

Guide et recommandations à usage des  
**ACHETEURS PUBLICS**

Textile - Habillement / Chaussures

#Édition Novembre 2022



# SOMMAIRE

Page 06 Introduction

---

## **LA FILIÈRE TEXTILE - HABILLEMENT**

Page 07 Description des caractéristiques de la filière

Page 11 Présentation globale des enjeux liés aux différentes étapes de production

Page 16 Eléments pour guider l'acheteur public

---

## **LA FILIÈRE CHAUSSURES**

Page 27 Description des caractéristiques de la filière

Page 30 Présentation globale des enjeux liés aux différentes étapes de production

Page 35 Eléments pour guider l'acheteur public

---

## **RSE : RÉGLEMENTATION ET CRITÈRES SPÉCIFIQUES COMMUNS**

Page 39

Page 40 Point sur les Réglementations environnementales

Page 42 Respect du règlement REACH

Page 44 Recyclage

Page 47 Labels

Page 52 Caractéristiques sociales

---

## **RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES COMPLÉMENTAIRES**

Page 55

Page 56 Détermination des critères et pondération

Page 57 Sourcing

Page 60 Allotissement des marchés

Page 61 Tests et contrôles

---

Page 63 **SYNTHÈSES DES RECOMMANDATIONS**

---

Page 65 **BIBLIOGRAPHIE**

---

Page 66 **REMERCIEMENTS**

---



**MINISTÈRE  
DE L'ÉCONOMIE,  
DES FINANCES  
ET DE LA SOUVERAINETÉ  
INDUSTRIELLE ET NUMÉRIQUE**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

**A**vec 4 700 entreprises, les industries du textile, de l'habillement et de la chaussure maintiennent en France 100 000 emplois. Elles ont généré en 2020 près de 29 milliards € de chiffre d'affaires, dont plus de 18 milliards € réalisés à l'international.

Dans une filière si riche pour l'économie française, il est important d'éclairer les acheteurs publics sur la chaîne de valeur des secteurs concernés, d'en montrer la complexité et la diversité des maillons. Ce guide, outil concret et pragmatique, aidera les acheteurs publics à mieux connaître les produits auxquels ils font appel. Il doit constituer une source utile d'information sur les éventuels leviers d'action à mobiliser pour optimiser l'impact des politiques d'achat sur l'économie et les filières françaises et européennes, développer un approvisionnement responsable par les acheteurs publics et systématiser les clauses d'achat favorables aux producteurs français et européens : qualité et durabilité des matières, matières recyclées, soutenabilité des conditions de production, réduction de l'impact environnemental, etc.

Les acheteurs publics disposent d'une marge de manœuvre significative pour établir les critères de choix des offres et la pondération de ces critères. La stratégie des achats publics pourra s'appuyer plus fortement sur d'autres facteurs que le prix pour ne pas faire peser l'ensemble de la stratégie des achats sur la recherche du prix le plus bas et en définissant des indicateurs permettant de mesurer la performance sur les critères autres qu'économiques.

Aujourd'hui, du fait de la prise en compte croissante de nos impératifs notamment climatiques, les exigences des acheteurs publics doivent se renforcer. Afin d'être à la hauteur de ce devoir d'exemplarité, la loi "Climat et résilience", promulguée en août 2021, prévoit qu'au plus tard en 2026, les enjeux environnementaux et sociaux devront en principe être pris en compte dans les spécifications techniques du besoin, les conditions d'exécution et les critères d'attribution des marchés publics et des contrats de concession. Il est important que les acheteurs publics soient éclairés sur ces enjeux dans le secteur du textile, de l'habillement et des chaussures et que les TPE/PME françaises, qui ont de nombreux avantages à faire valoir, tant sur la performance environnementale et sociale que sur l'innovation ou la qualité de service proposée, puissent valoriser leurs atouts dans les marchés publics.

Ce guide est le fruit d'un travail mené dans le cadre du Comité stratégique de filière Mode et Luxe par les fédérations professionnelles et les entreprises de la filière, en lien avec les services du ministère de l'Économie, des Finances et de la Souveraineté industrielle et numérique. Il traduit cette volonté concertée d'œuvrer en soutien à une filière emblématique de la richesse productive française. Avec ce guide, nous souhaitons que les acteurs publics puissent être un levier de compétitivité pour les entreprises de la filière Mode et Luxe française.

**Bruno Le Maire**

*Ministre de l'Économie, des Finances  
et de la Souveraineté industrielle et numérique*

# ÉDITO

La crise sanitaire a montré à la fois la fragilité des chaînes d'approvisionnement mondiales (de produits finis de tissus, d'accessoires, etc.) mais aussi la formidable capacité de la filière Mode et Luxe française à collaborer et à s'adapter aux besoins. Elle a permis de confirmer l'importance de cette filière et dégager des convictions communes :

- **Promouvoir le "Made in France"**, c'est promouvoir l'image de la France, l'excellence de ses savoir-faire, soutenir l'emploi et le développement locaux, en bref préserver notre système sociétal ;
- **L'intérêt pour la mode durable est une tendance de fond** pour l'ensemble des segments de marché ;
- Il faut désormais collectivement **réinterroger les modèles économiques et de fabrication pour répondre aux nouveaux enjeux, et accompagner une certaine relocalisation des productions.**

Dans le cadre du **rapport "Relocalisation et Mode Durable"** réalisé par le Comité Stratégique de Filière (CSF) Mode et Luxe à la demande de l'Etat et publié en janvier 2021, de nombreux acteurs du secteur, en particulier les entreprises spécialisées dans les vêtements professionnels et de défense / sécurité, ont souligné **l'importance de la commande publique comme levier de compétitivité et outil de relocalisation structurant** :

- par **les volumes de commandes** (en particulier pour les marchés de défense et de sécurité et les marchés hospitaliers) et **les budgets concernés** ;
- par **le caractère pluriannuel de nombreux marchés**, (vecteur de sécurisation des fabricants) et de **lissage des charges** ;
- pour **son rôle d'amorçage de certaines chaînes de production à relocaliser.**
- **Comme moyen de formation interne** (intégration et montée en puissance de nouvelles compétences).

La question de l'exemplarité de la puissance publique dans le domaine du développement durable, le recours à des circuits courts... doit se conjuguer avec le cadre européen de la commande publique. Celui-ci, afin de respecter les principes du droit de l'Union européenne (libre circulation des marchandises, liberté d'établissement et libre prestation de service), limite en effet les possibilités de recours explicite à des productions françaises dans les marchés publics. Il n'est donc pas possible de réserver certains marchés à des produits fabriqués en France.

**Plusieurs leviers peuvent toutefois être mis en place dans la commande publique afin de contribuer à l'effort de relocalisation, préserver la souveraineté de notre outil de production et maîtriser notre empreinte carbone.**

**Ce guide, à destination des acheteurs publics**, auquel ont contribué les entreprises et institutions de la filière, coordonné par la FACIM (Fédération Nationale des Fabricants de Fournitures Administratives Civiles et Militaires) pour le CSF Mode et Luxe, propose ainsi quelques pistes pratiques pour faciliter l'accès des PME industrielles françaises aux marchés publics.

**Il a été conçu comme un outil concret, pragmatique, intégrant des tableaux de valeurs et des seuils de références, participant à identifier des centres techniques ou des plateformes filières pour accompagner en amont l'approvisionnement.**

En décrivant l'écosystème de la filière, **il veut offrir, à l'acheteur public, une vision globale des enjeux et contraintes du secteur** et l'accompagner ainsi dans sa rédaction des clauses spécifiques liées aux vêtements et aux chaussures.

En parallèle, la filière s'attache à relayer largement les outils de "vulgarisation" à destination des TPE / PME, décrivant les grands principes, les opportunités et les contraintes de la commande publique (guide sous forme de fiches synthétiques, organisation d'un webinar...) afin d'engager ses acteurs dans cette démarche structurante pour la filière française.

En vous souhaitant bonne lecture et bon usage de ce guide,

**Guillaume de SEYNES**  
*Président du Comité Stratégique  
de Filière Mode et Luxe*

# INTRODUCTION

S'inscrivant comme une des mesures structurantes de l'avenant du Contrat Stratégique de Filière signé par l'Etat, les organismes paritaires et les représentants du secteur, ce guide a été conçu comme un outil pour accompagner l'acheteur public.

Il se décompose en plusieurs parties et distingue deux filières : le **textile-habillement** et les **chaussures**. Les problématiques de ces secteurs sont légèrement différentes, les produits chaussures étant un marché déjà largement normé.

Pour les deux secteurs, un descriptif détaillé permet de rappeler **les spécificités et les contraintes des différents produits** inscrits dans une chaîne de production souvent mondialisée, complexe à appréhender et très hétérogène par la taille de ses acteurs. Cette partie permet de mieux distinguer les temps de fabrication et la valeur des productions françaises et européennes.

Une **série d'indicateurs (non exhaustifs) est ensuite proposée à l'acheteur public pour l'aider à évaluer au mieux les critères techniques et les caractéristiques environnementales et sociales d'un produit textile-habillement ou chaussures.**

**Il s'agit d'éléments simples, normés, partagés et fondés juridiquement, qui permettent d'établir une note technique représentative de la valeur réelle du produit et ainsi pondérer véritablement le critère prix** qui reste encore trop souvent un facteur d'arbitrage prépondérant.

L'objectif, par ces indicateurs éprouvés est de mesurer et prendre en compte les coûts globaux, de **valoriser la qualité et la durabilité des produits, de mieux appréhender leurs empreintes environnementales** et ainsi de contribuer à favoriser le sourcing de proximité.

Les deux filières ont également identifié un certain nombre d'éléments différenciants qui pourraient être intégrés dans les appels d'offres (pondération, plateformes de sourcing local, allotissement, tests et contrôles...) ; plusieurs recommandations étant signalées dans le guide "[TPE/PME : se développer grâce aux marchés publics](#)" publié par le *Ministère de l'Économie, des Finances et de la Relance*.

Ce guide est conçu comme un outil de référence sur **les mesures, et les indicateurs spécifiques aux produits textile-habillement et chaussures, et intègre des recommandations immédiatement et facilement applicables**, pour accompagner à l'acheteur public dans la rédaction de ses appels d'offres.



## Partie 01

# LA FILIÈRE TEXTILE-HABILLEMENT

## DESCRIPTION DES CARACTÉRISTIQUES DE LA FILIÈRE

### **Multi-facettes, une industrie en mutation permanente**

C'est souvent la mode qui vient d'abord à l'esprit lorsqu'on évoque le secteur textile-habillement. Et si les industriels français se distinguent dans la haute couture, le prêt-à-porter et la lingerie, ils occupent également une place de choix dans les domaines du vêtement professionnel et d'image, la fabrication d'étoffes, la dentelle...

L'industrie Textile-Habillement française, au-delà de fabriquer des vêtements, comprend également le linge de maison, les tissus destinés à l'ameublement ainsi que les textiles techniques que l'on retrouve dans les équipements de protection, comme par exemple, ceux des pompiers, de l'armée... mais aussi dans différents secteurs comme l'aéronautique, l'aérospatiale, l'automobile, l'agriculture, en passant par le sport et le médical...

En France, la filière textile-habillement compte plus de 3 000 entreprises qui s'adaptent et innovent sans cesse. Pour résister à la concurrence, la Recherche et Développement est particulièrement active notamment dans les textiles techniques : dans ce domaine, la France est le 2<sup>ème</sup> acteur européen après l'Allemagne.

C'est en se diversifiant que le textile français a su rebondir. Si le Textile est aujourd'hui considéré comme l'un des matériaux-clé du XXI<sup>ème</sup> siècle, c'est parce qu'il a su démontrer qu'en innovant constamment, il pouvait non seulement investir de nouveaux marchés avec de nouvelles utilisations composites, mais aussi se substituer à des organes vitaux (artères tricotées) ou à des matériaux traditionnels comme le bois, le béton ou l'acier...

**PARITE 01**





## Indicateurs sociaux et environnementaux

La filière de l'industrie textile est l'une des plus longues et des plus complexes du secteur manufacturier, constituée d'une multitude de TPE/PME dont chacune dispose d'un savoir-faire particulier ; rares sont les acteurs globaux (intégrés). C'est un secteur fragmenté et hétérogène, avec des étapes successives qui impliquent des délais incompressibles de fabrication.

*Le titulaire d'un marché n'est que la partie émergée de l'iceberg ; mais c'est malheureusement lui qui va supporter les éventuelles pénalités de retard...*

**A la base de toute production, les matières premières génèrent une bonne partie de l'impact environnemental du produit.**

- Exemple 1 : L'ACV (Analyse du Cycle de Vie) d'un T-shirt en coton montre que la production du coton nécessaire à la fabrication de ce T-shirt consomme 60% de l'eau nécessaire à la fabrication et l'utilisation dudit T-shirt (*hypothèse : 50 lavages – Source : ACVTEX*).
- Exemple 2 : L'ACV d'un T-shirt en polyester montre que la production du polyester nécessaire à la fabrication de ce T-shirt consomme 32% de l'énergie nécessaire à la fabrication et l'utilisation dudit T-shirt (*hypothèse 50 lavages – Source : ACVTEX*).

Il est donc important de tracer la provenance des matières premières, d'en évaluer les performances, et de calculer les impacts environnementaux (énergie, eau, substances chimiques), ainsi que leur possible recyclage de la façon la plus juste possible.

il est également important d'en assurer la traçabilité sociale, c'est-à-dire les conditions de travail et le respect des droits de l'Homme au travail.

Parmi les étapes de fabrication industrielles d'un produit (filature, tissage / tricotage, ennoblissement, confection), **c'est l'ennoblissement qui va consommer le plus d'énergie** (52% dans le cas d'un T-shirt en coton versus 34,5% pour la filature, 10% pour le tricotage, 3,5% pour la confection (*Source : ACVTEX*)).

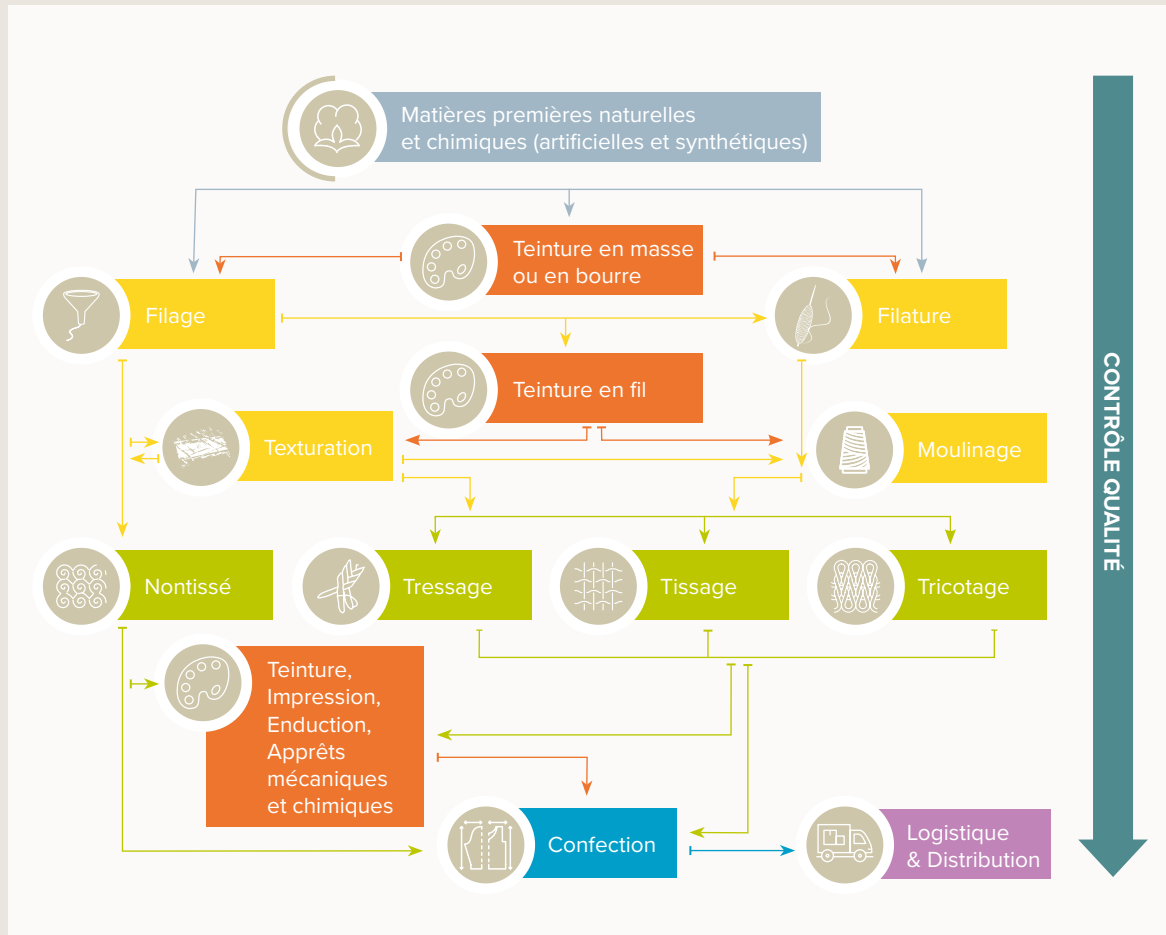
Mais grâce, entre autres, au mix énergétique français, **lorsque cette étape d'ennoblissement est réalisée par une entreprise française, son impact environnemental est très fortement réduit** : "1 kg de textile importé génère aujourd'hui 54 kg d'équivalent CO<sub>2</sub>, soit 2 fois plus que s'il était produit intégralement en France (27,7 kg Eq.CO<sub>2</sub>). La relocalisation de la production textile française est donc une solution évidente et puissante pour baisser l'empreinte carbone de cette industrie. La production textile française est 2 fois moins impactante pour le climat que la production en pays "low-cost". Ainsi, réaliser les étapes de production (préparation des fibres et filature, tissage / tricotage, ennoblissement, confection) en France est donc un levier fort et efficace pour diminuer l'empreinte carbone de la France en textile d'habillement et linge de maison" (*Sources : UIT / Cycleco*).

Par ailleurs, les ennoblisseurs français étant reliés à des stations d'épuration, ils restituent au milieu naturel (hors boucles fermées) une eau plus propre que celle qu'ils prélèvent.

Enfin, acheter un produit fabriqué en France, c'est soutenir :

- Des entreprises qui payent leurs impôts et leurs cotisations en France ;
- Des salariés qui perçoivent un salaire et payent leurs impôts en France ;
- Un système social ;
- Le respect des normes environnementales et sanitaires parmi les plus strictes de la planète. (*Sources : UIT / Cycleco*).





## UNE FILIÈRE COMPLEXE

### MATIÈRES PREMIÈRES / FIBRES

- Naturelles (végétales, animales...)
- Artificielles
- Synthétiques

### FILS

- Préparation de la matière (peignage, craquage...)
- Filature : fibres courtes, longues et libériennes
- Filage
- Moulinage / Fils fantaisie / Texturation

### ÉTOFFES

#### Tissage (étroit, large) / Chaîne & Trame

#### Tricotage / Maille

- Maille cueillie
  - Rectiligne (pull) : panneau (droit, bord-côte tenant), fully fashioned, intégral (3D)
  - Circulaire : grand diamètre, petit diamètre (chaussettes, collants, bas...), seamless
- Maille jetée
  - Dentelle : leavers, jacquardtronic
  - Indémaillable

## ÉTOFFES (SUITE)

### Nontissés

- Formation du voile
  - Ouvraison / Cardage / Nappage
  - Airlaid
  - Voie humide
  - Voie fondue
- Consolidation
  - Liage mécanique : aiguilletage, jet d'eau, couture / tricot
  - Thermique
  - Chimique

### Tressage

## ENNOBLISSEMENT

### AVANT CONFECTION

- Préparation et blanchiment
- Teinture
- Impression
  - Conventiionnelle (cadre plat / rotatif)
  - Transfert par sublimation
  - Numérique
- Enduction, contrecollage
- Apprêts : mécaniques, chimiques (imprégnation)

## CONFECTION

- Création / Style
- Bureau d'études / Prototypage
- Achat de fournitures, accessoires, étoffes
- Coupe
- Assemblage Chaîne & Trame / Maille
- Personnalisation
- Repassage, finition, conditionnement
- Dotation

## RECYCLAGE

- Collecte / Tri
- Effilochage
- Broyage
- Réalisation de fils ou de nontissés

Chacune de ces étapes fait apparaître une multitude d'acteurs avec des savoir-faire et des expertises spécifiques. La filière comprend de nombreuses opérations / intermédiaires, de transports dans une chaîne de valeur qui n'est jamais intégrée, ni globale. Le titulaire ne représente qu'une partie de la chaîne de valeur, et la traçabilité de celle-ci est un enjeu majeur pour tous (producteur, acheteur, utilisateur).

Chacune des étapes :

- Comprend des **temps de production** et donc des **délais incompressibles** ;
- Répond à des considérations particulières et engendre des spécificités dans un système de production éclaté ;
- Porte des **enjeux économiques et environnementaux** (énergie, eau, substances chimiques...) propres, et s'appuie sur des choix sociétaux et politiques particuliers (cf. *coton Ouïghours*).

Les comprendre et les intégrer permet de :

- **Mieux calibrer** ses marchés publics, et ainsi, commander des produits qualitatifs les plus adaptés à ses usages ;
- **Intégrer et noter des critères différenciants** plus justes qui reflètent véritablement le respect de l'environnement et des personnes qui les produisent.







@Cepovett


# PRÉSENTATION GLOBALE DES ENJEUX LIÉS AUX DIFFÉRENTES ÉTAPES DE PRODUCTION

Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories	Emplois en France*
---------------------------	-----------------------------	-----------------	--------------------

## MATIÈRES PREMIÈRES / FIBRES


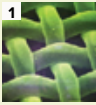
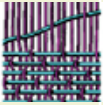


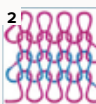




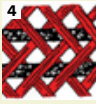


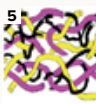


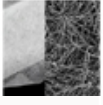

<b>Naturelles</b> 	Toison, tiges, fleurs, sécrétions, minéraux...	<b>Animales</b> Laine, cachemire, alpaga, mohair... / soie. <b>Végétales</b> Coton, lin, jute, chanvre, ramie... <b>Minéraux</b> Verre, carbone, inox, argent...	
<b>Chimiques artificielles</b> 	Cellulose régénérée issue de la filière bois.	Viscose, modal, lyocell, cupro.	
<b>Chimiques synthétiques</b> 	Polymères issus du pétrole.	<b>Issues du pétrole</b> Polyester, polyamide, acrylique, élasthanne, aramide...	
	Polymères, agropolymères.	<b>Issues de ressources renouvelables</b> PLA.	

## FILS

<b>Préparation</b>	Préparation des matières pour la filature.	Peignage / craquage.	50 entreprises 3 300 salariés
<b>Filature : Filés de fibres</b> 	Fils réalisés à partir de fibres.		
<b>Filage : Filaments</b> 	Fils issus de l'extrusion de polymères par voie fondue.	Fonctionnalisation des filaments.	
<b>Moulinage / Texturation : Fils retors, moulinés, fantaisie, guipés...</b> 	Fils obtenus par l'assemblage de plusieurs composants (fibres / fils / filaments...).		

@IFTH (1-7), Zachary Theodore (3), Patrick Pahlke (4), Ceti (7)

(\*) Périmètre des membres de l'UIT

Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories	Emplois en France*
<b>ÉTOFFES</b>			
<b>Tissage : Chaîne &amp; Trame</b>     	Entrecroisement perpendiculaire de 2 nappes de fils.	<b>Tissage étroit</b> Etiquettes / sangles.  <b>Tissage large</b> Tissu au mètre.	135 entreprises 8 800 salariés
<b>Tricotage : Maille</b>       	<b>Maille cueillie</b> Art de boucler un ou plusieurs fils pour former des mailles entrelacées les unes dans les autres suivant une séquence bien définie.  <b>Maille jetée</b> Tricotage simultané de nombreux fils disposés sous forme d'une nappe et qui travaillent en suivant le sens de la longueur de l'étoffe.	<b>Tricotage circulaire grand diamètre</b> Coupé-cousu.  <b>Tricotage circulaire petit diamètre</b> Chaussant (chaussettes, bas, collants), le seamless (sous vêtements, leggings...)  <b>Tricotage rectiligne</b> Panneaux bord-côte droit ou tenant, fully fashioned, intégral (3D), .  <b>Leavers / Jacquardtronic</b> Dentelle, tulle.  <b>Indémaillable</b> Entoilage, charmeuse...	75 entreprises 7 900 salariés
<b>Tressage</b>    	Entrecroisement en diagonale d'au moins 2 ensemble de fils.	Lacets, cordons	
<b>Nontissés</b>       	Structure constituée de fibres, de voiles ou de nappes de fibres orientées ou non-consolidés mécaniquement, chimiquement ou thermiquement.	<b>Formation de la nappe par voie sèche</b> Cardage, nappage / airlaid.  <b>Formation de la nappe par voie fondue</b> Spun / meltblown.  <b>Formation de la nappe par voie humide</b>  <b>Consolidation de la nappe</b> mécanique / thermique / chimique.	16 entreprises 2 400 salariés

@IFTH (1-5), IStock (1, 2, 5), Textile Addict (5)

(\*) Périmètre des membres de l'UIT




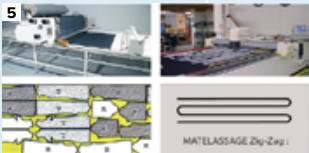


Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories	Emplois en France*
<b>ENNOBLISSEMENT</b>			
<b>Préparation et blanchiment</b> 	Préparation de la matière avant traitement ultérieur, et blanchiment.	Flambage / lavage / blanchiment / thermofixation.	90 entreprises 6 900 salariés
<b>Teinture</b> 	Opération qui permet de colorer à cœur et uniformément le support textile.	<b>Teinture sur fibres ou fils</b>  <b>Teinture sur étoffes</b> Teinture sur tissu, teinture sur maille au mètre.	
<b>Impression</b> 	Opération qui permet de réaliser directement des dessins en plusieurs couleurs, par application localement et avec précision, des pâtes d'impression sur la face d'une étoffe.	<b>Impression conventionnelle</b> Cadre plat ou rotatif.  <b>Impression transfert par sublimation</b>  <b>Impression numérique</b>	
<b>Enduction</b> 	Opération qui consiste à déposer, sur un support textile, un produit destiné à protéger ou à améliorer les caractéristiques du support (imperméabilité, modification de l'aspect esthétique...).	Imperméables.	
<b>Contrecollage</b> 	Assemblage, par collage, d'un support textile avec un film ou une étoffe.	Imper-respirants.	
<b>Apprêts</b> 	Ensemble d'opérations qui permettent de conférer aux produits des propriétés spécifiques (toucher, tenue à l'usage, performances techniques, aspect visuel...).	<b>Apprêts mécaniques</b> Grattage, calandrage, émerisage / feutrage, sanforisage.  <b>Apprêts chimiques</b> Anti-UV, déperlant, ignifuge, imperméabilisant...	

@IFTH (1, 5), IStock (2, 3, 4, 6)

(\*) Périmètre des membres de l'UIT




Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories	Emplois en France*
<b>CONFECTION</b>			
<b>Création / Style</b> 1 			
<b>Bureau d'études</b> 2 	Élaboration des fiches techniques du produit fini. <b>Patronage</b> : permet de passer de la 2D à la 3D, des dessins du styliste au prototype final en volume. <b>Gradation</b> : permet d'obtenir les tailles supérieures et inférieures du produit fini d'après un patronage de base. Mise au point du produit.	Calcul du prix de revient, calcul des besoins matières.	
<b>Prototypage</b> 3 	Réalisation des prototypes du produit fini pour validation attendus pour le client, mise au point du cahier des charges fonctionnel à l'usage et bien-être du produit.	Digital, physique.	
<b>Achat de fournitures, accessoires et étoffes</b> 4 	Approvisionnement / Commande des étoffes et de toutes les fournitures indispensables à la réalisation du produit fini (étoffes, boutons, galons, rubans, pompoms, fermetures à glissière, cordons...)		
<b>Coupe</b> 5 	Coupe de l'ensemble des parties constituantes du produit fini.	Placement / matelassage. Coupe automatique ou manuelle.	
			450 entreprises 13 000 salariés

@IFTH (2, 3, 5), IStock (1, 4)

(\*) Périmètre des membres de l'UIT



Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories	Emplois en France*
<b>CONFECTION (SUITE)</b>			
<b>Assemblage Chaîne &amp; Trame</b>  	Opération qui consiste à assembler l'ensemble des parties constituantes du produit fini réalisé à partir de tissus.	Assemblage conventionnel par couture. Assemblage sans couture (ultrason, thermocollage).	450 entreprises 13 000 salariés
<b>Assemblage Maille</b>  	Opération qui consiste à assembler l'ensemble des parties constituantes du produit fini réalisé à partir d'étoffes en maille.	<b>Assemblage maille au mètre</b> T-shirt, polo, sweat-shirt, sous-vêtement...  <b>Assemblage tricot et remailage</b> Pull, cardigan, robe, bonnet...	
<b>Personnalisation</b>  	Personnalisation du produit fini par sérigraphie, broderie, pose d'écusson, de cordon...		
<b>Repassage / Finition / Conditionnement / Dotation</b>  	Défroissage, repassage, bichonage. Thermoformage. Derniers contrôles qualité avant conditionnement. Conditionnement.		

@IFTH (1-4), Istock (3)

(\*) Périmètre des membres de l'UIT

## ÉLÉMENTS POUR GUIDER L'ACHETEUR PUBLIC

La variété des étoffes utilisées dans les produits Textile-Habillement est extrêmement importante.

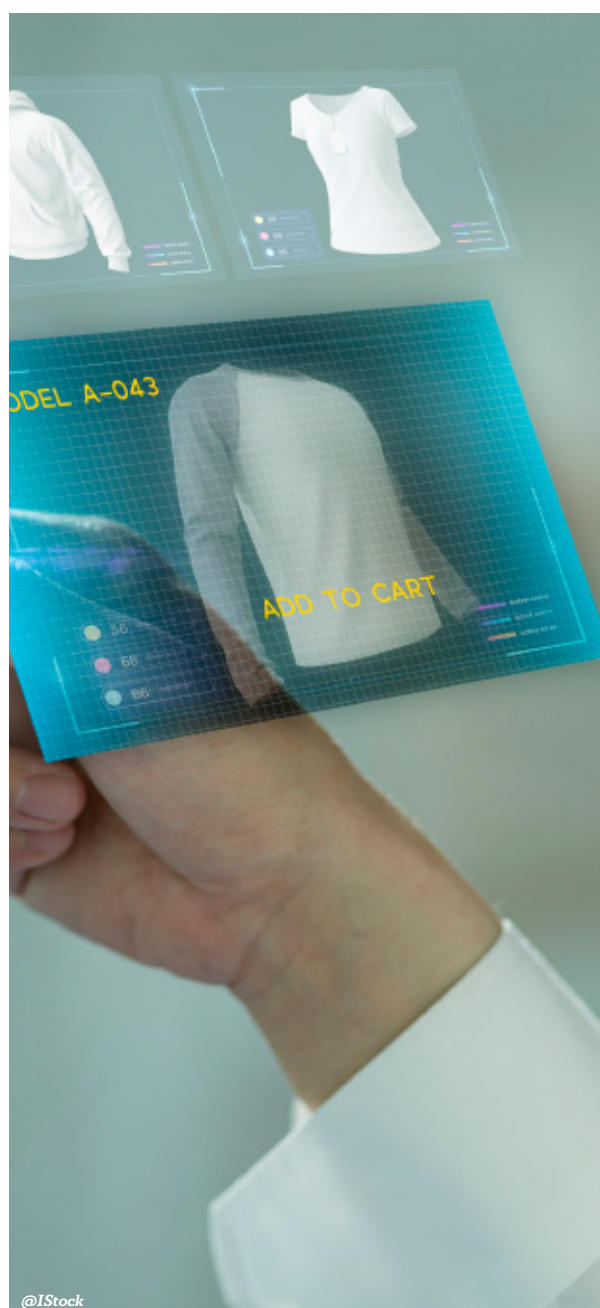
Il peut s'agir d'un tissu (chaîne & trame), d'une maille (tricot), ou encore d'un nontissé (matière généralement jetable).

L'aspect entre un tissu et une maille est très différent. Pour le tissage, on parle d'armure toile, sergé, satin... Le tissu est généralement plus résistant qu'une maille, qui elle, est plus confortable.

En fonction de l'article textile d'habillement auquel cette étoffe est destinée, les caractéristiques évoluent : masse surfacique, composition, type de fibres...

Il est évidemment possible d'obtenir un même niveau de performances techniques avec des poids, compositions, constructions différentes mais il convient de mettre en rapport le confort et de tenir compte également des fonctionnalités supplémentaires éventuellement attendues (protection contre le feu ou le froid, contre les produits chimiques, meilleure respirabilité...).

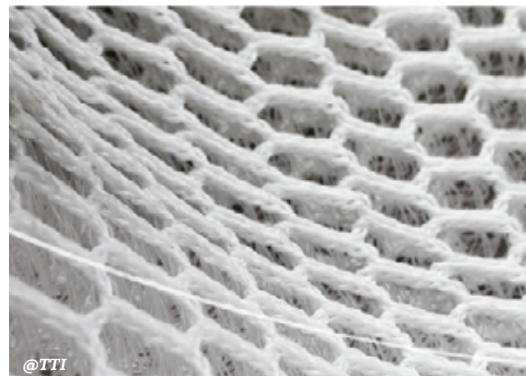
A noter que les vêtements de protection sont couverts par le Règlement Européen 2016/425. Ces vêtements sont munis du marquage CE, et leurs performances sont évaluées en appliquant des référentiels techniques normatifs. A titre d'exemple : pour les vêtements de haute visibilité : [EN ISO 20471/A1](#), pour les vêtements de visibilité modérée : [EN 17353](#).





Pour sélectionner un vêtement de protection, il peut être utile de se référer à des guides proposant des recommandations.

- **CEN/TR 15321** : Guide de sélection, d'utilisation, d'entretien et de maintenance des vêtements de protection.
- **CEN/TR 14560** : Guide pour la sélection, l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection contre la chaleur et la flamme.
- **CEN/TR 15419** : Recommandations pour la sélection, l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection chimique.
- **CEN/TR 17330** : Guide pour la sélection, l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection contre les intempéries, le vent et le froid.



Il est difficile d'établir une liste exhaustive de tous les critères de performance à prendre en considération pour contrôler une étoffe. Les performances liées à ces critères doivent par ailleurs être maintenues pendant toute la durée de vie du vêtement : usures dues aux porters, aux lavages, aux salissures, aux vieillissements liés à la lumière...

Certains tests sont fondamentaux pour mesurer la valeur intrinsèque d'une étoffe. Il faut se concentrer sur ceux-ci, et ce guide se propose d'en identifier les principaux.

Les recommandations proposées ci-après s'appuient sur :

- **Le document de travail européen (SWD (2017) 231 draft).**
- **Les travaux du PEFCR** (Product Environmental Footprint Category Rules Apparel & Footwear) initiés par la Commission européenne.
- **Les travaux du BNITH** via le groupe de projet "Textiles Environnement Durabilité" pour l'élaboration d'une norme française relative à la durabilité, au sens de la "durée de vie", des articles textiles d'habillement.

---

NB : Les critères ou caractéristiques proposés dans les tableaux ci-après sont des exigences minimales recommandées dans la première version du présent guide. Il est rappelé que ces valeurs peuvent être amenées à évoluer en fonction de l'avancement des travaux de normalisation sur la durabilité menés par le BNITH.

# 1

## Recommandation

**Intégrer des critères ou caractéristiques de performance** en s'appuyant sur les tests / méthodes d'essai normalisés, scientifiquement reconnus et répertoriés comme tels, pour mesurer la qualité intrinsèque d'une étoffe.

### ÉTOFFE CHAÎNE & TRAME / TISSU

Performance à évaluer	Moyen utilisé	Méthode d'essai normalisée
Solidité lors des entretiens de lavages / séchages successifs.	Stabilité dimensionnelle au lavage / séchage.	<b>ISO 5077</b> Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques.
	Solidité du coloris aux lavages.	<b>ISO 105-C06</b> Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels.
Solidité au porter.	Résistance à la traction.	<b>ISO 13934-1</b> Détermination de la force maximale et de l'allongement à la force maximale par la méthode sur bande.
	Résistance à la déchirure.	<b>ISO 13937-1</b> Détermination de la force de déchirure à l'aide de la méthode balistique au pendule (Elmendorf).
Solidité à l'usage.	Solidité du coloris à la lumière.	<b>ISO 105-B02</b> Solidité des teintures à la lumière artificielle ( <i>lampe à arc au xénon</i> ).
	Solidité du coloris à la transpiration.	<b>ISO 105-E04</b> Solidité des coloris à la sueur.
	Solidité du coloris aux frottements.	<b>ISO 105-X12</b> Solidité des teintures au frottement (sec).
	Boulochage.	<b>ISO 12945-2</b> Détermination de la propension des étoffes à l'ébouriffage en surface et au boulochage ( <i>méthode Martindale modifiée</i> ).
	Résistance à l'abrasion.	<b>ISO 12947</b> Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes ( <i>méthode Martindale</i> ).

## ÉTOFFE MAILLE / TRICOT

Performance à évaluer	Moyen utilisé	Méthode d'essai normalisée
Solidité lors des entretiens de lavages / séchages successifs	Stabilité dimensionnelle au lavage / séchage.	<b>ISO 5077</b> Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques.
	Solidité du coloris aux lavages.	<b>ISO 105-C06</b> Solidité des coloris aux lavages domestiques et industriels.
Solidité au porter	Résistance à l'éclatement.	<b>ISO 13938-1</b> Détermination de la résistance et de la déformation à l'éclatement.
Solidité à l'usage	Solidité du coloris à la lumière.	<b>ISO 105-B02</b> Solidité des teintures à la lumière artificielle ( <i>lampe à arc au xénon</i> ).
	Solidité du coloris à la transpiration.	<b>ISO 105-E04</b> Solidité des coloris à la sueur.
	Solidité du coloris aux frottements.	<b>ISO 105-X12</b> Solidité des teintures au frottement (sec)
	Boulochage.	<b>ISO 12945-2</b> Détermination de la propension des étoffes à l'ébouriffage en surface et au boulochage ( <i>méthode Martindale modifiée</i> ).
	Résistance à l'abrasion.	<b>ISO 12947</b> Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes par la ( <i>méthode Martindale</i> ).
	Mesure du vrillage après lavage.	<b>ISO 16322-3</b> Détermination du vrillage après lavage.

## ÉTOFFE REVÊTUE D'UNE ENDUCTION / TEXTILE LAMINÉ

Performance à évaluer	Moyen utilisé	Méthode d'essai normalisée
Solidité lors des entretiens de lavages / séchages successifs.	Stabilité dimensionnelle au lavage / séchage.	<b>ISO 5077</b> Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques.
	Aspect après lavages, contrôle de la délamination de la membrane.	Contrôle visuel après lavage : <b>ISO 6330</b> Méthodes de lavage et de séchage domestiques en vue des essais des textiles.
Solidité au porter.	Résistance à la traction.	<b>ISO 1421</b> Détermination de la force de rupture et de l'allongement à la rupture.
	Résistance à la déchirure.	<b>ISO 4674-1 Méthode A</b> Détermination de la résistance au déchirement — Partie 1 : Méthodes à vitesse constante de déchirement.
Solidité à l'usage.	Résistance à l'abrasion.	<b>ISO 12947-1</b> Détermination de la résistance à l'abrasion des étoffes ( <i>méthode Martindale</i> ).
Capacité à protéger de la pluie.	Étanchéité.	<b>EN 20811</b> Détermination de la résistance à la pénétration de l'eau ( <i>essai sous pression hydrostatique</i> ).
Respirabilité.	Résistance évaporative.	<b>ISO 11092</b> Mesurage de la résistance thermique et de la résistance à la vapeur d'eau en régime stationnaire ( <i>essai de la plaque chaude gardée transpirante</i> ).
Effet coupe-vent.	Perméabilité à l'air.	<b>ISO 9237</b> Détermination de la perméabilité à l'air des étoffes.

# 2

## Recommandation

**Intégrer des seuils de performance minimum, spécifiques selon les usages attendus du vêtement.** Il s'agit ainsi d'en mesurer la qualité et la durabilité en s'appuyant sur des tests / méthodes d'essais normalisés et reconnus.

### VÊTEMENT DE TRAVAIL – TYPE VESTE, BLOUSON, PANTALON, COMBINAISON, SHORT ET COTTE À BRETELLES

	Méthode d'essai normalisée	Ex : Valeurs minimales pouvant être attendues pour un TISSU majoritaire		
		Coton / Polyester environ 250g/m <sup>2</sup>	Coton / Polyester environ 300g/m <sup>2</sup>	Polyester / Coton environ 240g/m <sup>2</sup>
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 3%	< 3%	< 2.5%
Boulochage	<b>ISO 12945-2</b> 2 000 cycles 9 kPa à l'état neuf	3/4	4	4
Résistance à l'abrasion	<b>ISO 12947</b> à 12 kPa	30 000 cycles	35 000 cycles	35 000 cycles
Résistance à la traction	<b>ISO 13934-1</b>	Chaîne : 900 N Trame : 600 N	Chaîne : 1100 N Trame : 650 N	Chaîne : 1100 N Trame : 650 N
Résistance à la déchirure	<b>ISO 13937-1</b>	Chaîne : 25 N Trame : 25 N	Chaîne : 30 N Trame : 25 N	Chaîne : 30 N Trame : 30 N
Confort au porter		+++	++	+
	Méthode d'essai normalisée	Ex : Valeurs minimales pouvant être attendues pour un tissu CHEVRON RIP-STOP - Aramide / Viscose 215g/m <sup>2</sup> à 240 g/m <sup>2</sup>		
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 3%		
Boulochage	<b>ISO 12945-2</b> 7 000 cycles 9 kPa à l'état neuf	5		
Résistance à l'abrasion	<b>EN ISO 12947</b> à 12 kPa	45 000 cycles		
Résistance à la traction	<b>ISO 13934-1</b>	Chaîne : 850 N - Trame : 650 N		

<sup>(1)</sup> Choix du lavage et séchage selon code d'entretien indiqué sur l'étiquette du vêtement.



## VÊTEMENT DE HAUT CHAÎNE & TRAME – TYPE CHEMISE, CHEMISIER

	Méthode d'essai normalisée	Exemple de valeurs minimales pouvant être attendues pour un TISSU POPELINE majoritaire Polyester environ 145g/m <sup>2</sup>
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 4%
Boulochage	<b>ISO 12945-2</b> 2 000 cycles 9 kPa à l'état neuf	4
Résistance à l'abrasion	<b>EN ISO 12947</b> à 12 kPa	20 000 cycles
Résistance à la traction	<b>ISO 13934-1</b>	Chaîne : 800 N - Trame : 400 N
Résistance à la déchirure	<b>ISO 13937-1</b>	Chaîne : 23 N - Trame : 23 N
Solidité coloris lavage	<b>ISO 105-C06 / C2S</b>	Dégradation : 4 Dégorgement sur coton : 4 Dégorgement sur polyester : 4
Solidité coloris lumière	<b>ISO 105-B02</b>	Dégradation : 6
Solidité coloris sueur	<b>ISO 105-E04</b>	Dégradation : 4 Dégorgement : 3/4
Solidité frottement sec	<b>ISO 105-X12</b>	Dégradation : 4

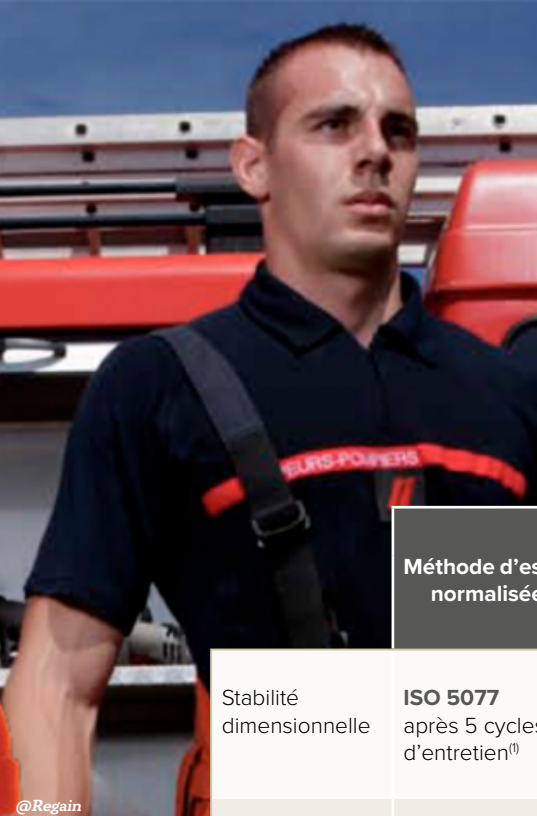
<sup>(1)</sup> Choix du lavage et séchage selon code d'entretien indiqué sur l'étiquette du vêtement.



## VÊTEMENT DE HAUT CHAÎNE & TRAME – TYPE BLOUSE, TUNIQUE, VAREUSE

	Méthode d'essai normalisée	Exemple de valeurs minimales pouvant être attendues pour un TISSU majoritaire Polyester environ 210g/m <sup>2</sup>
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 2%
Boulochage	<b>ISO 12945-2</b> 2 000 cycles 9 kPa à l'état neuf	4
Résistance à l'abrasion	<b>EN ISO 12947</b> à 12 kPa	20 000 cycles
Résistance à la traction	<b>ISO 13934-1</b>	Chaîne : 1 100 N - Trame : 600 N
Résistance à la déchirure	<b>ISO 13937-1</b>	Chaîne : 23 N - Trame : 23 N
Solidité coloris lavage	<b>ISO 105-C06 / C2S</b>	Dégradation : 4 Dégorgement sur coton : 4 Dégorgement sur polyester : 4
Solidité coloris lumière	<b>ISO 105-B02</b>	Dégradation : 6
Solidité coloris sueur	<b>ISO 105-E04</b>	Dégradation : 4 Dégorgement : 3/4
Solidité frottement sec	<b>ISO 105-X12</b>	Dégradation : 4

<sup>(1)</sup> Choix du lavage et séchage selon code d'entretien indiqué sur l'étiquette du vêtement.



## VÊTEMENT DE HAUT MAILLE – TYPE POLO MANCHES COURTES, POLO MANCHES LONGUES, T-SHIRT

	Méthode d'essai normalisée	Exemple de valeurs minimales pouvant être attendues pour		
		Interlock Modacrylique / Coton environ 280g/m <sup>2</sup>	Jersey Piqué Modacrylique / Coton environ 200g/m <sup>2</sup>	Jersey Piqué Coton environ 180g/m <sup>2</sup>
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 5%	< 5%	< 5%
Boulochage	<b>ISO 12945-2</b> 2 000 cycles 9 kPa à l'état neuf	> 4	4	Ø 4
Résistance à l'abrasion	<b>EN ISO 12947</b> à 12 kPa	20 000 cycles	15 000 cycles	20 000 cycles
Résistance à l'éclatement	<b>ISO 13938-1</b> Surface 7,3 cm <sup>2</sup>	> 400 kPa	> 350 kPa	400 kPa
Vrillage après lavage	<b>ISO 16322-3</b>	< 5%	< 6%	< 6%
Solidité coloris lavage	<b>ISO 105-C06 / C2S</b>	Dégradation : 4 Dégorgement sur coton : 4 Dégorgement sur polyester : 4	Dégradation : 4 Dégorgement sur coton : 4 Dégorgement sur polyester : 4	Dégradation : 4 Dégorgement sur coton : 4 Dégorgement sur polyester : 4
Solidité coloris lumière	<b>ISO 105-B02</b>	Dégradation : 6	Dégradation : 6	Dégradation : 6
Solidité coloris sueur	<b>ISO 105-E04</b>	Dégradation : 4 Dégorgement : 3/4	Dégradation : 4 Dégorgement : 3/4	Dégradation : 4 Dégorgement : 3/4
Solidité frottement sec	<b>ISO 105-X12</b>	Dégradation : 4	Dégradation : 4	Dégradation : 4

<sup>(1)</sup> Choix du lavage et séchage selon code d'entretien indiqué sur l'étiquette du vêtement.





## VÊTEMENT DE TYPE "ENSEMBLE INTEMPÉRIES"

	Méthode d'essai normalisée	Exemple de valeurs minimales pouvant être attendues pour	
		un Textile enduit	un Textile laminé
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 3%	< 3% Vérifier l'aspect après 5 entretiens, absence de délamination de la membrane
Résistance à la traction	<b>ISO 1421</b>	Chaîne : 650 N - Trame : 650 N	Chaîne : 650 N - Trame : 650 N
Résistance à la déchirure	<b>ISO 4674-1 méthode A</b>	Chaîne : 45 N - Trame : 45 N	Chaîne : 45 N - Trame : 45 N
Étanchéité à l'eau	<b>ISO 20811</b> Selon EN 343	A neuf : 20 000 Pa Après 5 entretiens : 20 000 Pa	A neuf : 100 000 Pa Après 5 entretiens : 50 000 Pa
Étanchéité à l'eau des coutures étanchées	<b>ISO 20811</b> Selon EN 343	A neuf : 20 000 Pa Après 5 entretiens : 13 000 Pa	A neuf : 20 000 Pa Après 5 entretiens : 20 000 Pa
Résistance évaporative <sup>(2)</sup>	<b>ISO 11092</b>	< 25 m <sup>2</sup> Pa/W	< 15 m <sup>2</sup> Pa/W

## VÊTEMENT DE TYPE BLOUSON COUPE-VENT DE MI-SAISON (SOFTSHELL)

	Méthode d'essai normalisée	Exemple de valeurs minimales pouvant être attendues pour	
		une Étoffe Maille	une Étoffe Chaîne & Trame
Stabilité dimensionnelle	<b>ISO 5077</b> après 5 cycles d'entretien <sup>(1)</sup>	< 5%	< 3%
Résistance à la traction	<b>ISO 1421</b>	Non applicable	Chaîne : 650 N - Trame : 650 N
Résistance à l'éclatement	<b>ISO 13938-1</b>	400 kPa	Non applicable
Résistance à la déchirure	<b>ISO 4674-1 méthode A</b>	Non applicable	Chaîne : 45 N - Trame : 45 N
Perméabilité à l'air	<b>ISO 9237</b> (100 Pa) / Surface 20 cm <sup>2</sup>	≤ 1 l/m <sup>2</sup> /s	≤ 1 l/m <sup>2</sup> /s
Résistance à l'abrasion	<b>ISO 12947-1</b> 9kPa - abrasif laine	> 25 000 cycles	> 50 000 cycles
Résistance évaporative <sup>(2)</sup>	<b>ISO 11092</b>	< 25 m <sup>2</sup> Pa/W	< 25 m <sup>2</sup> Pa/W

<sup>(1)</sup> Choix du lavage et séchage selon code d'entretien indiqué sur l'étiquette du vêtement.

<sup>(2)</sup> Les produits présentant une résistance évaporative supérieure à 40 m<sup>2</sup> Pa / W sont peu respirables. Il est recommandé d'écartier ce type de produit.

## LA CONFECTION

La qualité de la confection dépend souvent de sa finition. Il est donc nécessaire d'en vérifier les critères techniques.



3

### Recommandation

**Intégrer des éléments techniques** spécifiques pour mesurer **la qualité de la confection et la valeur intrinsèque d'un vêtement** lorsque l'on exige une certaine qualité.

Critère	Exemple de valeur minimale
Nombre de points au cm des coutures	4 points / cm
Longueur de points d'arrêt en fin de piqûre	0,7 à 1 cm

#### Préciser les éléments qualitatifs suivants faciles à évaluer :

- Double surpiqûre à l'entrejambe pour les vêtements de travail.
- Renforcement des points soumis à tension (poches, extrémité des fermetures à glissière) avec des brides d'arrêt ou des croisillons ou des triangles.
- Pose de boutons par des points noués (pas de point chaînette).
- Qualité des accessoires : fermetures à glissière, boutons pressions, écussons...

## SPÉCIFICITÉS TENUES SAPEURS-POMPIER

L'arrêté du 8 avril 2015 "fixant les tenues, uniformes, équipements, insignes et attributs des sapeurs-pompiers" précise dans son article 14 que "pour veiller à la sécurité des personnels, à la cohérence et à l'interopérabilité des services d'incendie et de secours, les exigences techniques formulées dans l'annexe II et dans l'annexe I du référentiel technique vêtements et équipements de protection pour sapeurs-pompiers s'imposent à chaque service d'incendie et de secours qui devront s'y conformer intégralement dès le renouvellement des marchés en cours".

Dans le cadre d'acquisition de tels équipements, les acheteurs doivent donc, notamment pour définir leurs exigences et spécifications techniques, se conformer aux référentiels techniques définis par la direction générale de la sécurité civile et de la gestion des crises (DGSCGC) :

- Pour les uniformes : <https://www.interieur.gouv.fr>
- Pour les EPI (tenue service incendie, cagoule...) : <https://www.interieur.gouv.fr>



@Boche

## Partie 02

# LA FILIÈRE CHAUSSURES

## DESCRIPTION DES CARACTÉRISTIQUES DE LA FILIÈRE

### **Une industrie innovante, alliant confort, technique et mode**

Des bottes aux sabots, jusqu'aux chaussures et baskets, la chaussure de travail ou de sécurité équipe aujourd'hui les personnes travaillant dans les industries (agro-alimentaire, santé, du transport, de la manutention...), dans l'artisanat, ou encore dans les administrations et institutions qui nous protègent (armée, police, sapeurs-pompiers...).

Outre la dimension fonctionnelle - de représentation, de protection et de résistance - la chaussure de travail ou de sécurité est de plus

en plus concernée par la mode. Les acteurs du marché trouvent leur inspiration dans le monde urbain, le sport et l'outdoor. Les fabricants doivent aujourd'hui se nourrir des tendances de mode, en les traduisant dans leur offre s'ils veulent séduire les acheteurs professionnels et les utilisateurs. Esthétisme, couleur et design doivent cohabiter avec confort et caractéristiques techniques des bottes et chaussures.

Aujourd'hui, une quinzaine d'industriels français propose une offre très diversifiée de chaussures de travail et de sécurité fabriquées en France. La production annuelle oscille entre 2,5 et 3 millions de paires, ces dernières années.

Ces entreprises, qui emploient directement 1.100 salariés, innovent constamment dans la robotisation et l'injection de semelles, et poursuivent leur développement autour de la RSE. Les normes imposent de nombreux tests scientifiques aux acteurs de ce marché, qui ont la lourde tâche de faire oublier aux personnes qui les portent, ces chaussures qui les protègent du matin au soir.



L'industrie de la Chaussure, malgré la mécanisation, reste une industrie de main-d'œuvre. 150 opérations sont nécessaires pour fabriquer une paire de chaussures.

## 4 familles de produits en fonction des normes qui les définissent

### CHAUSSURES DE SÉCURITÉ

- Chaussures destinées aux travaux à risques
- Normées [EN ISO 20345](#)
- Ce sont souvent des consommables

### CHAUSSURES D'INTERVENTION

- Ce sont des articles à risques spécifiques.
- Souvent achetées sous forme d'investissement.
- Chaussures de combat, d'intervention destinées aux armées, à la police, à la gendarmerie...
- Chaussures sapeurs-pompiers conformes à la norme [EN 15090](#).

*Les spécifications techniques sont élaborées par les techniciens attachés à ces corps.*

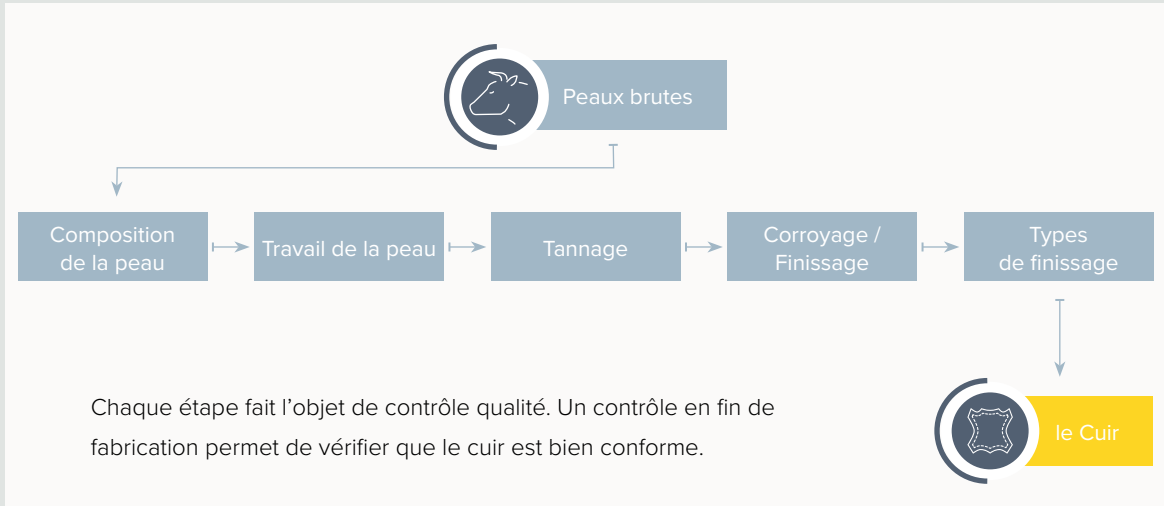
### CHAUSSURES DE TRAVAIL

- Elles équipent les gardiens de musées, gardiens de cimetières, polices municipales...
- Normées [EN ISO 20347](#).

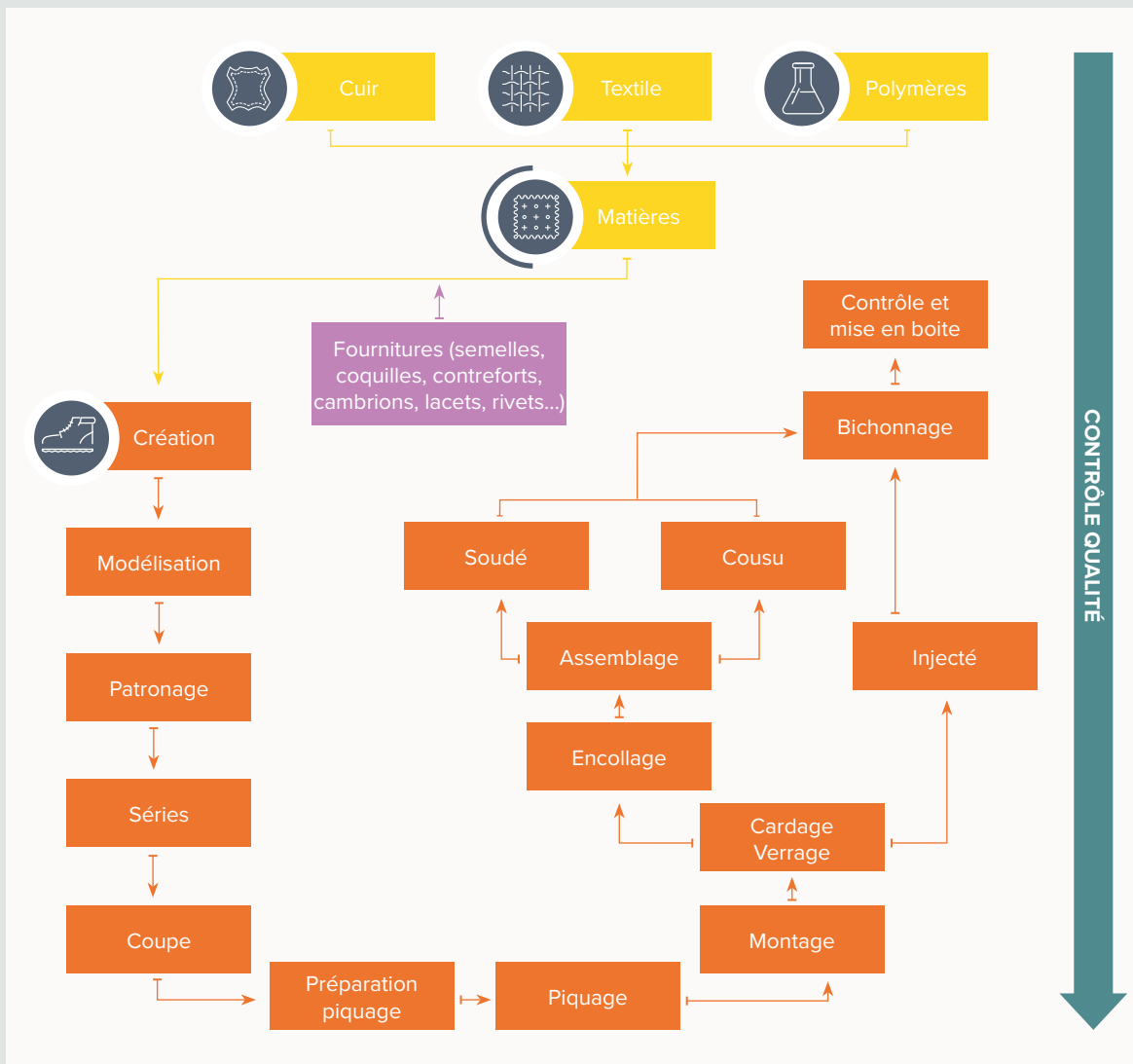
### CHAUSSURES D'UNIFORME

- Dites aussi chaussures de sortie, d'apparat...
- Sans norme.
- Armée, police, gendarmerie... : les spécifications sont définies par leurs propres techniciens.

*Les EPI de CLASSE 2 ne sont pas concernés par ce document.*



# LA FABRICATION



# PRÉSENTATION GLOBALE DES ENJEUX LIÉS AUX DIFFÉRENTES ÉTAPES DE PRODUCTION

Le cuir est le produit de transformation de la peau d'animaux. Le tanneur propose des cuirs finis aux aspects et propriétés très divers, au moyen d'équipements mécanisés et de produits chimiques et naturels.



Catégories & Dénomination	Définitions
<b>LE CUIR</b>	
<p><b>Composition de la peau</b></p> 	<p>La peau est composée d'une face externe, appelée "côté fleur", comportant le poil (ou laine, plumes, écailles) et d'une face interne, appelée "côté chair".</p> <p>La peau est constituée de trois couches : l'épiderme pour la partie supérieure, le derme, et les tissus sous-cutanés pour la partie inférieure.</p>
<p><b>Travail de la peau</b></p> 	<p>Le travail de la peau comprend l'ensemble des opérations regroupant le nettoyage de la peau et l'élimination des parties non transformables en cuir.</p> <p>Chaque peau est classée en fonction de ses qualités et de ses défauts.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au départ, la peau est appelée "<b>peau fraîche</b>".</li> <li>- Elle est ensuite salée ou séchée pour être conservée. Elle est appelée à ce stade "<b>peau brute</b>".</li> <li>- La "<b>trempe ou reverdissage</b>" a pour objectif de réhumidifier la peau salée ou séchée, et d'éliminer les produits de conservation et souillures.</li> <li>- "<b>L'épilage et pelanage</b>" éliminent chimiquement les poils et l'épiderme, par frottement ou rinçage.</li> <li>- "<b>L'écharnage</b>" enlève mécaniquement les tissus sous-cutanés.</li> <li>- Le "<b>déchaulage</b>" complète le travail de rivière, et prépare la peau au tannage en la neutralisant.</li> </ul>

@Noémie Daval pour le Conseil National du Cuir (1-2)



Catégories & Dénomination	Définitions
<b>LE CUIR (SUITE)</b>	
<p><b>Tannage</b></p> <p>1</p> 	<p><b>Le tannage</b> est l'opération destinée à transformer la peau en cuir, par une solution d'agents tannants (tanins) ; ce qui la rend imputrescible.</p> <p>Le type de tanin utilisé caractérise le cuir obtenu : sels de chrome ou tanins végétaux.</p> <p>Le cuir simplement tanné est classé par niveau de choix. Il est parfois commercialisé à ce stade.</p>
<p><b>Corroyage</b></p> <p>2</p> 	<p><b>Le corroyage</b> transforme la "peau en tripe" en cuir semi-fini. Les opérations sont nombreuses et dépendent du type de cuir fini que l'on veut obtenir. A la fin du corroyage, le cuir possède toutes ses propriétés structurelles définitives (souplesse, épaisseur, densité de fibres...).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Essorage</b> : sert à éliminer mécaniquement une forte proportion d'eau du cuir. Après cette opération, le cuir ne contient plus que 50% d'eau.</li> <li>- <b>Triage</b> : les cuirs sont triés selon différents critères (aspects de surface, taille, épaisseur).</li> <li>- <b>Refendage</b> : le cuir est égalisé en épaisseur en le séparant en deux feuilles, l'une portant le "côté fleur" qui conservera le nom de cuir, et l'autre correspondant au "côté chair", appelée "croûte de cuir".</li> <li>- <b>Dérayage</b> : opération qui permet d'affiner l'épaisseur des fleurs et des croûtes.</li> <li>- <b>Retannage, teinture et nourriture</b> : 3 opérations qui apportent la couleur, le toucher et la souplesse.</li> <li>- <b>Etirage ou "mise au vent"</b> : le cuir est étiré pour éliminer les plis.</li> <li>- <b>Séchage</b> : se fait par circulation d'air chaud dans des séchoirs, ou sur glace ou sous vide.</li> <li>- <b>Palissonnage</b> : permet au cuir séché de s'assouplir par une légère humidification (appelée "mise en humeur").</li> <li>- <b>Ponçage</b> : est une opération facultative qui donne des cuirs velours ou nubucks ou fleur corrigée.</li> </ul>
<p><b>Finissage</b></p> <p>3</p> 	<p>L'objectif du <b>finissage</b> est de parfaire l'aspect esthétique de la surface de la peau, et d'en assurer la protection dans le but d'une commercialisation.</p> <p>Le finissage peut se faire selon deux techniques : le <b>pistoletage</b> par pulvérisation et le <b>rouleau</b> (application à la "peluche").</p> <p>Le <b>satinnage</b> donne une surface lisse par pressage du cuir contre une plaque lisse chauffée.</p> <p><b>L'impression (ou grainage)</b> donne au cuir un relief gravé qui est reproduit sur le cuir.</p> <p><i>Les 3 types de finissage</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Finissage aniline</b> : Le finissage aniline met en valeur l'aspect de surface naturel du cuir en le recouvrant d'un produit transparent ; ce qui donne un très bel aspect, mais un entretien délicat.</li> <li>- <b>Finissage semi-aniline</b> : Le finissage semi-aniline recouvre, la surface du cuir, de couches de pigments légèrement opaques, eux-mêmes recouverts d'un film transparent.</li> <li>- <b>Finissage pigmenté</b> : Le finissage pigmenté recouvre, la surface du cuir, de couches de pigments opaques qui donnent la couleur ; ce qui donne un cuir peu sensible à l'eau et aux taches, et un entretien plus aisé.</li> </ul>

@Noémie Daval pour le Conseil National du Cuir (1-3)



Catégories & Dénomination	Définitions
<b>LA FABRICATION DE CHAUSSURES</b>	
<p><b>Création</b></p> <p>1</p> 	<p>Les stylistes réalisent de nombreuses esquisses et ébauches selon les tendances de mode. Les collections et modèles sont lancés selon les lignes, les coloris, les matières et les caractéristiques techniques de la chaussure.</p>
<p><b>Modélisation</b></p> <p>2</p> 	<p>La forme est réalisée selon la ligne de style dans la pointure "échantillon". Les lignes de chaque esquisse sont reportées sur la forme, et mises à plat pour obtenir le patron-plan.</p> <p>La CAO (Conception Assistée par Ordinateur) permet d'effectuer ces opérations très rapidement.</p>
<p><b>Patronage</b></p> <p>3</p> 	<p>Quelle que soit la méthode utilisée, cette opération consiste à déterminer le contour définitif des différentes pièces de la tige du modèle "échantillon", en vue de sa fabrication industrielle.</p>
<p><b>Séries</b></p> <p>4</p> 	<p>Les pièces du modèle sont déclinées dans différentes pointures constituant la série.</p> <p>Par exemple, à partir du 41, on obtient les pointures du 39 au 46 pour les pointures homme ; et à partir du 37, on obtient les pointures 35 à 41 pour les femmes.</p>
<p><b>Coupe</b></p> <p>5</p> 	<p>Qu'il s'agisse de la coupe "main" ou à "l'emporte-pièce", de la découpe au "laser" ou au "jet d'eau", les pièces de la tige de la chaussure sont découpées dans des matières sélectionnées, cuir, textiles...</p>
<p><b>Préparation Piquage</b></p> <p>6</p> 	<p>La préparation pour le piquage regroupe des opérations comme le parage, le remplissage, le perforage..., qui sont effectués sur les différentes pièces de la tige de la chaussure.</p>

@Régis d'Audeville, FFC (1), Charles Robin, FFC (groupe Humeau (2), Joseph Malinge (4), et Paraboot (5-6)), Istock (3)





Catégories & Dénomination	Définitions
<b>LA FABRICATION DE CHAUSSURES (SUITE)</b>	
<p><b>Piquage</b></p> <p>2</p> 	<p>Pour constituer la tige, les pièces sont assemblées par une piqûre. À ce poste sont aussi effectuées les piqûres décoratives.</p>
<p><b>Broche Préparation</b></p> <p>5</p> 	<p>Cette étape correspond à la réalisation et l'approvisionnement des éléments du semelage, première de montage, semelle, talon..., à partir du gabarit du dessous de la forme.</p>
<p><b>Salle des mariages</b></p> <p>6</p> 	<p>La forme, la tige, la première de montage et la semelle sont rassemblées par paire et par pointure.</p>

@Charles Robin, FFC (Etché (1), Paraboot (2, 4, 6), Joseph Malinge (3) et Pindière (5))



## L'ASSEMBLAGE

### LE SOUDÉ

**Fabrication dans laquelle la semelle est fixée par collage sur une tige montée à la semence ou à la colle.**

**Montage** : au montage, la première de montage est positionnée sur la forme. La tige est plaquée sur la forme, et l'excédent de matière est rabattu sur la première de montage par collage.

**Encollage** : le dessous de la chaussure et la semelle sont préalablement encollés.

**Affichage** : la semelle est positionnée manuellement sur le dessous de la chaussure.

**Soudage** : la semelle est "soudée" à la chaussure par une forte pression exercée par dessus.



### L'INJECTÉ DIRECT

**Introduction par pression dans un moule de divers produits.**

La première de montage est assemblée à la tige par une piqûre de surjet dite "**Ströbel**", du nom de l'inventeur de la machine.

La tige est enfilée sur le moule.

Le polymère, fluidifié par chauffage, est injecté sous pression, dans le moule de la semelle maintenu contre la tige.

Le démoulage a lieu après un temps de refroidissement.



### LE COUSU

**Fabrication, réalisée à l'origine manuellement puis aujourd'hui mécanisée, consistant à assembler, par couture, la tige et le semelage.**

**Couture Goodyear** : la trépointe, la tige et le mur de la première de montage sont assemblés par une piqûre, invisible une fois la chaussure terminée.

**Couture Norvégien** : la trépointe est cousue avec le "coté chair" contre le "coté grain" de la tige, puis repliée vers l'extérieur en exposant la couture, donnant une construction plus résistante à l'eau.

**Couture Blake** : semelle cousue au point à chaînette par un ou 2 fils.

**Cousu sandalette** : type de construction "cousue-rabattue" où le bord de la tige est repliée vers l'extérieur de la forme, puis cousue directement au semelage.

**Couture "Petit Point"** : la semelle est définitivement assemblée à la trépointe par une piqûre dite "petit point". Cette couture est visible une fois la chaussure terminée.



**Bichonnage** : la chaussure est nettoyée et bichonnée : cirage, polish...  
La première de propreté, les lacets et les étiquettes de marque sont posés.  
**Mise en boîte** : la chaussure est contrôlée, puis conditionnée pour la vente.



# ÉLÉMENTS POUR GUIDER L'ACHETEUR PUBLIC

## Critères ou caractéristiques de performance

Comme pour les vêtements, afin d'améliorer les usages et la durabilité des articles produits dans un contexte environnemental et sociétal en pleine évolution, les éléments structurants pourraient être évalués par des tests reconnus et normés, et permettre, à l'acheteur public, de juger, avec des critères qualitatifs précis, de la qualité des produits.

4

### Recommandation

Pour tous les articles, y compris ceux correspondant aux normes EN ISO 20345 et EN ISO 20347, **demander des performances techniques supplémentaires** afin d'améliorer **la qualité des chaussures**.

### MESURE DE L'IMPERMÉABILITÉ

AMÉLIORER L'IMPERMÉABILITÉ POUR LES TYPES DE CHAUSSURES B, C ET D

	Méthode d'essai normalisée	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Types de Chaussures B, C et D	Test Imperbrosse par CTC		Mesurer l'imperméabilité	

### SPÉCIFICITÉ SEMELLES

TEST SUR L'ABRASION DES SEMELLES POUR UNE MEILLEURE RÉSISTANCE À L'USURE

	Méthode d'essai normalisée	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Semelles supérieures à 0,9 g/cm <sup>3</sup>	EN ISO 20344 chapitre 8.4		Abrasion maximum 120 mg	NC*
Semelles inférieures à 0,9 g/cm <sup>3</sup>	EN ISO 20344 chapitre 8.4		Abrasion maximum 200 mg	

\*NC : Non Concerné

## SPÉCIFICITÉ TALON

AUGMENTER L'ABSORPTION D'ÉNERGIE DU TALON, CONTRÔLER SON AMORTISSEMENT ET SA RÉSISTANCE AUX CHOCS

	Méthode d'essai normalisée	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Absorption d'énergie du talon	<b>EN ISO 20344 chapitre 5.17</b>		25 Joules	
Amortissement du talon	<b>CTC-P-CH-002 CTC-P-CH- 007</b>		Minimum 10%	
Pour les talons > 5 cm : résistance aux chocs	<b>CTC Méthode talon</b>		300 chocs	

## SPÉCIFICITÉ CHAUSSURES SAPEURS-POMPIERS

Les articles doivent être conformes à la version en vigueur des normes et référentiels EN 15090 d'avril 2012, relative aux chaussures des sapeurs-pompiers :

- Référentiel technique vêtements et équipements de protection des sapeurs-pompiers (RTVEPSP).
- Label sécurité civile française / [Ministère de l'Intérieur](#).
- Chaussants de la sécurité civile.
- Caractéristiques générales : type A : classification I, F3, SRC pour les modèles A ou B, ils ne peuvent être ni HI, ni HRO.
- Les chaussures de protection type C sont au minimum de classification I, type 2, isolation contre la chaleur HI3 selon la norme [NF EN 15090](#). Elles sont de modèles C ou D (hauteur des tiges au sens de la norme [NF EN ISO 20345](#)).

Les chaussures de protection de type A et C sont de couleur à dominante noire, hors cramponnage de la semelle. L'utilisation de matériaux rétro réfléchissants est interdite. L'étiquette du "Label Sécurité Civile Française" (cf. infra) est positionnée à l'extérieur des chaussures (cousue ou thermocollée) ou à l'intérieur (proche de l'étiquette de pointure).

Les fabricants doivent proposer une plage de pointures minimale, allant du 35 au 50.



## Caractéristiques et critères spécifiques additionnels

Afin de limiter l'impact environnemental des produits et valoriser des productions qualitatives et durables dans le temps, certaines caractéristiques additionnelles, notamment des **services d'adaptation ou de réparation, pourraient être inscrits dans les appels d'offres et contribuer à la note technique.**

Toutefois, la mise sur le marché d'un EPI est conditionnée par sa conformité aux exigences essentielles du Règlement 2016/425 à cette date. La réparation est possible, et la remise en service est sous la responsabilité de l'utilisateur, à la condition que la réparation redonne strictement à l'EPI ses propriétés initiales. Par exemple, une semelle ne peut être remplacée que par une semelle identique.

Le réparateur et/ou l'utilisateur peuvent réaliser des tests de vérification de la conformité de l'EPI réparé dans un centre spécialisé (le CTC peut, notamment, réaliser ces essais en France).

5

### Recommandation

Intégrer, comme **critères de développement durable complémentaires, des services** permettant d'entretenir et de prolonger **la durée de vie des chaussures.**

Selon la définition du besoin de l'acheteur, on pourra considérer des prestations supplémentaires et des spécifications techniques particulières en intégrant des critères fonctionnels qui devront être réalisés en respectant les qualités initiales des produits.

## ADAPTATION ET PERSONNALISATION ORTHOPÉDIQUE

	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Personnalisation et/ou modification exceptionnelles dans le cadre de la norme (élargissement du coup de pied, de la tige...).			
Personnalisation et/ou modification exceptionnelles dans le cadre de la norme. Le titulaire du marché assurera la prise de mesures par un podologue, en cas de nécessité.		Mise en œuvre la demande	NC*

\*NC : Non Concerné



## ENTRETIEN

	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Changement de la première de propreté	Fourniture		

## RÉPARATION

	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Semelles d'usure	Fourniture et réparation		NC*
Semelles de propreté amovibles	Fourniture		
Lacets	Fourniture		
Fermetures à glissière	Fourniture et remplacement		

\*NC : Non Concerné

L'Administration pourra définir un délai de réparation dans les appels d'offres (délai indicatif : 4 semaines / 200 paires).

## DÉSINFECTION ET DÉPOLLUTION

	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Désinfection intérieure (notamment usages multi-porteurs)	Par l'attributaire		
Désinfection extérieure	Par l'attributaire		
Mise à disposition et enlèvement de containers	Par l'attributaire		

## RÉCUPÉRATION EN FIN DE VIE

	Semelles soudées	Semelles assemblées à la tige par couture	Semelles injectées
Définition de critères de fin de vie	EN 15090		
Containers	Mise à disposition et enlèvement		



## Partie 03

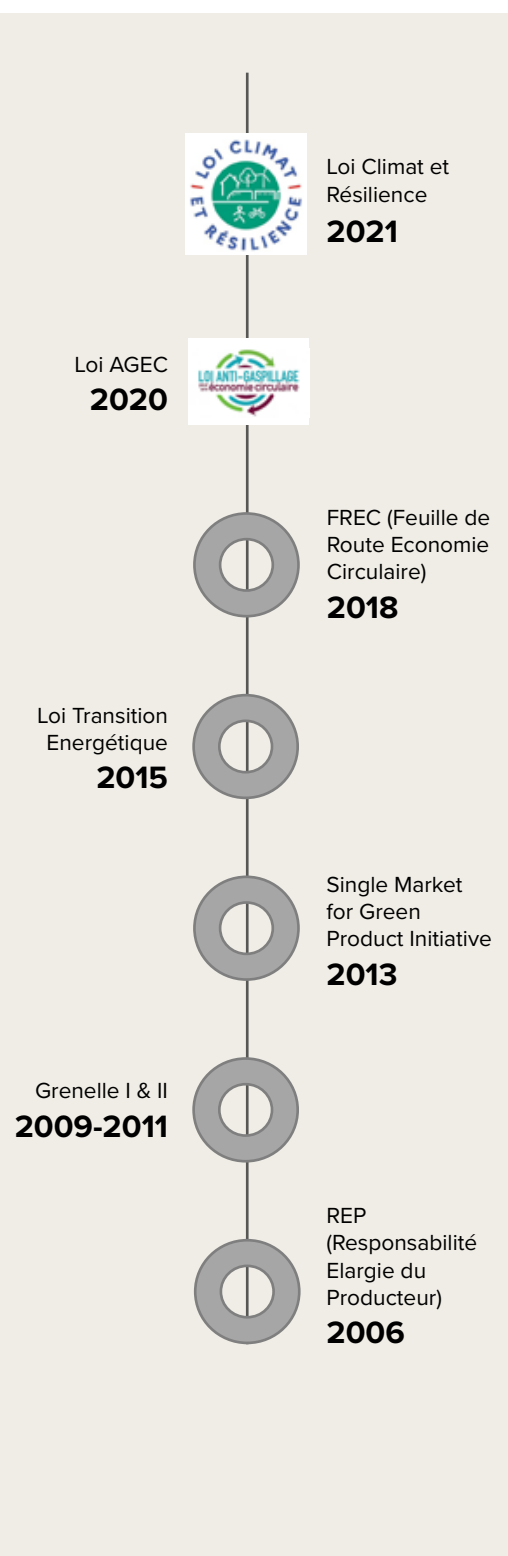
# RSE : RÉGLEMENTATION ET CRITÈRES SPÉCIFIQUES COMMUNS

Parmi les critères d'attributions définis par l'article R.2152-7 du Code de la Commande Publique, les critères environnementaux et sociaux, qui doivent impérativement être non discriminatoires, objectifs, précis et exclusivement liés à l'objet du marché ou à ses conditions d'exécution, sont parfois difficiles à appréhender.

En présentant un rappel de l'historique de la réglementation et les perspectives d'évolutions à venir et en s'appuyant sur des textes de cadrage européen, ce Guide propose de lister quelques critères ou spécifications facilement intégrables qui pourront être différenciants dans la note globale.

# POINT SUR LES RÉGLEMENTATIONS ENVIRONNEMENTALES

Convaincu qu'un nouveau modèle économique, porté par l'éco-conception et la lutte contre le gaspillage est à privilégier pour accélérer la transition écologique, le gouvernement français veut inciter les industriels à s'engager rapidement. C'est dans cet objectif que plusieurs lois ont été publiées depuis 2006, les plus récentes étant la **loi n°2020-105 du 10 février 2020 relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire**, dite "**loi AGECE**", et la **loi n°2021-1104 du 22 août 2021 portant lutte contre le dérèglement climatique et renforcement de la résilience face à ses effets**, dite "**loi Climat et Résilience**".



La **loi AGECE** du 10 février 2020 poursuit trois objectifs principaux comme le montrent les différentes mesures impactant le secteur textile :

- **Réduire le gaspillage** : Interdiction de destruction des invendus, durabilité des produits, fin de l'impression des tickets de caisse...
- **Favoriser l'économie circulaire** : Revalorisation des REP (Responsabilité Elargie du Producteur), éco-conception, ré-emploi, réutilisation, ajout d'une info-tri au pictogramme Triman...
- **Garantir une juste information du consommateur** : Fin du Point Vert, informations sur les caractéristiques environnementales des produits, mise en place d'un affichage environnemental et/ou environnemental et social...

Le dernier point, relatif à la transparence, est celui qui demandera certainement le plus de travail aux entreprises du secteur. En effet, pour transmettre des informations fiables et pertinentes au consommateur il est nécessaire de pouvoir remonter les chaînes d'approvisionnement afin de collecter des données précises. Il est également essentiel que l'ensemble des entreprises réponde à un référentiel commun et à une méthodologie spécifique pour garantir la comparabilité des résultats.

En premier lieu, afin **d'améliorer l'information des consommateurs**, l'**article 13 de la loi AGECE** indique que les producteurs et importateurs de produits générateurs de déchets devront informer les consommateurs, sur leurs qualités et caractéristiques environnementales. Le décret d'application précisant les modalités pratiques a été publié le 30 avril 2022 et impose à la filière textile-habillement de communiquer au consommateur, par voie dématérialisée, les informations suivantes :

- L'incorporation de matériaux recyclés.
- La recyclabilité.
- La traçabilité : les pays où s'effectuent les trois dernières opérations de fabrication (tissage / tricotage, teinture / impression, confection).
- Le potentiel relargage des microfibres plastiques.
- La présence de substances dangereuses.
- Les primes et pénalités liées aux écocontributions versées par l'entreprise.



**L'article 15 de la loi AGEC instaure, quant à lui, un dispositif d'affichage environnemental ou environnemental et social.** L'Agence de l'Environnement et de la Maîtrise de l'Énergie (ADEME) ayant déjà élaboré une méthode de mesure d'impact environnemental, une phase d'expérimentation avait été lancée pour 18 mois (de février 2020 à fin août 2021) pour la filière textile-habillement afin que plusieurs entreprises puissent la tester. Quoiqu'il en soit, il était précisé que cette obligation d'affichage n'entrerait en vigueur qu'après la mise en place d'une mesure similaire au niveau européen.

Cependant, la **loi Climat et Résilience** du 22 août 2021 a remis en question ce déroulé. En effet, **son article 2 abroge l'article 15 de la loi AGEC pour en redéfinir les contours.** Il y est toujours question d'un affichage environnemental ou environnemental et social mais la condition liée à l'Union européenne a été supprimée. **Ainsi, cet affichage deviendrait obligatoire sur le marché français avant de l'être au sein de l'Union européenne.**

L'objectif de cet affichage environnemental est d'informer les consommateurs sur les caractéristiques environnementales des biens et services mis sur le marché. Ce calcul, effectué sur l'ensemble du cycle de vie du produit et selon un référentiel précis, permet de comparer les produits entre eux. En effet, pour les professionnels, connaître l'impact environnemental réel de leurs produits peut les inciter à mettre en œuvre des démarches d'éco-conception.

Une nouvelle période d'expérimentation a alors commencé avec 3 volets :

- **La méthode française de l'ADEME** : Le référentiel pour le secteur textile-habillement prend en considération deux critères : les émissions de gaz à effet de serre et l'eutrophisation des eaux douces. Pour chaque étape du cycle de vie du produit, ces deux critères sont évalués. Les résultats sont ensuite agrégés sous la forme d'une note A,B,C,D,E.
- **La méthodologie européenne du PEF (Product Environmental Footprint)** : Cette étude prend en considération 13 sous-catégories de produits (10 pour le vêtement et 3 pour la chaussure) pour lesquelles un référentiel spécifique est rédigé précisant la

méthode à suivre et les données à collecter à chaque étape de la vie du produit. Ces données doivent permettre d'évaluer la durabilité du produit ainsi que les 16 impacts étudiés qui concernent à la fois le climat, la santé humaine, la pollution des écosystèmes, l'emploi de ressources renouvelables et la consommation d'eau et d'énergie. Des "supporting studies" auprès d'entreprises françaises et européennes ont été lancées dans le but de tester le référentiel, et ainsi déceler les difficultés de mise en œuvre avant sa finalisation.

- **11 nouvelles méthodologies** : En plus de ces deux précédentes solutions, des acteurs de la filière (entreprises, fédérations, cabinets de conseil...) expérimentent 11 méthodes alternatives d'affichage environnemental.

En octobre 2022, une évaluation transversale de toutes ces expérimentations sera menée. Sur cette base, un décret, définira à terme, la méthodologie et les modalités d'affichage environnemental qui deviendront obligatoires dans un premier temps pour le B to C en 2023/2024.

En dehors de ces nouvelles réglementations, d'autres éléments permettent de connaître les bonnes pratiques environnementales et sociales de ses fournisseurs. Tout d'abord, pour assurer une protection de la santé humaine et de l'environnement face aux substances chimiques, il est essentiel de s'assurer que le règlement REACH soit bien respecté. Par ailleurs, pour évaluer des engagements spécifiques sur les aspects environnementaux et sociaux, il convient de s'intéresser à d'autres critères. Cela peut par exemple être l'intégration de matières premières recyclées, provenant de produits en fin de vie (textiles usagés, bouteilles...) ou de déchets de production (fibres, chutes ou autres déchets industriels), qui permet de limiter l'utilisation de ressources non renouvelables et donc de diminuer ses impacts environnementaux. Il est également possible de se référer à des labels environnementaux et/ou sociaux. Ces derniers font état d'une démarche volontaire conforme à un cahier des charges ouvert et transparent, reposant sur des critères objectivement vérifiables et non discriminatoires, et contrôlée par des tierces parties indépendantes.

# RESPECT DU RÈGLEMENT REACH

Le **Règlement européen n°1907/2007** concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), encadre leur utilisation afin de protéger la santé humaine et l'environnement face aux risques de ces substances.

6

## Recommandation

S'assurer que le **Règlement REACH est intégralement et correctement respecté.**

Les articles sont définis comme tout "objet auquel sont donnés, au cours du processus, une forme, une surface ou un dessin particulier qui sont plus déterminants pour sa fonction que sa composition chimique" (article 3). Sont donc concernés les vêtements, les chaussures et les accessoires.

Dès lors, il convient à l'acheteur public de s'assurer du respect de cette réglementation par ses fournisseurs.

### Quelles sont les principales obligations des fournisseurs d'articles ?

- L'obligation d'informer les clients si un article contient une substance extrêmement préoccupante ou SVHC (substances CMR, PBT, vPvB, ou celles perturbant le système endocrinien) de la liste candidates à l'annexe XIV à une concentration supérieure à 0,1% masse/masse (article 33). Le fournisseur d'article devra transmettre aux clients les informations suffisantes permettant l'utilisation des articles en toute sécurité et comprenant au moins, le nom de la substance.



- L'obligation de notifier à l'agence européenne des produits chimiques (ECHA) si la substance SVHC est présente dans l'article à une concentration supérieure à 0,1% masse/masse et dans une quantité totale de plus de 1 tonne/an.
- L'obligation de respecter les restrictions de l'annexe XVII du Règlement (article 67). Une substance peut faire l'objet d'une restriction au titre de la présente annexe. Dans ce cas, son utilisation ne sera possible que dans les conditions prévues par celle-ci.

## Comment s'assurer du respect de la réglementation REACH par les fournisseurs ?

Afin de s'assurer du respect de la réglementation REACH par ses fournisseurs, l'acheteur public peut recourir à plusieurs outils et démarches :

- La rédaction d'un cahier des charges toxicologiques en complément du cahier des charges qualité, en prenant le soin d'intégrer les restrictions de l'annexe XVII, la liste des SVHC candidates à l'annexe XIV et la liste des substances CMR (cancérogènes, mutagènes et toxiques à la reproduction).
- L'envoi aux fournisseurs/fabricants des attestations de conformité aux exigences de toxicité à remplir et à signer.
- La demande aux fournisseurs de la transmission d'informations sur les éventuelles garanties par exemple les certificats ou labels.
- La mise en place d'auto-contrôles réguliers (tout au long de la vie du marché) auprès de laboratoires agréés ou organismes certificateurs des matières premières et des produits.
- La mise en place d'un système de veille structuré et d'audits par des organismes indépendants.

Toutefois, il convient de noter que si le règlement REACH est appliqué dans l'Union Européenne, il n'est malheureusement pas systématiquement respecté en dehors de l'Union. Il a été relevé par la Commission européenne que l'importation croissante de produits en provenance de pays extérieurs à l'UE ne sont pas toujours soumis aux contrôles. Ces différences entraînent des dégâts environnementaux locaux et affectent négativement la compétitivité de l'industrie européenne, en créant une distorsion de concurrence.

# RECYCLAGE

La **loi AGECE** instaure durablement les principes de l'économie circulaire au cœur de la commande publique. Le **décret 2021-254** du 9 mars 2021 pris pour l'application de l'article 58 de cette loi encourage les achats publics vertueux. Il instaure une nouvelle obligation pour les acheteurs publics de recourir à des produits issus de l'économie circulaire (réemploi, réutilisation, recyclage), dans des proportions minimales fixées par le texte.

7

## Recommandation

Respecter la loi AGECE, en privilégiant les offres de **produits issus du réemploi, de la réutilisation ou incorporant de la matière recyclée.**

### Décret 2021-254 du 9 mars 2021

Il dispose que les produits issus du réemploi ou de la réutilisation doivent représenter au moins 20% du montant total HT de la dépense annuelle globale. Les textes imposent de prendre en considération la dépense réelle qui peut être différente du montant des marchés conclus.

Le taux indiqué constitue un seuil minimum de dépense qui peut être dépassé si l'acheteur public le souhaite.

Il a été fixé en tenant compte, d'une part, de l'état partiel des connaissances sur les gisements de produits et, d'autre part, des retours d'expériences des acteurs économiques et institutionnels.

Les produits sont considérés comme intégrant des matières recyclées quelle que soit la part de matières recyclées qu'ils contiennent. Il n'existe donc pas de





Code CPV Règlement (CE) 213/2008	Produits ou catégories de produits	% issu du réemploi ou de la réutilisation ou intégrant des matières recyclées	dont % issu du réemploi ou de la réutilisation
18000000-9	Vêtements, articles chaussants	20%	20%
18100000-0	Vêtements professionnels, vêtements de travail spéciaux et accessoires		
19231000-4	Linge		
19000000-6	Produits en cuir et textiles, matériaux en plastique et en caoutchouc		
39500000-7	Articles textiles		

pourcentage minimum de matières recyclées exigé pour que le produit réponde aux exigences du décret, ce qui pourra simplifier la tâche des acheteurs dans la mise en œuvre du décret.

Dans le domaine Textile-Habillement (cf. tableau ci-dessus), la priorité est actuellement donnée au réemploi et à la réutilisation mais les acheteurs peuvent néanmoins dès à présent valoriser dans leurs marchés les offres incorporant de la matière recyclée. En effet, ce nouveau dispositif a vocation à être évalué d'ici le 31 décembre 2022 et, le cas échéant, à évoluer.

## Etapes de recyclage de la filière textile-habillement

Point de vigilance : dans un souci de cohérence de l'impact environnemental de l'achat de produits contenant des matières recyclées, il convient de maîtriser la chaîne de production (*éviter les activités délocalisées*).

Catégories & Dénomination	Définitions / Illustrations	Sous-catégories
<b>RECYCLAGE</b>		
<b>Collecte et tri</b>	Opération qui permet de collecter les déchets de productions, les produits non conformes, les produits en fin de vie et de les trier par coloris et matières.  1 	Collecte de chutes de production.
		Collecte de produits finis en fin de vie.
<b>Effilochage</b>	Opération qui consiste à transformer une structure textile en fibres.  2 	
<b>Broyage</b>	Opération qui permet de réduire une structure textile en bourre.	
<b>Réalisations de fils ou de nontissés</b>	Réalisation de fils à partir de fibres issues de l'effilochage mélangées à des fibres nobles Réalisation de fils à partir de bouteilles en plastiques (polyester) ou bien de chutes de productions (Polyamide).  3 	
	Réalisation de nontissés à partir de fibres issues de l'effilochage.  4 	

## Point d'avancement du recyclage pour la filière Chaussures

Pour mieux comprendre la structure du recyclage des filières, aujourd'hui une grande partie des chaussures usagées et collectées sont réutilisables, et font l'objet d'un reconditionnement. Par ailleurs, celles qui ne sont pas réutilisables doivent faire l'objet d'un recyclage.

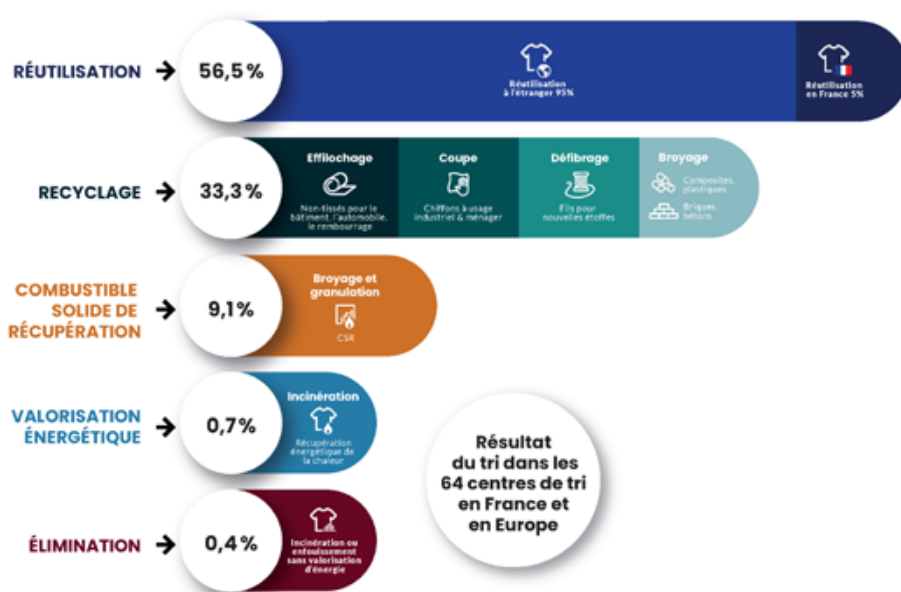
En parallèle de circuits de valorisation énergétique des chaussures en fin de vie (incinération), il existe plusieurs projets en recherche et développement pour le recyclage des chaussures. Notamment, une étude est en cours sur le broyage de la chaussure entière, qui permettrait de séparer les différentes matières, et de les orienter vers des filières de réutilisation. Les caoutchouc, mousses, PVC et PU pourraient être utilisés pour les revêtements rigides ou à rebond. Les cuirs broyés pour servir de charge, les métaux et les textiles seraient orientés vers leurs propres filières de recyclage. D'autres projets sont également à l'étude pour améliorer le recyclage des autres chaussures : mode, sport et articles chaussants.

### FOCUS : L'ÉCO-ORGANISME REFASHION

La société Refashion est l'éco-organisme de la filière des Textiles d'habillement, Linge de maison et Chaussures (TLC) agréé par les pouvoirs publics français depuis 2009. Premier et seul éco-organisme des textiles et chaussures en Europe, Refashion (ex-Eco TLC) fédère tous les acteurs de la filière pour développer l'éco-conception, la réutilisation et le recyclage des textiles et chaussures. Refashion rassemble les parties prenantes autour d'un projet commun : une industrie textile 100% circulaire. L'éco-organisme est animé par trois priorités :

- (1) Re\_penser la fabrication.
- (2) Ré\_envisager la consommation.
- (3) Ré\_générer les déchets.

#### La deuxième vie des textiles et chaussures (1)



(1) Tri dans les centres conventionnés en France et hors France.







# LABELS

De nombreux labels valorisent les engagements volontaires que prennent les entreprises pour offrir des produits plus vertueux en termes de caractéristiques environnementales et/ou sociales. Ceux-ci peuvent par exemple garantir l'origine biologique ou recyclée d'une fibre, l'innocuité des articles en textile ou en cuir ou encore une conception limitant les impacts environnementaux du produit sur l'ensemble de son cycle de vie.

8

## Recommandation

**Se référer aux principaux labels environnementaux et/ou sociaux** (et/ou caractéristiques équivalentes) les plus représentatifs.

Label	Descriptif	Enjeux						
		Traçabilité	Economie circulaire	Environnement	Toxicité / Santé	Social	Bien traitance animale	
	<b>CRADLE TO CRADLE</b>	Label international de l'économie circulaire qui s'articule autour de cinq catégories : composition et réutilisation des matériaux, énergies renouvelables, gestion du carbone, gestion de l'eau et équité sociale.		X	X	X	X	
	<b>EU ECOLABEL</b> Textile et Chaussures	Label écologique européen officiel, reconnu par tous les pays de l'UE ainsi que par la Norvège, le Liechtenstein et l'Islande. Son objectif est de réduire l'impact négatif de la production et de la consommation sur l'environnement, la santé publique, le climat et les ressources naturelles. Il s'appuie sur une analyse de cycle de vie.		X	X	X	X	
	<b>FSC</b> (Forest Stewardship Council)	Certifie la gestion durable des forêts, d'où est issu le bois utilisé pour produire les fibres artificielles, selon trois dimensions : sociétale, environnementale, économique.	X		X		X	
	<b>GOTS</b> (Global Organic Textile Standard)	Label qui certifie l'origine biologique de la fibre textile naturelle. Un produit certifié GOTS doit contenir au minimum 70% de fibres biologiques.	X		X	X	X	X
	<b>GRS</b> (Global Recycled Standard)	Label qui certifie l'origine recyclée de la fibre textile. Un produit certifié GRS doit contenir au minimum 20% de fibres recyclées.	X	X	X	X	X	

Liste non exhaustive






Label	Descriptif	Enjeux					
		Traçabilité	Economie circulaire	Environnement	Toxicité / Santé	Social	Bien traitance animale
	<b>NATURLEDER</b> Label qui certifie l'origine du cuir. Cuir ne provenant pas d'animaux sauvages ou espèces menacées.	X		X		X	X
	<b>OCS (Organic Content Standard)</b> Label qui certifie l'origine biologique de la fibre textile naturelle. - <b>Organic 100</b> : plus de 95% de fibres biologiques. - <b>Organic Blended</b> : de 5 à 95% de fibres biologiques.	X		X			
	<b>OEKO-TEX STANDARD 100</b> Référence mondiale en matière de qualité écotoxicologique des textiles qui s'avère être une bonne garantie de conformité à REACH.				X		
	<b>OEKO-TEX MADE IN GREEN</b> Certification pour les produits composés de matériaux testés pour les substances nocives et fabriqués dans des installations respectueuses de l'environnement, dans des conditions de travail sûres et socialement responsables.	X		X	X	X	
	<b>OEKO-TEX LEATHER STANDARD</b> Certification pour le cuir et les articles en cuir à tous les niveaux de production, y compris les matériaux accessoires.				X		
	<b>PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification)</b> Certifie la gestion durable des forêts, d'où est issu le bois utilisé pour produire les fibres artificielles, selon trois dimensions : sociétale, environnementale, économique.	X		X		X	
	<b>RCS (Recycled Claim Standard)</b> Label qui certifie l'origine recyclée de la fibre textile. - <b>Recycled 100</b> : plus de 95% de fibres recyclées. - <b>Recycled Blended</b> : de 5 à 95% de fibres recyclées.	X	X				
	<b>RDS (Responsible Down Standard)</b> Norme qui garantit le bien-être animalier dans la filière cuir et duvet.						X
	<b>RWS (Responsible Wool Standard)</b> Norme volontaire qui traite du bien-être des moutons et des terres sur lesquelles ils paissent. Il existe des labels équivalents pour le Mohair (RMS) et l'Alpaga (RAS).	X		X			X



Cependant, tous les labels ne peuvent pas être pris en compte dans les critères d'attribution. Cela concerne, par exemple, les **labels relatifs à la démarche générale d'une entreprise (en matière de RSE notamment)** qui n'ont pas de lien direct avec l'objet du marché ou encore **les labels d'origine géographique**. Les acheteurs peuvent toutefois être sensibles aux engagements de leurs prestataires, et inciter les candidats à s'engager dans une telle démarche sans que cela soit obligatoire.

	Label	Descriptif	Enjeux					
			Traçabilité	Economie circulaire	Environnement	Toxicité / Santé	Social	Sociétal
LABELS ENTREPRISES	 <b>EMAS</b>	Alternative à l'ISO 14001, utilisée exclusivement en Europe.			X	X		
	 <b>ISO 14001</b>	Certification de premier plan qui atteste de la qualité du système de management d'un site, majoritairement les ennoblisseurs dans le secteur textile.			X	X		
	 <b>LUCIE</b>	Label RSE de référence aligné sur la norme ISO 26000 permettant à une entreprise d'évaluer, de structurer et de valoriser auprès de toutes ses parties prenantes ses actions et ses engagements en matière de RSE.			X		X	X
	 <b>OEKO-TEX STEP</b>	Certification de la performance environnementale des sites ainsi que de leur démarche éco-toxicologique produits.			X	X		
	 <b>OHSAS 18001</b>	Certification qui atteste de la qualité du système de management de la santé et de la sécurité au travail.					X	
	 <b>RSE 26001</b>	Premier référentiel de système de management de la RSE certifiable. Basé sur la norme ISO 14001 étendue à la RSE tout en incluant les mécanismes de la norme ISO 26000.			X	X	X	X
	 <b>SA 8000</b>	1 <sup>ère</sup> certification internationale en matière de respect des droits humains. La liste de tous les sites certifiés, classés par domaines d'activité, est disponible en ligne.					X	

Liste non exhaustive

	Label	Descriptif	Enjeux					
			Traçabilité	Economie circulaire	Environnement	Toxicité / Santé	Social	Sociétal
LABELS D'ORIGINE GÉOGRAPHIQUE	 <b>EPV (Entreprise du Patrimoine Vivant)</b>	Label d'État qui récompense les entreprises aux savoir-faire artisanaux et industriels d'excellence.						X
	 <b>EUROPEAN FLAX®</b>	Certification du lin européen cultivé selon une charte respectueuse de l'environnement et des Hommes.	X		X		X	X
	 <b>FRANCE TERRE TEXTILE</b>	Certification des articles dont plus de 3/4 des opérations de production (de la fabrication du tissu à la confection) sont réalisées en France selon des critères de fabrication en circuit court, de qualité et de RSE.	X				X	X
	 <b>MASTERS OF LINEN®</b>	Label qui garantit la traçabilité du lin européen (certifié European Flax®), de la plante au fil et au tissu. Critères stricts concernant le respect de l'Homme, de l'environnement et des savoir-faire.	X		X		X	X
	 <b>ORIGINE FRANCE GARANTIE</b>	Certification qui atteste de l'origine française d'un produit : entre 50% et 100% du prix de revient unitaire est français et le produit doit prendre ses caractéristiques essentielles en France.	X				X	X

Liste non exhaustive

## Démarche achats / approvisionnements responsables

L'objectif pour l'acheteur est de **s'assurer de la démarche de responsabilité sociétale et prioritairement de la maîtrise des risques d'achat** par son futur titulaire.

Certains labels peuvent ainsi attester de **l'engagement du labellisé à entretenir des relations responsables et équilibrées avec ses fournisseurs**. Elles lui garantissent une meilleure qualité d'approvisionnement et l'obligent à une attitude exemplaire vis-à-vis de ses partenaires commerciaux notamment en matière de prévention de la corruption, de gestion des litiges par la voie de la médiation ou encore par le référencement des produits ou des prestations de ses propres fournisseurs avec une approche en coût global et non pas uniquement centrée sur le prix. C'est notamment le cas du **label RFAR**.

Les entreprises peuvent également faire le choix de **s'engager en faveur du commerce équitable** qui vise à utiliser le commerce comme un levier de développement et de réduction des inégalités, en veillant à la juste rétribution des producteurs et des travailleurs. Dans ce domaine, **le principal label est Fairtrade avec sa branche française Max Havelaar**.

Ces différents labels relèvent de la démarche RSE générale de l'entreprise et n'ont pas de lien avec l'objet du marché. Les acheteurs ne peuvent donc pas les prendre en compte dans leurs critères d'attribution. Ils peuvent cependant être sensibles aux engagements de leurs prestataires et par exemple, inciter les candidats à s'engager dans une telle démarche sans que cela soit obligatoire.



## FOCUS LABEL RELATIONS FOURNISSEURS ET ACHATS RESPONSABLES

Le **Label RFAR**, adossé à la norme internationale ISO 20400 distingue les entreprises (ETI, PME...) ou entités publiques françaises (ministères, collectivités, secteur hospitalier...) ayant fait la preuve de **relations durables et équilibrées avec leurs fournisseurs**.

Premier et seul label décerné par les pouvoirs publics en la matière, il est remis pour une durée de trois ans, avec une vérification annuelle sur des critères majeurs. Toute entreprise ou opérateur public est éligible, mais doit pour cela se soumettre à une évaluation conduite par un des organismes agréés par le Médiateur des Entreprises et le Conseil National des Achats (CNA). La décision de candidater au label résulte donc d'une **démarche volontaire** visant à faire reconnaître son engagement en faveur d'une politique d'achats responsables, ainsi que sa volonté d'impulser un processus d'amélioration continue de ses pratiques.

Un des meilleurs exemples au niveau de l'Etat est le Ministère des Armées, qui, depuis plusieurs années, incite dans ses marchés, ses futurs titulaires à l'avertir de leur engagement dans le parcours achats responsables (Charte et Label) par cette clause informative d'incitation :

*"Depuis de nombreuses années, le ministère des Armées s'est engagé dans un parcours lui permettant de faire progresser ses pratiques responsables. Après avoir signé la Charte 'Relations Fournisseurs et Achats Responsables' en 2010 puis 2021, il est labélisé 'Relations Fournisseurs et Achats Responsables' (RFAR), adossé à la norme ISO 20400 délivré par la Médiation des entreprises et le conseil national des achats depuis 2014. Il encourage désormais le développement des bonnes pratiques en matière de RSE. A cet effet, le ministère des Armées invite ses fournisseurs à s'engager dans un parcours français d'achats responsables, en signant la Charte RFAR, et aboutissant, pour les plus engagés et le plus déterminés, à l'obtention du Label RFAR.*

*Le titulaire s'engage à informer le ministère des Armées de toute démarche entreprise en la matière, notamment la signature de la Charte 'relations fournisseurs et achats responsables' (RFAR) ou l'obtention du Label 'relations fournisseurs et achats responsables' (RFAR) et/ou toute norme ou tout label équivalent.*

*La Médiation des entreprises et le Conseil national des achats (CNA) vous accompagnent dans cette démarche. Pour toute information, consultez le site internet <https://www.economie.gouv.fr/mediateur-des-entreprises>. Contact : [labelrfar@finances.gouv.fr](mailto:labelrfar@finances.gouv.fr)".*



## FOCUS LABEL FAIRTRADE - MAX HAVELAAR

Pour obtenir le **label Fairtrade – Max Havelaar**, l'entreprise doit s'engager à respecter un cahier des charges strict portant notamment sur le prix d'achat des matières premières et les conditions de travail. Concrètement, il s'agit de payer au producteur le prix le plus juste quels que soient les cours du marché. Dans le cas du textile-habillement, c'est généralement le coton ou les autres fibres naturelles qui sont concernées par ce label.

Un standard dédié au textile-habillement a d'ailleurs été développé afin de s'adapter aux contraintes spécifiques de cette filière. Il intègre des critères applicables à chaque étape de production afin que tous les acteurs de la chaîne de valeur soient liés par des accords équitables favorisant les investissements à long terme, et donc l'amélioration des conditions de travail des ouvriers.

Les principaux critères audités sont :

- Versement d'un salaire vital ;
- Autonomisation des travailleurs en particulier via la liberté syndicale ;
- Santé et sécurité au travail (EPI, substances dangereuses, sécurité des bâtiments...);
- Conditions de travail (horaires, contrats, gestion des conflits...);
- Formation des travailleurs et encouragement des programmes d'apprentissage pour les jeunes...

## CARACTÉRISTIQUES SOCIALES

Formulées en termes de performances ou d'exigences fonctionnelles, les spécifications techniques attendues d'un acheteur sur l'offre d'un candidat peuvent inclure des caractéristiques sociales (R. 2111-10 du CCP). Il peut ainsi mesurer l'implication des candidats dans ce domaine en intégrant dans son appel d'offres des critères sociaux en lien avec l'objet du marché ou ses conditions d'exécution. En outre, ces exigences vont se renforcer au cours des prochaines années : **l'article 35 de la loi climat et résilience prévoit en effet que les acheteurs devront inclure des conditions d'exécution liées au domaine social et à l'emploi dans les marchés publics dont le montant est supérieur aux seuils européens.**



@IStock

### 9

#### Recommandation

**Utiliser le levier de la responsabilité sociale** en intégrant une clause d'insertion professionnelle.

Un acheteur peut légalement prévoir d'apprécier les offres au regard du critère d'insertion professionnelle des publics en difficulté **dès lors que ce critère n'est pas discriminatoire et lui permet d'apprécier objectivement ces offres.**

Ce critère mis en œuvre pour évaluer l'offre des candidats, devra être **en rapport avec l'objet du marché susceptible d'être exécuté au moins en partie par du personnel engagé dans une démarche d'insertion.**

Sur la forme, cette clause pourra par exemple s'exprimer de la manière suivante :

- Nombre d'heures minimum de travail devant être réalisé par des personnels engagés dans une démarche d'insertion, en difficulté, handicapé, ou autres ;
- Taux d'emploi par le candidat de personnels engagés dans une démarche d'insertion ;
- Impact quantifiable des clauses sociales pour les personnes concernées (formation, accompagnement, évolution et contrôle durant l'exécution du marché).

## EXEMPLE – SOURCE : GUIDE SUR LES ASPECTS SOCIAUX DE LA COMMANDE PUBLIQUE, OECP

### Article 1.2 - Modalités d'exécution particulières à l'insertion professionnelle Minimum d'heures exigées

L'acheteur s'est engagé dans une politique d'insertion des personnes par le travail. C'est pourquoi, conformément aux articles 30 et 38 de l'ordonnance n°2015-899, le cahier des charges du présent marché comporte des clauses visant à promouvoir l'emploi de personnes rencontrant des difficultés particulières d'insertion et à lutter contre le chômage. Les volumes d'heures indiqués ci-dessous constituent des minimums obligatoires.

Les candidats restent soumis aux dispositions du code du travail (article L1224-I notamment) et, le cas échéant, de la convention collective applicable à leur branche professionnelle et relative à l'emploi des personnes actuellement affectées sur le(s) site(s) couvert(s) par le présent marché.

Lots	Objet	Volume d'heures minimum réservées à l'insertion
Lot n° XX	XX	XX heures
Etc.		

### Objectifs de l'action d'insertion et impact sur la qualité de cette action

Au-delà de l'exigence des volumes horaires minimum, l'acheteur souhaite que l'exécution de la clause d'insertion apporte une réelle plus-value que ce soit à l'entreprise ou au(x) bénéficiaire(s) de la clause. Ceci constitue une prestation accessoire à l'objet principal du marché.

Ainsi cette clause doit permettre au(x) bénéficiaire(s) d'acquérir une expérience professionnelle réelle sur la base non seulement des formations apportées (par l'entreprise ou par les opérateurs de l'insertion), du tutorat mis en place mais aussi des tâches confiées, leur niveau de difficulté pouvant évoluer au fur et à mesure de l'exécution du marché. Ainsi une évaluation régulière doit pouvoir être réalisée avec le(s) bénéficiaire(s).

Par ailleurs, un accompagnement social du/des bénéficiaire(s) est souhaité, la réussite d'une insertion dépendant non seulement de l'intégration dans le monde du travail mais aussi de la résolution de difficultés liées notamment au logement ou à la santé. Tel est le rôle des acteurs de l'insertion et il est important que l'entreprise candidate décrive à ce sujet le partenariat mis en œuvre sur ce point avec les acteurs d'insertion qu'elle choisit.

Un achat socialement responsable passe également par la nécessaire prise en compte des conditions de travail des salariés employés pour l'exécution d'un marché et notamment par les titulaires, fournisseurs et sous-traitants tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Cette démarche relève du devoir d'exemplarité du donneur d'ordre public et de sa responsabilité dans la promotion de la défense des droits de l'homme au travail (respect des conventions et standards internationaux ratifiés). Enfin, en favorisant des chaînes d'approvisionnement résilientes, sécurisées et transparentes, c'est également une question d'efficacité de l'achat public.

10

### Recommandation

**Veiller à la traçabilité sociale des chaînes d'approvisionnement** dans les conditions d'exécution du marché.

Il n'existe actuellement aucun "label social" de certification ou de norme internationale attachée aux produits pouvant garantir une fabrication dans des conditions de travail conformes et décentes. A cela s'ajoute la complexité de filières de production mondialisées et donc difficilement traçables en la matière. *"L'acheteur ne dispose donc pas de moyens de preuve fiables, transparents et ouverts au sens des articles R2111-12 à R2111-17 du code de la commande publique. **Il ne peut pas intégrer dans son marché, au titre des spécifications techniques et/ou des critères d'attribution, des considérations relatives à la qualité sociale des produits et fournitures**".*

**Il peut en revanche intégrer des considérations relatives au respect des droits de l'homme au travail dans le cahier des charges et notamment dans les conditions d'exécution du marché.** Il s'agit de demander aux candidats de démontrer leur niveau de maîtrise des risques dans ce domaine pour les chaînes d'approvisionnement mobilisées dans le cadre du marché. Cela pourra se traduire par exemple par la rédaction d'une clause sociale "respect des droits de l'homme au travail" ou par la production d'un audit social.

Enfin, on peut noter que le décret n° 2022-767 du 2 mai 2022 officialise l'entrée en vigueur des dispositions de l'article 35 de la loi Climat et résilience, relatives au devoir de vigilance. Ces dernières établissent notamment que "L'acheteur peut exclure de la procédure de passation d'un marché les personnes soumises à l'article L. 225-102-4 du code de commerce qui ne satisfont pas à l'obligation d'établir un plan de vigilance comportant les mesures prévues au même article L. 225-102-4, pour l'année qui précède l'année de publication de l'avis d'appel à la concurrence ou d'engagement de la consultation."

Pour plus d'information à ce sujet, l'acheteur pourra se référer au guide thématique n°1 édité par la DAE (avril 2021) : ["Comment veiller au respect des droits de l'homme au travail dans les chaînes d'approvisionnement"](#).

## FOCUS : PRODUCTION D'UN AUDIT SOCIAL ET ÉVALUATION ÉTHIQUE

Pour veiller au respect des conditions sociales des travailleurs qui fabriquent les produits dans un secteur largement mondialisé et dans lequel certaines législations sont peu contraignantes, l'intégration d'un rapport d'audit social et d'une évaluation éthique datant de moins de deux ans peut être judicieux.

Pour que ces derniers soient pleinement opérants, il s'agit toutefois de vérifier à ce qu'ils répondent aux caractéristiques suivantes :

- Un audit délivré par un organisme extérieur (type ecovadis), indépendant et impartial (les démarches d'audit interne ne pouvant être retenues) ;
- Le rapport d'audit fourni obligatoirement à l'appui de l'offre.
- Le rapport d'audit et l'évaluation éthique doivent être rédigés en français (dans l'hypothèse où le candidat produit un document en langue étrangère, ce document doit être accompagné d'une traduction en langue française dont le candidat atteste l'exactitude).
- Les conditions suivantes doivent être garanties :
  - Les sites de production des produits, objets du

marché, respectent bien le droit du travail, le droit social, les dispositions légales et/ou conventionnelles du pays de localisation du site de production et/ou des dispositions relatives aux conventions de l'Organisation Internationale du Travail (OIT) ;

- Des éléments complémentaires aux exigences pourraient être valorisés comme par exemple ceux vérifiant la qualité sociale et générale de l'entreprise, et son organisation ; contrôlant les risques, qu'ils soient individuels ou collectifs, et qu'ils concernent la rémunération, la santé, la sécurité, ou les risques de contentieux ; les régularités et les bonnes pratiques des processus des ressources humaines ; le respect de la loi du 4 août 2014 sur l'égalité professionnelle entre les femmes et les hommes ou l'existence d'accords d'intéressement et/ou de participation pour les entreprises de plus de 50 salariés...

Plusieurs standards d'audit social font référence dans le secteur textile-habillement et permettent d'attester de la qualité des pratiques des fournisseurs en cas d'audit satisfaisant : **Amfori BSCI, SEDEX, ICS, Fair Labour Association...**

## Partie 04

# RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES COMPLÉMENTAIRES

Dans les parties précédentes, les préconisations portaient essentiellement sur des critères de performances techniques, environnementale et sociale, et de services relatifs aux filières textile-habillement et chaussures.

Les recommandations proposées ci-après sont d'ordre plus général et relèvent globalement de la phase amont, de la stratégie d'achat et des ressources à utiliser. Elles jouent un rôle tout aussi important pour l'accès des PME industrielles françaises à la commande publique.

Elles s'inspirent ou reprennent en partie des bonnes pratiques en la matière indiquées dans les guides de la DAJ et de la DGE mais ont été complétées par des éléments et conseils originaux et spécifiques aux deux filières.



<sup>\*AO</sup> : Appels d'Offres

# DÉTERMINATION DES CRITÈRES ET PONDÉRATION

L'examen des offres doit permettre "*l'offre économiquement la plus avantageuse*", ce qui ne signifie pas que l'offre soit au prix le plus bas.

Pour permettre de renforcer l'achat responsable tout en favorisant une compétition "à armes égales" entre les PME industrielles françaises et les autres opérateurs économiques, il est primordial de rechercher l'équilibre entre les différents critères pour que le système de notation ne privilégie pas exclusivement le critère prix. En termes de pondération, si le critère prix est prépondérant (>50%), on risque de se trouver dans une situation de sous-qualité qui, in fine, se révélera plus coûteuse à moyen terme pour l'acheteur.



11

## Recommandation

**Veiller à ce que la pondération des critères choisis corresponde au niveau de qualité attendu** et utiliser lors de la notation une formule permettant un rééquilibrage du poids du critère prix par rapport aux autres.

De manière générale, l'acheteur détermine librement les critères les plus pertinents et leur pondération en fonction de la définition de son besoin et à partir du moment où certaines règles sont respectées (lien avec l'objet du marché, non-discriminatoires...). Cependant, pour qu'un critère retenu ait un réel impact sur le choix final, il doit représenter un "poids" minimum de la note globale. En matière sociale ou environnementale, il est conseillé par exemple d'adopter une pondération d'au moins 10% (avec un critère social ou environnemental distinct du critère technique) pour effectivement influencer sur l'attribution du marché.

Dans tous les cas, la DAJ recommande (cf. *"guide pratique pour faciliter l'accès des TPE/PME à la commande publique"*, OCEP 2019) de recourir à une pluralité de critères pour valoriser d'autres éléments de l'offre. De plus, elle conseille d'employer une formule de rééquilibrage du poids du critère prix par rapport aux autres. *"Une solution très simple, conforme à la jurisprudence, permet de conserver le poids relatif des critères : il suffit, après que chaque offre a été notée individuellement, de porter systématiquement et pour chaque critère, la meilleure note à 10, les notes suivantes étant, selon une règle de 3, portées elles aussi à une valeur par référence à la meilleure note. Ainsi le poids relatif de chaque critère est conservé"*.



# SOURCING

L'article R. 2111.1 du code de la commande publique dispose que "afin de préparer la passation d'un marché, l'acheteur peut effectuer des consultations ou réaliser des études de marché, solliciter des avis ou informer les opérateurs économiques de son projet et de ses exigences".

Les acheteurs publics ont donc une large latitude pour rencontrer les entreprises françaises, connaître le marché local et exprimer leurs besoins avant l'entrée dans une procédure de marché.

12

## Recommandation

Exploiter pleinement et systématiquement les **possibilités de sourcing auprès des entreprises, fédérations professionnelles ou plateformes dédiées**, en amont du lancement des marchés.

Le sourcing permet d'affiner la définition des besoins et d'optimiser l'évaluation des critères de sélection hors prix, tout en garantissant la confrontation du besoin au marché local. Il s'agit surtout d'acheter mieux et plus responsable, et d'animer une relation permanente entre l'acheteur et son vivier de fournisseurs.

Pour le fournisseur potentiel, l'objectif est de sensibiliser les acheteurs publics aux enjeux de la fabrication locale, et de proposer une offre de service adaptée à leurs besoins. Il peut également mettre en avant ce qui le distingue de la concurrence, par exemple :

- Les agréments attestant de la qualité intrinsèque et de l'innovation de ses produits, prestations, savoir-faire (labels, brevets).
- Les modalités de traitement des commandes (délais de livraison ou d'exécution, approvisionnement des matériels, organisation du service après-vente...).
- La structure et l'éventuelle politique de réduction des prix (tarifs régressifs, influence des délais de livraison).
- La qualité environnementale des produits ou prestations, engagements en matière de responsabilité sociale (emploi de personnes handicapées, insertion de publics éloignés de l'emploi...). Cela s'inscrit dans une démarche plus globale de vigilance tout au long des chaînes d'approvisionnement.

L'acheteur peut obtenir des informations auprès des entreprises directement. Il peut également obtenir des mises en relations en s'appuyant sur les Fédérations professionnelles (en particulier, celles qui ont contribué à l'élaboration de ce guide : la [FACIM](#), la [FFC](#), la [Fédération de la Maille, de la Lingerie & du Balnéaire](#), l'[UFIMH](#), l'[UIT](#)...).

Enfin, il existe plusieurs plateformes ou annuaires des savoir faire qui répertorient, pour le textile-habillement : les façonniers, les fabricants d'accessoires, les fournisseurs de matière et les prestataires de service.

Pour sa part, la filière chaussure dispose d'un outil de mise en relation pour la filière qui recense tous les acteurs industriels, des fabricants de chaussures aux fabricants de parties de chaussures (semelles, premières de propreté, talons, lacets, moules, etc.).

■ [Façon de faire \(FDF\)](#)

■ [FIMIF](#)

■ [French Shoes](#)

■ [Jeproduisfrançais.fr](#)

■ [La fabrique Hexagonale](#)

■ [Made In France](#)

■ [Maison du savoir-faire et de la création \(MSFC\)](#)

■ [Préfrance.fr](#)

■ [Première Vision](#)

■ [Union des Industries Textile](#)

La filière réfléchit actuellement à proposer des solutions pour éventuellement valoriser ces ressources et ces moyens dans une plateforme commune. Cela fait l'objet de travaux spécifiques pour accompagner la commande publique.

## **FOCUS SUR TROIS PLATEFORMES TRÈS STRUCTURÉES POUR ACCOMPAGNER L'ACHETEUR PUBLIC ET DIFFUSER LES APPELS D'OFFRES**



### **FAÇON DE FAIRE**

Né de la mobilisation coordonnée par le CSF d'un très grand nombre d'acteurs de la filière Mode et luxe pendant la crise sanitaire en mars 2020, le groupement bénévole Savoir Faire Ensemble s'est structuré et a évolué en juillet 2020 vers un statut associatif autonome et distinct du CSF appelé Façon de faire (190 adhérents en mars 2022). Plateforme numérique d'intermédiation entre acteurs de la filière, il a pour objectif de fédérer, développer et animer un réseau d'acteurs du textile et de l'habillement made in France. Pour ce faire, elle vise à proposer un service efficace de mise en relation entre donneurs d'ordres et fournisseurs adhérents, autour de différents types de produits textiles. L'association est rémunérée par une cotisation de ses adhérents.

## MAISON DU SAVOIR-FAIRE ET DE LA CRÉATION

Structure d'intérêt général créée en 2011, la Maison du Savoir-Faire et de la Création (MSFC) a pour mission de faire connaître et valoriser les entreprises françaises de l'habillement qui détiennent des savoir-faire industriels. Dans ce cadre, elle a développé une plateforme digitale de mise en relation entre les donneurs d'ordre et plus de 600 fabricants français répertoriés. Elle est financée par le DEFI (Comité de Développement et de Promotion de l'Habillement), et donc parfaitement gratuite pour tous les utilisateurs.

Au sein de cette plateforme a été développé un espace "Marchés Publics", conçu en collaboration avec la FACIM (Fédération des industriels français fabricants de tenues et d'équipements de protection pour l'administration) et l'UFIMH (Union Française de l'Industrie de la Mode et de l'Habillement), à laquelle est affiliée la MSFC. Il a été créé pour servir les acheteurs publics, les aider à sourcer avec une mise en relation directe possible, mais aussi pour les conseiller. Sur le volet RSE en particulier, il sera possible de rechercher des fabricants selon les labels et certifications obtenus, qui seront répertoriés et mentionnés. Cet espace dédié a aussi pour objectif d'aider les PME qui souhaitent accéder aux marchés publics avec des guides méthodologiques qui seront à la disposition de tous les fabricants. Il sera mis en ligne au début du second semestre 2022.

## FRENCH-SHOES.COM

Fin 2020, la Fédération Française de la Chaussure (FFC) lançait sa plateforme virtuelle destinée à renforcer la visibilité des marques françaises auprès des différents acheteurs français et internationaux. Élaborée par la FFC grâce à l'aide du CTC, french-shoes.com présente une vitrine de la création et de l'inventivité des marques françaises de la chaussure.

Depuis son lancement, le nombre de marques a été multiplié par deux, comptabilisant aujourd'hui, 80 marques des univers Femme, Homme, Enfant, EPI et Intérieur. Chaque marque dispose de son propre espace : présentation, visuels de collections ou visuels intemporels, contacts vers les responsables commerciaux, ainsi que des liens vers les sites B2B ou les plateformes de commandes de la marque.

# ALLOTISSEMENT DES MARCHÉS

L'article L. 2113-10 du CCP dispose que "les marchés sont passés en lots séparés, sauf si leur objet ne permet pas l'identification de prestations distinctes. L'acheteur détermine le nombre, la taille et l'objet des lots".

13

## Recommandation

Travailler sur l'allotissement des marchés pour **sécuriser les approvisionnements et faciliter l'accès des PME** à la commande publique.

Les acheteurs publics disposent d'une grande liberté dans la définition des lots (détermination du nombre et de leur contenu). Ils doivent s'appuyer pour cela sur les caractéristiques techniques de leur besoin (équipement et services associés), leur capacité à coordonner l'ensemble des prestations ou éventuels contrôles et l'analyse du secteur économique concerné. Pour ce dernier point, les acheteurs peuvent notamment recourir à la pratique du **sourcing** pour consolider ses connaissances du marché (notamment local) et orienter leur stratégie d'achat afin d'aboutir à la meilleure structuration fonctionnelle.

Pour les filières textile-habillement et chaussures, l'allotissement permet de confier des missions à de plus petites entreprises et de ne pas défavoriser des entreprises spécialisées, nombreuses dans l'industrie française. Par exemple, des lots par type d'équipements peuvent faciliter l'accès à la commande publique et diversifier les fournisseurs

Exemple :

1 type de chaussures = 1 lot

1 lot pour les vêtements de travail et 1 lot pour les autres tenues intempéries.



Enfin, en jouant sur les modalités de soumission et d'attribution des différents lots, l'acheteur public peut varier les entreprises attributaires et ainsi sécuriser ses approvisionnements.

Pour plus de précisions sur les possibilités et limites de l'allotissement, l'acheteur peut se référer à la *fiche 2 "Allotir les prestations"* du guide pratique "**Faciliter l'accès des TPE/PME à la commande publique**" édité en 2019 par l'OECP.

# TESTS ET CONTRÔLES

Les deux premiers chapitres de ce guide proposent à l'acheteur public des critères et des tableaux avec des mesures précises permettant de spécifier son besoin, notamment en termes de durabilité, dans ses appels d'offres. Selon les cas et à l'appréciation de l'acheteur, ils peuvent être intégrés dans les cahiers des clauses techniques particulières en tant que spécifications techniques ou dans le règlement de consultation en tant que critères ou sous-critères d'attribution.

## 14

### Recommandation

Recourir aux Centres Techniques Industriels (CTI) de la filière, IFTH et CTC, pour **tester et évaluer les performances techniques** demandées.

L'acheteur peut également, dans un même marché prévoir, d'une part, une spécification technique relative à une performance minimum (ex durabilité), et d'autre part, prévoir un sous-critère d'appréciation relatif à ce même élément, permettant ainsi d'accorder une meilleure note aux offres faisant état de performances supérieures au niveau minimal requis.

Dans tous les cas et même si ces critères sont pertinents, ils doivent être objectivement vérifiables et mesurables par des laboratoires ou organismes indépendants et agréés, tels que les Centres Techniques Industriels (CTI) de la filière française. Ceux-ci ont été créés pour développer et diffuser cette expertise technique. Ils apportent leur aide directement aux entreprises, sur des projets spécifiques, mais aussi au niveau d'une filière ou d'un secteur d'activité par le biais d'études destinées à l'ensemble de la profession.

La filière mode et luxe dispose de deux CTI : l'Institut Français du Textile et de l'Habillement (IFTH) et CTC, tous deux certifiés et habilités à réaliser des tests reconnus par l'Union Européenne.

Les centres techniques industriels (CTI) sont des établissements d'utilité publique et dotés de la personnalité morale. Conformément à l'article L521-1 du code de la recherche, le CTI est une personne privée chargée d'une mission de service public, soumise à la tutelle ministérielle, du ministère chargé de l'industrie pour l'IFTH et le CTC, et au contrôle économique et financier de l'État.



## FOCUS SUR SUR LES CENTRES TECHNIQUES INDUSTRIELS DES FILIÈRES TEXTILE-HABILLEMENT ET CHAUSSURE



### INSTITUT FRANÇAIS DU TEXTILE ET DE L'HABILLEMENT (IFTH)

IFTH, en tant que Centre Technique Industriel du Textile, de la Mode et de l'Habillement, a pour vocation d'accompagner les entreprises françaises dans leurs démarches d'innovations technologiques tout en préservant et en développant les savoirs.

Dans sa mission, IFTH s'inscrit dans une démarche d'acquisition de savoir-faire, d'investigation, de développement et de pré-industrialisation de produits textiles et habillement, ainsi que de transfert vers des applications industrielles dans une logique de souveraineté technologique de la filière. Pour cela, l'Institut s'appuie sur un ensemble unique d'experts et d'équipements technologiques couvrant tous les métiers de la filière, allant de la fibre textile à la mise à la consommation des produits. IFTH intègre également l'ensemble des marchés actuels et porteurs d'avenir pour aider l'industrie française à disposer d'avantages technologiques et concurrentiels, notamment au service de l'innovation, de la RSE, du made in France et de la réindustrialisation des activités.

Fort d'un savoir-faire de plus de 60 ans, IFTH bénéficie d'une implantation répartie au niveau national, et met à disposition des ressortissants une expertise métier unique. Ses domaines de compétences couvrent l'ensemble des besoins de la filière, de la connaissance de la fibre textile à la mise sur le marché des produits jusqu'à la valorisation des textiles en fin de vie.



### CTC

Depuis plus de 100 ans, CTC est leader international en contrôle qualité et développement durable pour le cuir, la chaussure, la ganterie et la maroquinerie. Grâce à son réseau d'implantations, laboratoires accrédités, bureaux d'inspections et plate-forme de R&D, CTC propose des services d'essais, d'inspection et d'audits en conformité avec les normes et les référentiels internationaux.

CTC est un organisme notifié (n° 0075) pour la vérification de la conformité des EPI (Équipement de Protection Individuelle) au règlement 2016/425. Les laboratoires internationaux du CTC sont accrédités selon le référentiel ISO 17025:2017 et ISO 17020:2012.

Il propose des solutions globales garantissant la qualité, la performance et l'innocuité des produits de ses clients, et notamment des :

- Audits d'usines, audits environnementaux, audits sociaux et audits de laboratoires.
- Inspections avant expédition, in-line ou lors de l'embarquement.
- Essais physiques et biomécaniques.
- Analyses chimiques des matières premières et des produits finis. Analyses environnementales (eau, air, sol).
- Certification d'Équipements de Protection Individuelle (EPI) et Marquage CE.

# SYNTHÈSE DES RECOMMANDATIONS

1

Intégrer des **critères ou caractéristiques de performance** en s'appuyant sur les tests / méthodes d'essai normalisés, scientifiquement reconnus et répertoriés comme tels, pour mesurer la qualité intrinsèque d'une **éttoffe**.

---

2

Intégrer des **seuils de performance minimum spécifiques, selon les usages attendus du vêtement**. Il s'agit ainsi d'en mesurer la qualité et la durabilité en s'appuyant sur des tests / méthodes d'essais normalisés et reconnus.

---

3

Intégrer des **éléments techniques** spécifiques pour mesurer **la qualité de la confection et la valeur intrinsèque d'un vêtement** lorsque l'on exige une certaine qualité.

---

4

Pour tous les articles, y compris ceux correspondant aux normes EN ISO 20345 et EN ISO 20347, **demander des performances techniques supplémentaires** afin d'améliorer **la qualité des chaussures**.

---

5

Intégrer, comme **critères de développement durable complémentaires, des services** permettant d'entretenir et de prolonger **la durée de vie des chaussures**.

---

6

S'assurer que le **Règlement REACH** est **intégralement et correctement respecté**.

---

7

Respecter la loi AGEC, en privilégiant les offres de **produits issus du réemploi, de la réutilisation ou incorporant de la matière recyclée**.

8

Se référer aux principaux **labels environnementaux et/ou sociaux** (et/ou caractéristiques équivalentes) les plus représentatifs.

---

9

Utiliser le **levier de la responsabilité sociale** en intégrant une clause d'**insertion professionnelle**.

---

10

Veiller à la **traçabilité sociale des chaînes d'approvisionnement** dans les conditions d'exécution du marché.

---

11

Veiller à ce que la **pondération des critères choisis corresponde au niveau de qualité attendu** et utiliser lors de la notation une formule permettant un rééquilibrage du poids du critère prix par rapport aux autres.

---

12

Exploiter pleinement et systématiquement les **possibilités de sourcing auprès des entreprises, fédérations professionnelles ou plateformes dédiées**, en amont du lancement des marchés.

---

13

Travailler sur l'allotissement des marchés pour **sécuriser les approvisionnements et faciliter l'accès des PME** à la commande publique.

---

14

Recourir aux Centres Techniques Industriels (CTI) de la filière, IFTH et CTC, pour **tester et évaluer les performances techniques** demandées.



# BIBLIOGRAPHIE

- **GUIDE SUR LES ASPECTS SOCIAUX DE LA COMMANDE PUBLIQUE** : guide édité en 2022 par l'OECP ([https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions\\_services/dae/doc/AR\\_guide\\_thematique\\_DH\\_VF.pdf](https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions_services/dae/doc/AR_guide_thematique_DH_VF.pdf)).
- **TPE/PME : SE DÉVELOPPER GRÂCE AUX MARCHÉS PUBLICS** : guide édité par la DGE en février 2022 (<https://www.economie.gouv.fr/guide-pratique-tpe-pme-se-developper-grace-marches-publics>).
- **RELOCALISATION ET MODE DURABLE** : Rapport édité par le CSF.
- **AVENANT AU CONTRAT STRATÉGIQUE DE FILIÈRE "MODE ET LUXE"** : 26 avril 2021 (<https://www.conseil-national-industrie.gouv.fr/actualites/comites-strategiques-de-filiere/mode-et-luxe/signature-de-l-avenant-au-contrat-strategique-de-filiere-mode-et-luxe>).
- **FACILITER L'ACCÈS DES TPE/PME À LA COMMANDE PUBLIQUE** : Guide pratique édité en 2019 par l'OECP ([https://www.entreprises.gouv.fr/files/files/en-pratique/entrepreneuriat/guide\\_tpe-pme\\_marches\\_publics.pdf](https://www.entreprises.gouv.fr/files/files/en-pratique/entrepreneuriat/guide_tpe-pme_marches_publics.pdf)).
- **RÉUSSIR SON ACHAT RESPONSABLE** : Comment veiller au respect des droits de l'homme au travail dans les chaînes d'approvisionnement. Guide thématique édité par la DAE - avril 2021

---

## TEXTILE-HABILLEMENT

- **CEN/TR 15321** : Norme relative à l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection.
- **CEN/TR 14560** : Norme relative à l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection contre la chaleur et la flamme.
- **CEN/TR 15419** : Norme relative à l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection chimique.
- **CEN/TR 17330** : Norme relative à l'utilisation, l'entretien et la maintenance des vêtements de protection contre les intempéries, le vent et le froid.
- **DOCUMENT DE TRAVAIL EUROPÉEN (SWD (2017) 231 DRAFT)** : critères applicables aux marchés publics écologiques de l'UE pour les services et les produits textiles.
- **RÉFÉRENTIEL TECHNIQUE DÉFINISSANT LES TENUES D'UNIFORME** de la direction générale de la sécurité civile (DGSCGC).
- **LABEL SÉCURITÉ CIVILE FRANÇAISE** : référentiel technique pour les EPI (tenue service incendie, cagoule..).
- **LEXIQUE TISSUS**

---

## CHAUSSURES

- **EN ISO 20345** : Norme relative aux chaussures de sécurité.
- **EN 15090** : Norme qui fixe les exigences minimales et les méthodes d'essai permettant de déterminer les performances des chaussures des sapeurs-pompiers.
- **EN ISO 20347** : Norme qui spécifie les exigences fondamentales relatives aux chaussures de travail.
- **LABEL SÉCURITÉ CIVILE FRANÇAISE** : référentiel technique pour les chaussures des sapeurs-pompiers.
- **LA CHAUSSURE SOUS TOUTES SES COUTURES**, CTC.
- **LE CUIR DANS TOUS SES ÉTATS**, CTC.

## Ont participé à la rédaction de ce guide

- COMITÉ STRATÉGIQUE DE FILIÈRE MODE ET LUXE (CSF)
- CTC
- FAÇON DE FAIRE (FDF)
- FÉDÉRATION NATIONALE DES FABRICANTS DE FOURNITURES ADMINISTRATIVES CIVILES ET MILITAIRES (FACIM)
- FÉDÉRATION DE LA MAILLE, DE LA LINGERIE & DU BALNÉAIRE (FMLB)
- FÉDÉRATION FRANÇAISE DE LA CHAUSSURE (FFC)
- INSTITUT FRANÇAIS DU TEXTILE-HABILLEMENT (IFTH)
- MAISON DU SAVOIR-FAIRE ET DE LA CRÉATION
- RESILIENCE
- UNION DES INDUSTRIES TEXTILES (UIT)
- UNION FRANÇAISE DES INDUSTRIES MODE & HABILLEMENT (UFIMH)

## Le CSF et la FACIM remercient les acteurs de l'État et en particulier

- LA MÉDIATION DES ENTREPRISES
- LA DIRECTION GÉNÉRALE DES ENTREPRISES (DGE)

## Et les professionnels membres du groupe de travail

- M. CANNOT Jean-Claude – CTC
- M. CHANOIS Alain – FACIM
- M. GARBOWSKI Carole – IFTH
- M. GEFFARD Francis – FFC / CTC
- Mme GOVART Elisabeth – IFTH
- M. LACASSAGNE Jean-Michel – EMINENCE (FMLB)
- M. LEPINE Christophe – RESILIENCE
- M. LIGONNIERE Dorval – FFC
- Mme MAIGNAN Sylvie – MSFC
- M. MARCK Laurent – MARCK & BALSAN (UFIMH)
- Mme MAUGUIN Carole – MULLIEZ-FLORY
- M. MEZIN Eric – UITH Nord
- M. NAHAN Bruno – BUGIS (FDF)
- M. NICOLAS Fabrice – TDV INDUSTRIES (UIT)
- M. PRADAL Marc – KIPLAY (FDF)
- M. RIPOCHE Maximilien – RESILIENCE
- Mme SFAR Karine – FMLB
- M. VIVIER Laurent – BUGIS (FDF)

## Coordination générale

- Mme GERARDIN Frédérique – CSF
- M. PERON Stéphane – FACIM

## Soutien financier

Ce guide a été réalisé grâce au soutien financier de CTC et du DEFI.

