTIFICATIONS

- **Recyclé** RCS / GRS

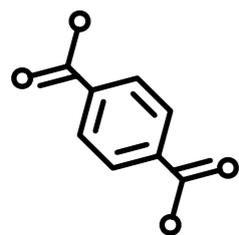


SOURCING RESPONSABLE

- NucyclTM d'Evru.
- InfinnaTM d'Infinited fibers.
- Circulose[®] de Renewcell.

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

2. Canopy Style



MATIÈRES SYNTHÉTIQUES

Polyester

Données de marché

- Fibre synthétique la plus employée.
- 52% de la production mondiale de fibres¹.
- 14% du polyester est recyclé.
- 1% est biosourcé².

Propriétés

- Sèche vite, résistant, bonne élasticité, idéal pour faire des plissés.
- Toucher sec, nécessite d'être teint à haute température, absorbe peu l'humidité.
- Ses versions recyclées et biosourcées présentent des caractéristiques similaires.

***Biosourcé** désigne les produits dérivés de tout ou partie de la biomasse, tels que les plantes, les arbres, ou les animaux. La biomasse peut avoir subi un traitement physique, chimique ou biologique.

Concernant **les matières synthétiques le terme s'applique pour les polymères issus de la biomasse** (ressources végétales, déchets organiques), en substitution des ressources pétrochimiques.

L'intérêt environnemental d'une matière biosourcée dépendra du type de matière première, du pays de production et des techniques agricoles employées. Bien qu'utilisant des matières premières renouvelables, l'idéal est d'employer des ressources de « seconde génération » tels que les résidus de l'agriculture, afin de ne pas générer de nouvelles cultures intensives uniquement pour ces développements.

RESSOURCES

- Lorsque le polyester vierge est issu de la pétrochimie il implique un appauvrissement des ressources fossiles et de fortes émissions de gaz à effet de serre lors de sa transformation.
- Les alternatives recyclées ou biosourcées permettent une optimisation des ressources.

EAU

- Selon sa structure de nombreuses micro-particules plastiques peuvent être libérées lors des étapes de traitements et d'entretien du produit et sont également des éléments persistants dans l'environnement.

ÉNERGIE

- Procédés de transformation énergivores.
- Favoriser l'emploi d'énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Utilisation importante de substances chimiques, à monitorer à tous niveaux de la chaîne de valeur.

TOXICITÉ HUMAINE

- L'exposition à certaines substances telles que l'antimoine soulève des questions de toxicité lors de son développement.

FIN DE VIE

- Recyclable.
- Certains biosourcés sont biodégradables et nécessitent d'avoir subi des tests pour s'en assurer.

CERTIFICATIONS

- **Recyclé** RCS / GRS
- **Biosourcé** OKBiobased

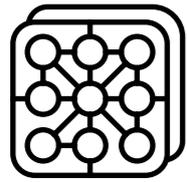


SOURCING RESPONSABLE

- **Polyester issu de recyclage mécanique :** *Newlife*[®] / *Repreve*[®] / *Seaqual*[®] / *Bionic*[®]
- **Polyester issu de recyclage chimique :** *EcoPET*[®] / *Renu*[®]
- **Alternatives biosourcées au polyester :** *Kintra Fibers*[®] / *Ecodear*[®] / *PTT Sorona*[®] / *PLA Ingeo*[®]

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

2. EN 16575:2014



MATIÈRES SYNTHÉTIQUES

Polyamide

Données de marché

- 5% de la production mondiale de fibres¹.

Propriétés

- Doux, souple, bonne élasticité, hydrophobe, entretien facile, ne se froisse pas.
- Toucher froid, sensible aux UV.
- Les polyamides recyclés et biosourcés* présentent des caractéristiques similaires.
- Hydrophobe, résistant, (peut être teint dans une grande gamme de couleur).

***Biosourcé** désigne les produits dérivés de tout ou partie de la biomasse, tels que les plantes, les arbres, ou les animaux. La biomasse peut avoir subi un traitement physique, chimique ou biologique.

Concernant **les matières synthétiques le terme s'applique pour les polymères issus de la biomasse** (ressources végétales, déchets organiques), en substitution des ressources pétrochimiques.

L'intérêt environnemental d'une matière biosourcée dépendra du type de matière première, du pays de production et des techniques agricoles employées. Bien qu'utilisant des matières premières renouvelables, l'idéal est d'employer des ressources de « seconde génération » tels que les résidus de l'agriculture, afin de ne pas générer de nouvelles cultures intensives uniquement pour ces développements.

RESSOURCES

- Le polyamide vierge issu de la pétrochimie implique une diminution des ressources fossiles et de fortes émissions de gaz à effet de serre lors de sa transformation.
- Les alternatives recyclées ou biosourcées permettent une optimisation des ressources.

FIN DE VIE

- Recyclable.
- Certains biosourcés sont biodégradables et nécessitent d'avoir subi des tests pour s'en assurer.

CERTIFICATIONS

- **Recyclé** RCS / GRS
- **Biosourcé** OKBiobased



SOURCING RESPONSABLE

- **Polyamide issu de Recyclage mécanique** Q-Nova® / Renycle®
- **Polyamide issu de recyclage chimique** Econyl® / Cyclead®
- **Biosourcé** Evo® / Rilsan® / Biofeel®

EAU

- Les microplastiques libérés lors des étapes de traitements et d'entretien du produit contribuent à la pollution des eaux et sont persistants dans l'environnement.

ÉNERGIE

- Procédés de transformation énergivores.
- Favoriser l'emploi d'énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Utilisation importante de substances chimiques, à monitorer à tous niveaux de la chaîne de valeur.

TOXICITÉ HUMAINE

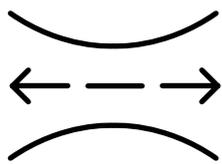
- La production de polyamide émet des émissions gazeuses toxiques.

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

2. EN 16575:2014

MATIÈRES SYNTHÉTIQUES

Élasthane



Données de marché

- 0,77% de la production mondiale de fibres¹.

Propriétés

- Excellente élasticité, ne froisse pas, bonne résistance à l'abrasion.
- S'altère au chlore et aux UV.
- L'emploi d'élasthane est un frein au recyclage des tissus.

RESSOURCES

- L'élasthane, au même titre que le polyester et le polyamide vierge, implique une diminution des ressources fossiles et de fortes émissions de gaz à effet de serre lors de sa transformation.
- Quelques alternatives issues du recyclage ou biosourcées sont aujourd'hui disponibles afin d'optimiser les ressources.

FIN DE VIE

- L'élasthane recyclé peut s'obtenir uniquement à partir de résidus de production de la fibre.

CERTIFICATIONS

- **Recyclé** RCS / GRS
- **Biosourcé** OKBiobased



SOURCING RESPONSABLE

- **Recyclé**
Asahi Kasei Roica™ / Spanflex™ recycled elastane

- **Biosourcé**
Lycra® 162R / Lycra® T400® EcoMade
Le polyester Lycra T400® Ecomade peut être employé pour son élasticité comme alternative à l'élasthane.
Le PTT *Sorona®* présente également une bonne élasticité.

EAU

- L'élasthane constitue une source de micro-particules plastiques persistantes dans l'environnement, de sa création à sa fin de vie.

ÉNERGIE

- Procédés de transformation énergivores.
- Favoriser l'emploi d'énergie renouvelable.

SUBSTANCES

- Utilisation importante de substances chimiques, à monitorer à tous niveaux de la chaîne de valeur.

TOXICITÉ HUMAINE

- Les solvants employés dans la fabrication de l'élasthane présentent un risque de toxicité.

1. Textile exchange Preferred Material Market Report 2020

Teinture et ennoblissement

● Étapes indispensables à la transformation du produit, les procédés de teinture et ennoblissement nécessitent d'importants volumes d'eau et de substances chimiques qui restent un challenge important aujourd'hui dans le développement de produits éco-conçus.

Évolution des outils de management chimique

La digitalisation offre aujourd'hui la possibilité de collecter et vérifier les données concernant les opérations chimiques, et permet une communication plus **transparente entre fournisseurs et donneurs d'ordre**.

Au-delà d'identifier les substances chimiques à remplacer dans la chaîne de production, la plateforme *ChemSec* établit une notation des producteurs chimiques les plus avancés pour réduire leur empreinte chimique, et propose également une **marketplace** renseignant les **alternatives sûres** à employer. De son côté la base de données *The Bhive*[®] **évalue les intrants chimiques** en enregistrant ou scannant leurs étiquettes avec un smartphone. L'inventaire obtenu permet de vérifier la conformité avec les attentes environnementales des marques ou les pré-requis des certifications, et s'inscrit dans un processus d'amélioration continue en facilitant le suivi de l'élimination d'intrants dangereux dans la chaîne de valeur.

Optimiser les procédés de teinture afin de réduire l'impact environnemental

Les étapes de pré-traitement avant teinture sont encore fréquemment des processus chimiques impactants. Certaines technologies propres comme *Colorzen*[®] permettent le **prétraitement du coton, sans substances chimiques toxiques** et permettant une meilleure absorption et un bon rendement de la teinture. Plusieurs options peuvent aujourd'hui s'envisager lorsqu'il s'agit de textile coloré.

La sobriété

L'utilisation de **fibres non-teintes** (laines, lin, chanvre, coton naturellement colorés) connaît un bel essor afin d'éviter l'étape de teinture. Elle permet de réduire les temps de traitement et surtout de minimiser les impacts environnementaux, tout en ayant un discours le plus sensé sur la limitation des impacts.

Teindre dans la masse

We are SpinDye[®] développe un polyester recyclé teint dans la masse. **Le pigment est incorporé dans la solution** de filage avant extrusion, et garantit ainsi une couleur à cœur qui ne s'affadit pas.

Indidye[®] a développé une gamme de teinture naturelle, pour le coton et les cellulosiques où les colorants végétaux liquides se fixent grâce à des **traitements ultra-sons qui permettent aux colorants de pénétrer au cœur de la fibre**. La technologie fonctionne sans mordants chimiques, métaux ou sels, et est approuvé par GOTS.

Dans l'objectif d'amoinrir les impacts liés à l'empreinte aquatique, il est nécessaire d'avoir recours à des technologies plus économes en eau, et à des infrastructures permettant le traitement et la réutilisation des eaux usées.

Les émissions gazeuses liées aux traitements et la potentielle pollution de l'air qu'elles peuvent engendrer devront être anticipées avec des systèmes d'extraction et traitements de ces rejets.

Teinture et ennoblissement

Opter pour les teintures naturelles

Greendyes propose des teintures naturelles, conformes aux critères exigeants de l'industrie de **stabilité et reproductibilité** et répondant aux critères Cradle to Cradle. Elles peuvent être utilisées sur matières cellulosiques, laine et soie.

Archroma Earthcolors[®] développe des pigments à haute performance synthétisés **à partir de résidus de l'agriculture** et non de pétrochimie, contribuant ainsi à une économie circulaire et approuvés par BlueSign, Gots et Cradle to Cradle.

Couleur à haute pression et technologies économes en eau

Afin de réduire les volumes d'eau les alternatives autour de CO₂ à haute pression se développent. *Applied separations* et *Dyecoo* développent des teintures dans un processus en boucle fermée où **le CO₂ est surpressurisé et acquière ainsi un pouvoir solvant** permettant au colorant de se dissoudre facilement.

Du côté du denim le « foam indigo » présente une belle avancée nécessitant moins d'intrants chimiques, **l'indigo est diffusé en mousse**, avec de l'azote servant

d'actif pour améliorer l'absorption des fils. Ces systèmes de mousses peuvent également être employés pour appliquer les apprêts de finissage.

Biotechnologie

Indigo synthétisé à partir de bactéries chez *huue*, couleurs vibrantes chez *Pili* et *Colorifix*, la **fermentation** permet aux micro-organismes de décomposer des ressources renouvelables et les remodeler en colorants. Cependant ces innovations doivent désormais passer à échelle industrielle afin de pouvoir répondre aux besoins de la filière.

Favoriser les technologies d'ennoblissement alternatives

➊ Désormais disponibles à grande échelle, les traitements **au laser ou à l'ozone** permettent une diminution majeure de l'emploi d'eau, d'énergie et de substances chimiques dans les procédés de **finissage du denim**. Le laser permet d'abraser la toile en surface pour lui donner un aspect vieilli sans avoir recours aux procédés toxiques de vaporisation de permanganate de potassium, sablage, ou stone washing. Il permet un marquage précis et reproductible aisément, et au-delà de l'aspect usé, permet aussi de créer des motifs sur la toile. Pour un blanchiment plus uniforme, les traitements à l'ozone permettent également d'éliminer l'excès d'indigo et d'obtenir un denim avec un coloris plus clair selon la concentration d'ozone et le temps d'application.

➋ Autre classe de substances à éliminer dans des développements éco-responsables, les composants perfluorés PFC et PFOA qui se retrouvent dans une multitude de traitements **anti taches et déperlants**. Leur emploi devient cependant de plus en plus controversé. Ils présentent des risques avérés pour le système endocrinien et leur structure les empêche de se dégrader car ils se lient aux protéines sanguines ce qui empêche leur élimination du corps¹¹. S'il est difficile de développer des alternatives sans sacrifier la fonctionnalité, des membranes et enductions se développent désormais **exempts de PFC ou PFOA**. Certaines tirent partie du biomimétisme comme le Chitosan, dérivé de coquilles de crustacés naturellement hydrophobe, qui se présente comme une solution sûre aux revêtement perfluorés. Ce biopolymère peut également apporter une infroissabilité aux textiles ce qui ouvre son champ d'applications. D'autres enductions synthétisées à partir de ressources naturelles renouvelables, comme les nanoparticules de liège, sont déjà en application sur les textiles techniques comme substitution et reconnus non toxiques.

11. Suzanne E.Fenton, Environment Health Persepectives

Certifications et initiatives

La première étape d'un approvisionnement responsable passe souvent par le choix de matières certifiées, garantes de répondre à des critères pertinents et vérifiables. Une multitude d'initiatives, labels et certifications peuvent accompagner les choix, voici un éclairage par catégories d'une vingtaine d'entre eux les plus en déploiement sur le marché.

LABELS ENVIRONNEMENTAUX		EU ECOLABEL	<ul style="list-style-type: none"> L'Écolabel européen encadre les substances dangereuses pour l'environnement et pour la santé, atteste de la réduction de la pollution de l'air et de l'eau durant la production des fibres, garantit de l'absence de rétrécissement des textiles, et de la résistance des couleurs.
		BLUESIGN®	<ul style="list-style-type: none"> Bluesign® audite les entreprises au travers de critères sociaux et environnementaux, garant de la non-toxicité au travers de la gestion des substances chimiques, de l'eau, de l'énergie, et émissions de CO₂.
		OEKO-TEX Passport OEKO-TEX STeP OEKO-TEX Made in Green	<ul style="list-style-type: none"> Oeko-tex Passport encadre les intrants chimiques, Step garantit la conformité de critères sociaux et environnementaux lors des étapes de transformation du produit, Made in Green associe les critères de SteP et de Standard 100.
INNOCUITÉ		OEKO-TEX Standard 100 OEKO-TEX Leather Standard	<ul style="list-style-type: none"> Standard 100 pour les textiles et Leather standard pour le cuir prennent en compte les substances réglementées et non réglementées pouvant être nocives pour la santé humaine, afin de garantir l'innocuité du produit fini.
		ZDHC	<ul style="list-style-type: none"> Zero Discharge of Hazardous Chemicals a pour objectif l'élimination des substances chimiques polluantes de la chaîne de valeur. La liste de substances restreintes indique les intrants à exclure ou à utiliser selon des concentrations définies.
COTON RESPONSABLE		FAIR TRADE	<ul style="list-style-type: none"> Fair Trade garantit le respect des conventions de l'OIT, la gestion durable de l'eau (apports principalement pluviaux), la rotation des cultures et l'utilisation de compost. En plus d'interdire l'utilisation d'OGM, les fertilisants de synthèse utilisés sont restreints à une liste stricte.
		CMIA	<ul style="list-style-type: none"> Cotton Made in Africa repose sur une agriculture pluviale uniquement. Toujours dans une volonté de conservation des sols, les OGM sont proscrits, l'usage de compost ou de fumier est encouragé et la rotation des sols est obligatoire.
		BCI	<ul style="list-style-type: none"> Better Cotton Initiative limite l'usage de pesticides, favorise la santé des sols, veille à la gestion de l'eau, promeut des conditions de travail décentes. Un système de traçabilité intégrale sera mis en place à horizon 2022.
BIOLOGIQUE		OCS	<ul style="list-style-type: none"> Organic Content Standard atteste de la présence et de la quantité de matière biologique dans un produit fini, du traitement à sa distribution.
		GOTS	<ul style="list-style-type: none"> Global Organic Textile Standard certifie un produit composé de minimum 70% de fibre biologique et encadre la consommation d'eau et d'énergie, l'usage de produits chimiques à faibles impacts, la gestion de déchets et le traitement des eaux usées. GOTS s'assure du respect et de l'amélioration des conditions de travail selon les critères de l'OIT.
		ROC	<ul style="list-style-type: none"> Les 3 piliers de Regenerative Organic Certified résident sur la santé des sols au travers de pratiques biologiques, sur des normes élevées de bien-traitance animale, et sur l'assurance de conditions équitables en constante amélioration pour les agriculteurs et travailleurs.

Certifications et initiatives

GESTION DES FORÊTS		FSC	<ul style="list-style-type: none"> ● Forest Stewardship Council définit des exigences afin de promouvoir la conservation et la restauration des forêts, conserver la biodiversité, respecter les droits des travailleurs, des peuples autochtones et des usagers, et créer une valeur ajoutée économiquement viable pour les populations locales.
		PEFC	<ul style="list-style-type: none"> ● Program for the Endorsement of Forest Certifications fixe des normes de gestion des forêts, élaborées par les parties prenantes locales, permettant aux pays d'adapter les exigences de gestion durable à leur contexte national, tout en étant en accord avec les standards internationaux fixés par PEFC.
		CANOPYSTYLE	<ul style="list-style-type: none"> ● CanopyStyle établit des lignes directrices pour l'approvisionnement de produits issus de bois afin d'atteindre des objectifs environnementaux liés à la conservation et la protection des forêts.
RECYCLÉ		RCS	<ul style="list-style-type: none"> ● Recycled Claim Standard renseigne la présence de 5% ou plus de matière recyclée, et permet une traçabilité tout au long de la chaîne de production.
		GRS	<ul style="list-style-type: none"> ● Global Recycled Standard s'assure de la présence de 20% minimum de matière recyclée, de la gestion des intrants chimiques ainsi que de critères environnementaux et sociaux tout au long de la chaîne de valeur.
BIOSOURCÉ		OK-BIOBASED	<ul style="list-style-type: none"> ● OK-Biobased indique le contenu de matières premières renouvelables. Selon le pourcentage déterminé lors des analyses, le produit sera certifié avec 1, 2, 3 ou 4 étoiles.
CIRCULARITÉ / BIODEGRADABILITÉ		CRADLE TO CRADLE	<ul style="list-style-type: none"> ● Cradle to Cradle vérifie la non-toxicité sur l'humain et l'environnement des intrants chimiques, la capacité de réutilisation des matériaux, l'emploi d'énergie renouvelable afin de minimiser les émissions de carbone, la gestion de l'eau et l'application de critères sociaux.
		OK BIODEGRADABLE	<ul style="list-style-type: none"> ● OK Biodegradable certifie la capacité d'un produit à se décomposer en mer, sol, ou eau douce sans effets néfastes pour l'environnement.
BIEN-TRAITANCE ANIMALE		RWS RMS RAS	<ul style="list-style-type: none"> ● Responsible Wool Standard, Responsible Mohair Standard et Responsible Alpaca Standard garantissent la bien-traitance animale et la santé des sols sur lesquels pâturent les animaux. La pratique de mulesing est interdite. Ces laines sont traçables sur l'ensemble de la chaîne de valeur.
		RDS	<ul style="list-style-type: none"> ● Responsible Down Standard garantit la bien-traitance animale tout au long de la chaîne d'approvisionnement du duvet, de la ferme à la confection en passant par l'abattage et la transformation. L'élevage en cage, le gavage, et le plumage à vif sont interdits.
		LEATHER WORKING GROUP	<ul style="list-style-type: none"> ● Leather Working Group certifie des critères sociaux et environnementaux. Il intègre la traçabilité permettant de remonter la matière jusqu'à l'abattoir, des exigences pour gérer le risque de déforestation et de hauts standards de traitements des effluents. L'emploi et la gestion des intrants chimiques, de l'eau et des déchets sont bien encadrés.

Check-list approvisionnement matières – I

● La checklist accompagne la mise en œuvre d'une **stratégie d'achats matières responsable**. Elle souligne la nécessité de **casser les silos** et de favoriser le collaboratif comme clé de la nouvelle excellence. **La co-construction avec les parties prenantes** se pose comme fondement de la réussite de chacun, dans une perspective de **développement pérenne** ne se limitant pas à une unique stratégie des coûts.

LIGNES DIRECTRICES	QUI ?	QUESTIONS-CLEFS :	COMMENT FAIRE ?
<p>1</p> <p>FAIRE DES CHOIX MATIÈRES ÉCLAIRÉS</p>	<p>Achats</p> <p>Style</p>	<input type="radio"/> Quels sont les impacts sur la biodiversité ?	<p>↳ Demander aux fournisseurs des informations sur :</p> <p>→ Matières premières encadrées par des cahiers des charges. <i>Gestion du bois, ressources biologiques...</i></p> <p>→ Quantité d'eau utilisée, type d'eau (pluviale/irrigation), réutilisation des eaux en boucle fermée, traitement par des stations d'épuration.</p> <p>→ Gestion des intrants chimiques et analyse des émissions dans l'air liées. <i>Chem sec et Bhive peuvent permettre ce suivi.</i></p> <p>→ Le type d'énergie employée pour minimiser l'émission de GES.</p> <p>↳ La bonne gestion de l'ensemble de ces points permettra de prévenir les risques quant à la toxicité humaine.</p>
		<input type="radio"/> Quelle est l'empreinte aquatique ?	
		<input type="radio"/> Comment est contrôlée la chimie ?	
		<input type="radio"/> Quel type d'énergie est utilisée ?	
<p>2</p> <p>PRENDRE CONSCIENCE ET FAIRE UN ÉTAT DES LIEUX</p>	<p>Achats</p> <p>Style</p>	<input type="radio"/> Analyser l'offre matière.	<p>→ Lister les matières employées et identifier leurs impacts,</p> <p>→ Inventorier les matières résiduelles et leurs débouchés possibles.</p>
		<input type="radio"/> Identifier les choix matières les plus impactants.	<p>→ Mettre en perspective les impacts matières liés aux volumes de production.</p>
		<input type="radio"/> Suivi des audits et certifications.	<p>→ Consulter les résultats d'audits sociaux et environnementaux,</p> <p>→ Vérifier les dates de validité des certifications.</p>
		<input type="radio"/> Identifier la traçabilité de la matière.	<p>→ Collecter les informations d'ennoblissement/teinture/tissage ou tricotage/ filature/ fibre.</p>

Check-list approvisionnement matières – 2

LIGNES DIRECTRICES	QUI ?	QUESTIONS-CLEFS :	COMMENT FAIRE ?
<p>3</p> <p>ACCOMPAGNER SES FOURNISSEURS DANS LA TRANSITION</p>	<p>Achats RSE</p>	<input type="radio"/> S'assurer de la démarche RSE de ses partenaires.	<ul style="list-style-type: none"> → Consulter leur charte RSE. → Instaurer un code de conduite fournisseurs. → Mise en place de bonnes pratiques, <i>Initiative for Compliance and Sustainability</i> peut permettre de consolider ces éléments.
		<input type="radio"/> Constater la réalité du terrain.	<ul style="list-style-type: none"> → Instituer des visites régulières et évaluer la performance des fournisseurs sur des critères sociaux et environnementaux.
		<input type="radio"/> Contribuer à développer des filières durables.	<ul style="list-style-type: none"> → Encourager les fournisseurs à investir dans l'innovation avec l'acquisition de technologies plus économes en eau/énergie/ressources. → Joindre ses forces à une autre marque pour créer des programmes générant du volume et permettre le retour sur investissement.
		<input type="radio"/> Aller au-delà de la réglementation.	<ul style="list-style-type: none"> → Transmettre aux fournisseurs une liste de substances chimiques restreintes ou interdites.
<p>4</p> <p>CHOISIR SA POSITION ET ÉTABLIR UNE STRATÉGIE</p>	<p>Achats RSE Direction</p>	<input type="radio"/> Prioriser ses engagements.	<ul style="list-style-type: none"> → Établir un classement des priorités selon la vision de la marque. <i>Innocuité, sauvegarde de la biodiversité, économies d'eau, génération de déchets...</i> → Consolider un plan quinquennal de mise en œuvre de solutions répondant à ces objectifs.

Verbatims

“ Concevoir pour la circularité ”

Nous exigeons des fournisseurs des matières aptes au recyclage. En cas de mix de matières, faute d'alternative, nous imposons qu'il soit composé de matières qui puissent se recycler ensemble.

Marie-Emmanuelle Demoures Directrice de l'offre et de la RSE
BALZAC PARIS

“ Aller au-delà de la conformité ”

Notre cahier des charges cible en particulier les substances réputées toxiques, sur la base de la réglementation en vigueur et aussi, des alertes émises par les ONG, dont Greenpeace.

Grégory Darcy Responsable Développement Durable
FAST RETAILING

“ Co-développé pour durer ”

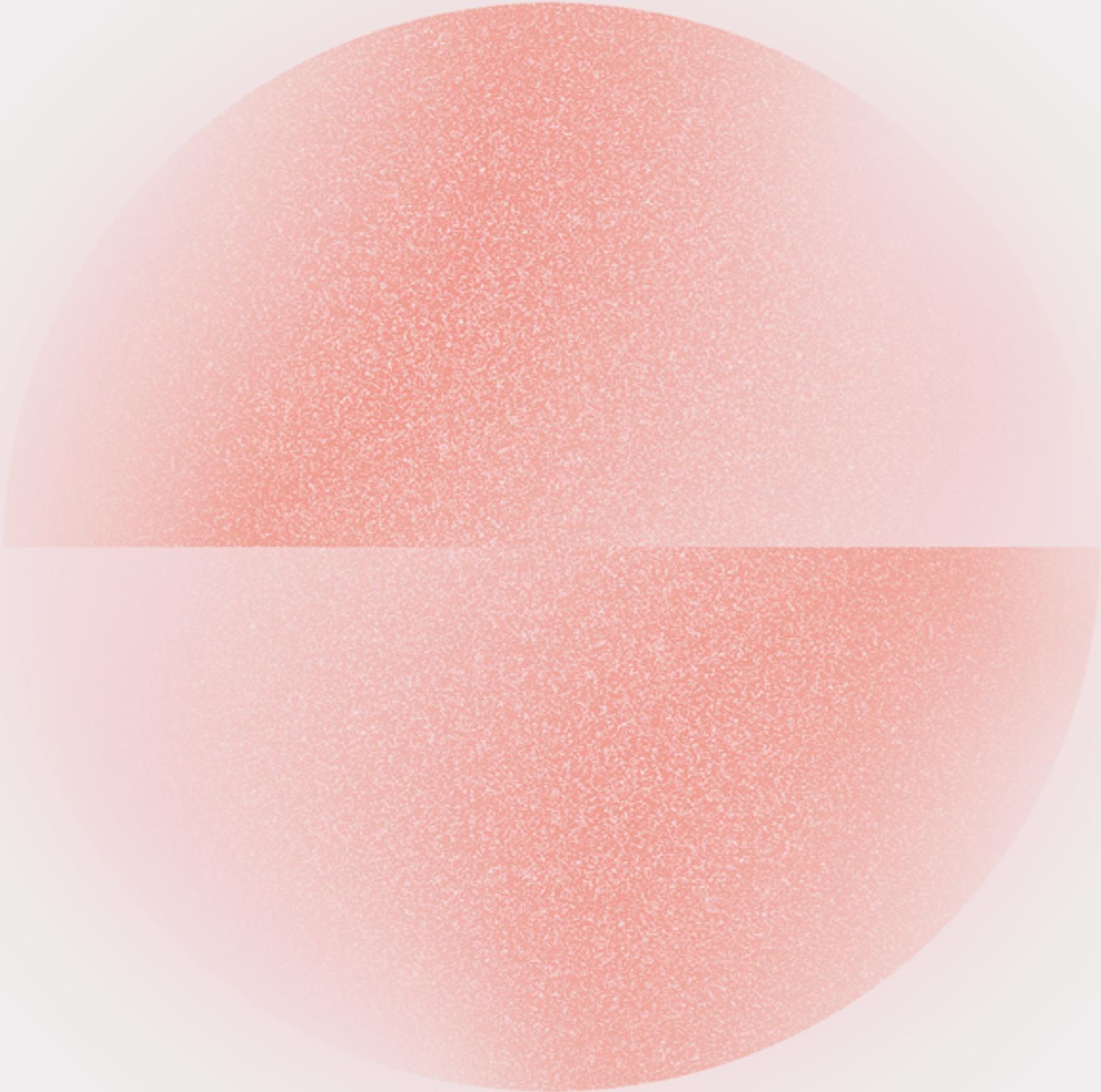
Nous avons notre propre cahier des charges, co-conçu avec l'aide de nos consommateurs, sur la base d'un questionnaire sur l'usure, les points de fragilité observés à l'usage, notamment.

Julia Faure Co-fondatrice
LOOM

“ Le challenge de la traçabilité ”

Obtenir les certificats et toutes les informations répondant à nos exigences de naturalité et de respect des normes sociales relève encore du parcours du combattant.

Laure Maltête Product developer
DE BONNE FACTURE



www.lingeriefrancaise.com
ksfar@la-federation.com

www.pretaporter.com
communication@pretaporter.com

www.promas-international.fr

Juillet 2021