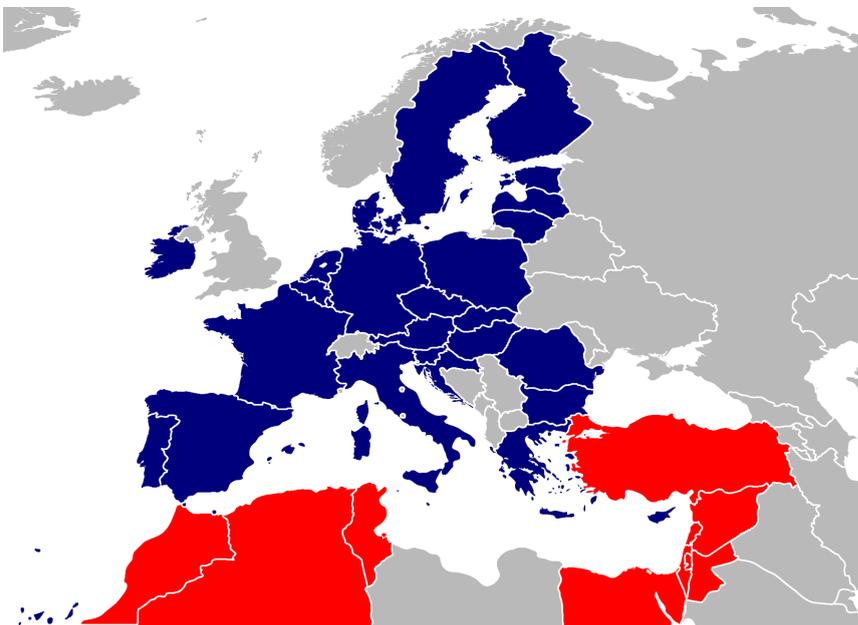


- Fashion-Vigilant Label -

*Cahier des charges
de fabrication de prêt-à-porter
éco-responsable*

*qui impose le respect des conditions sociales et
environnementales durant le processus
de production des produits finis*

-Made-In-Euromed-



Réduire l'impact de l'industrie textile sur l'environnement et protéger les femmes, les hommes et les êtres vivants qui travaillent et qui vivent autour de l'industrie textile, tel est l'objectif de ce label.

Les travaux qui ont été accomplis pour réaliser le label Fashion-Vigilant

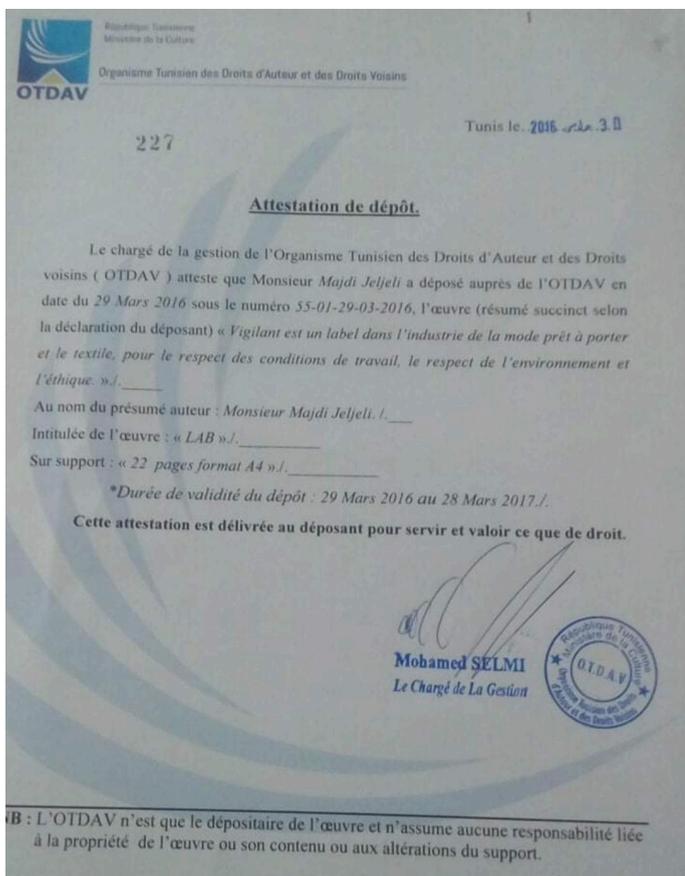
Après plusieurs années de travaux et une présentation à la COP21 de Paris en 2015, le label Fashion-Vigilant est déposé en Tunisie le 30 mars 2016, pays dans lequel il a été expérimenté auprès d'industriels exportateurs vers l'Europe.

La démarche du label Fashion-Vigilant permet aux industriels et marques responsables de se démarquer afin de créer une rupture de méthode.

L'application du contenu du cahier des charges est encouragée et libre de droit.

Dépôt d'antériorité du label dans un pays membre de l'Euromed Tunisie

Courrier de soutien de Virginijus Sinkevičius commissaire européen à l'Environnement, aux océans et la pêche



Le cahier des charges du label Fashion-Vigilant, fonctionne avec le principe de l'amélioration continue, car le progrès n'est jamais figé.

Le label Fashion-Vigilant a été réalisé par Majdi Jeljeli et son équipe, ce qui a nécessité plusieurs années de recherches et d'expérimentations sur les deux rives de la Méditerranée, entre la Tunisie et la France, afin d'aboutir à la concrétisation du cahier des charges Fashion-Vigilant, qui ne cesse d'évoluer.

Majdi Jeljeli a acquis une expérience professionnelle enrichissante en Tunisie en créant une usine de jeans, ainsi qu'en France grâce à ses activités dans les domaines de la mode en B2B et B2C. Pendant des années, il s'est également engagé dans la défense des Puces de Saint-Ouen Paris, premier marché mondial d'antiquités et de fripe de vêtement. Parallèlement, il s'investit dans l'entrepreneuriat social en bénéficiant de l'accompagnement d'incubateurs français tels que Ticket for Change, Big Booster Lyon Boston, Acim Euromed Marseille et African Rethink Awards.

Travaux sur les deux rives de la méditerranée:

En Tunisie, toutes les parties prenantes ont été rencontrées, l'UTICA (patronat prix nobel de la paix) , CITEX (centre technique du textile), l'UGTT(syndicat prix nobel de la paix), l'INNORPI (AFNOR certification), les professeurs et les étudiants de l'ISET de textile à Ksar Hellal, la direction du textile auprès du ministère de l'industrie tunisien et l'ambassade de France en Tunisie.

Avec Kamel SAAD de l'UGTT(syndicat) et Gérard Mulliez Fondateur d'Auchan



En France, de nombreux intervenants du secteur textile et de la mode ont été rencontrés, parmi eux les enseignes qui ont vu leurs noms associés au Rana Plaza Bangladesh et l'ONG Ethique sur l'étiquette. En 2022 des échanges ont eu lieu avec le Ministre Français de l'industrie et la commission européenne.



Toutes les informations sont traçables

Préambule :

Les défaillances dans l'industrie textile dans le monde obligent les donneurs d'ordres responsables à prendre toutes les dispositions pour suivre et contrôler leurs commandes durant la chaîne de fabrication afin d'éviter les dérives qui peuvent avoir de graves conséquences sur l'homme, les êtres vivants et l'environnement. Le donneur d'ordres ne peut se limiter à remplir un bon de commande auprès de l'usine de production pour ensuite s'en aller.

En se basant sur les certifications internationales que la manufacture lui fournit, le donneur d'ordres pense que ses collections sont produites avec le respect des droits fondamentaux, pourtant, il n'en est pas régulièrement ainsi. Une commande fait souvent l'objet du déclenchement de la chaîne de sous-traitance en cascade qui échappe aux contrôles.

La solution est dans la mise en place d'un processus volontaire du donneur d'ordres à des fins d'application de contrôles physiques permanents sur les lieux des productions avec la traçabilité digitale du produit fini.

L'article mis en vente est ainsi étiqueté avec un QR code qui trace son parcours à partir de l'arrivée des tissus en usine jusqu'à sa livraison. Cette étape impose la stricte application du cahier des charges nommé Fashion-Vigilant avec sa méthode Cert-Verif-Lab.

Qu'est-ce que la méthode Certi-Verif-Lab ?

- Certifier, Vérifier et Labelliser, pour une innovation :
 - qui répond aux carences entre les certificateurs et la mise en application des normes,
 - qui dispose d'une équipe de contrôle locale composée d'ingénieurs textiles, environnement et ressources humaines,
 - qui implique toutes les parties prenantes, les syndicats, les associations, les ONG, les collectivités et les services des états membres,
 - qui favorise le développement social et environnemental,
 - et qui trace par le digital le parcours du vêtement.

L'équipe de Fashion-Vigilant accompagne la production auprès des façonniers, des délaveurs et de tous les intervenants dans la chaîne de fabrication des produits finis d'articles d'habillement et de textiles en tous genres.

La mission de Fashion Vigilant a pour objectif de garantir le respect des conditions sociales et environnementales durant la chaîne de fabrication des produits finis et de contribuer à leurs améliorations afin de:

- Stimuler un écosystème d'entreprises internationales éthiquement responsables dans le secteur de l'habillement.
- Rendre transparent le mode de fabrication des vêtements.
- Concilier la mode aux défis environnementaux et sociaux.

Le cahier des charges Fashion-Vigilant est constitué de deux directives, l'une obligatoire et l'autre recommandée.

Les directives obligatoires :

- Le respect des conditions de travail
- Handicap et travail, le droit au travail avec des aménagements adaptés
- Le respect de l'environnement
- La sécurité dans l'entreprise
- L'encadrement de la sous-traitance
- La protection animale
- La vigilance pour éviter la maigreur excessive des mannequins
- La qualité

Les directives recommandées :

La garantie du droit des femmes au travail dans l'industrie de la mode, une nécessité incontournable pour :

- lutter contre les violences faites aux femmes,
- permettre un accompagnement aux femmes qui travaillent dans la manufacture afin d'avoir accès gratuitement à des protections hygiéniques,
- apporter un soutien aux femmes qui souffrent d'endométriose (règles douloureuses),
- le bien-être des mamans salariées, en permettant la création d'une crèche inter-entreprise,
- le libre salaire de la femme.

Vigilant sur les carences alimentaires des salariés

- En instaurant une cantine offrant gratuitement des repas aux employés de l'entreprise.

Vigilant sur l'attitude entrepreneuriale :

- En faveur du progrès social et environnemental.
- Pour un management participatif.
- Pour le bonheur au travail.

SOMMAIRE

	Page
Présentation du Certi-Verif-Lab	1
Le travail qui a été accompli pour réaliser le label Fashion Vigilant	2-3
Préambule et Présentation du cahier des charges	4-5
Sommaire	6
Fonctionnement, méthodologie, contrôles et suivis, et observations	7
Les directives obligatoires	8-20
Respect des conditions de travail	8-9
Inclusion, handicap et travail, le droit au travail avec des aménagements adaptés	8
La sécurité dans l'enceinte de l'usine	10
La qualité	10-11
Le respect de l'environnement	11-19
L'encadrement de la sous-traitance	19-20
La protection animale	20
La santé des mannequins en rapport avec la maigreur	20
Les Directives Recommandées	20-24
La cantine gratuite dans l'entreprise	21
La précarité des femmes pendant les règles menstruelles	21
La création d'une crèche inter-entreprise	21
Lutter contre les violences faites aux femmes	21-22
Le libre salaire de la femme	22
La culture entrepreneuriale du label	22-24
Ce qu'apporte Fashion-Vigilant aux entreprises	25
La commission européenne	25
Les engagements, les critères de rupture entre le donneur d'ordre et la manufactur	26
<i>L'amélioration continue</i>	27

Fonctionnement

Fashion-Vigilant est constitué d'équipes locales de professionnels en :

- Ressources humaines
- Ingénierie environnementale
- Ingénierie textile
- Conception mode

Méthodologie

L'équipe Fashion-Vigilant travaille en module ouvert, en partenariat avec :

- Les organisations et institutions gouvernementales
- Les syndicats et organisations professionnelles
- Les associations
- Les ONG

La mise en pratique du cahier des charges nécessite une totale transparence durant toute la chaîne de fabrication du vêtement.

Contrôles et Suivis

L'équipe technique de Fashion-Vigilant procède aux contrôles et aux suivis du cahier des charges auprès des industriels sur le lieu de production.

Toutes les organisations indépendantes attachées au droit du travail et au respect de l'environnement peuvent participer aux contrôles, elles peuvent apporter des suggestions à des fins d'améliorations.

Observations

FASHION-VIGILANT présente un contenu innovant sur le plan méthodologique qui vise à remettre en question les procédés de production de masse dans l'industrie de la mode. Son objectif est de créer une rupture en proposant des approches alternatives et durables, visant à transformer certaines pratiques existantes.

La spécificité de ce cahier des charges consiste à regrouper les critères pratiques pour mettre en application le respect des conditions sociales et environnementales dans l'industrie de la mode.

Les directives obligatoires

Respect des conditions de travail :

Rappel :

L'Organisation Internationale du Travail reconnaît comme fondamentales les conventions suivantes, qui sont obligatoires.

- La convention (n° 29) sur le travail forcé, 1930
- La convention (n° 87) sur la liberté syndicale et la protection du droit syndical, 1948
- La convention (n° 98) sur le droit d'organisation et de négociation collective, 1949
- La convention (n° 100) sur l'égalité de rémunération, 1951
- La convention (n° 105) sur l'abolition du travail forcé, 1957
- La convention (n° 107) relative aux populations autochtones et tribales, 1957
- La convention (n° 111) relative à la discrimination (emploi et profession), 1958
- La convention (n° 138) sur l'âge minimum, 1973
- La convention (n° 155) sur la santé des travailleurs, 1981
- La convention (n° 182) sur les pires formes de travail des enfants, 1999
- La convention (n° 187) sur le cadre promotionnel pour la sécurité et la santé au travail, 2006

Il est rappelé aux entreprises les obligations suivantes en faveur de chaque salarié :

- L'obligation d'accorder des congés payés
- L'obligation d'établir un contrat de travail
- L'obligation d'accorder un repos hebdomadaire
- L'obligation d'accorder le droit à la médecine du travail
- L'obligation de cotiser à un régime de couverture sociale maladie
- L'obligation de cotiser à un régime de retraite
- L'obligation de l'ouverture d'un compte bancaire et la numérisation de leurs versements
- Et l'interdiction de procéder à toutes formes d'abus, de discriminations et d'humiliations dans le travail.

Inclusion, Handicap et travail

Le droit au travail pour les personnes handicapées avec des aménagements adaptés en application du plan d'action 2014-17 de l'OIT pour l'inclusion des personnes handicapées. Les entreprises de 20 salariés et plus doivent atteindre un taux d'emploi de travailleurs handicapés égal à 6% de l'effectif.

FASHION-VIGILANT a pour objectif de vérifier la respectabilité des conventions internationales et des instructions du cahier des charges afin d'améliorer les conditions de travail des ouvriers dans la filière industrielle de la mode, du cuir et des textiles en tous genres.

Après consultations auprès des organisations syndicales, a été élaborée une liste supplémentaire de mesures afin d'améliorer les conditions de travail dans l'enceinte de l'entreprise (l'usine ou l'atelier) .

Cinq critères nous ont été indiqués :

- La confortabilité sur l'outil de travail,
- Les vestiaires et les espaces repos,
- L'hygiène et la présence suffisante des sanitaires,
- La médecine du travail.

1/ La confortabilité sur l'outil de travail

Travailler assis sur une machine nécessite un siège adapté. Il est demandé à l'entreprise de procurer à ses ouvriers des sièges de travail confortables et adaptés.

2/ L'espace repos et vestiaires

Un espace repos avec une salle de restauration aux normes dans l'enceinte de l'entreprise est requis afin de permettre aux employés de se reposer et de pouvoir se restaurer pendant les pauses dans de bonnes conditions. Il doit être adapté en fonction de la taille de l'entreprise.

3/ L'hygiène et la présence suffisante des sanitaires

L'entreprise doit mettre en place un nombre nécessaire de sanitaires avec des points d'eau, elle en déterminera la quantité en fonction du nombre de salariés. En aucun cas, les salariés ne doivent attendre longtemps pour se rendre aux sanitaires. Ces espaces d'hygiène doivent être bien tenus.

L'industrie textile est composée essentiellement d'ouvrières, par conséquent, il est indispensable d'avoir une réflexion volontaire afin de faciliter l'accès aux protections hygiéniques. Ce sujet est développé dans les recommandations.

4/ Infirmierie et médecine du travail

Un suivi médical et le droit à la médecine du travail pour chaque employé. Chaque salarié doit bénéficier d'un contrôle médical à l'embauche et d'un suivi réglementaire. L'entreprise doit tenir un registre conforme.

Un local Infirmierie doit être disponible avec un matériel de premiers soins. La présence d'un membre permanent de l'entreprise ayant fait l'objet d'une formation de premiers secours est obligatoire, son nom doit être consigné sur un registre.

La sécurité dans l'enceinte de l'usine

Une sécurité optimale dans l'entreprise est une garantie pour les salariés, la manufacture et les clients.

a. L'entreprise doit disposer d'une assurance qui garantit l'ensemble de ses risques. Elle doit être en mesure de fournir une attestation à Fashion-Vigilant.

b. L'entreprise doit prendre toutes les mesures de précaution, en termes de dispositifs obligatoires de sécurité des usagers des lieux de travail vis-à-vis des équipements, de l'organisation de l'évacuation et de l'information des salariés. L'entreprise doit établir un dispositif d'alerte des secours, d'évacuation et de sauvetage. L'obligation de réaliser un exercice annuel d'évacuation durant le temps de travail. L'entreprise doit avoir un registre relatant l'ensemble de ces informations, qu'elle doit être en mesure de fournir à Fashion-Vigilant.

c. Équipements de protection des salariés. L'entreprise doit mettre à disposition de son personnel qui est au contact avec la machine, des produits chimiques ou de l'inhalation de poussières durant la coupe des tissus et lors du traitement des vêtements pendant les étapes du délavage, brossage, ponçage, taggage, froissage. Pendant le travail, les gants, lunettes, masques ainsi que l'intégralité de l'équipement nécessaire à la protection des salariés sont obligatoires. L'entreprise doit consigner sur un registre le nom de chaque salarié, le poste occupé et le matériel fourni y compris le matériel obligatoire de remplacement. L'entreprise doit tenir un registre mis à jour.

d. La vétusté des locaux de l'entreprise doit faire l'objet d'une grande vigilance. Pour les entreprises qui disposent de locaux à étages et à fort potentiel d'activités professionnelles. L'expertise d'un architecte est obligatoire afin de certifier la solidité et l'exploitabilité des locaux, avec un contrôle quinquennal renouvelable.

La qualité

Introduction

Les différentes normes dans le management de la qualité impliquent une méthodologie structurée et rigoureuse afin d'atteindre l'excellence qualitative dans le mode de production. Pour y parvenir, l'entreprise doit constituer une équipe performante afin de fournir un rendu qualitatif de premier plan ; la maîtrise des certifications sont des outils nécessaires pour parvenir à l'excellence.

Le Certi-Verif-Lab dispose d'une équipe qui vérifie sur le terrain l'application des normes. La formation des ouvrières-ers et le contrôle de la qualité durant la chaîne de fabrication sont des éléments clés du processus de création de valeur. Le processus productif ne doit pas se limiter à un contrôle à la fin de chaîne car trop dangereux, il doit être intégré dans l'ensemble de la chaîne de production afin d'éviter les pertes et l'abondance des déchets.

L'entreprise doit disposer d'ouvrières-ers qualifiés et d'une stratégie du contrôle qualité.

De petites ou grandes tailles, l'entreprise qui dispose d'une stratégie intelligente de production avec un contrôle qualité et une gestion des déchets intégrée améliore sa productivité, son rendu qualitatif.

La formation est une des clés pour parvenir à ce résultat.

Dispositions obligatoires pour une efficacité du cahier des charges qualité :

- L'entreprise doit établir un organigramme (humain et matériel) précis indiquant le fonctionnement de son appareil de production en relation avec ses contrôles qualité et sa gestion des déchets.
- L'entreprise doit réaliser son propre cahier des charges qualité avec sa méthode.
- Ce cahier des charges interne à l'entreprise doit permettre un plan opérationnel écrit avec l'ensemble des exigences nécessaires.
- L'entreprise doit disposer d'une équipe qualité qui maîtrise les normes internationales, elle peut être intégrée ou en coordination avec un partenaire externe.
- « Le rendu qualitatif n'est pas lié systématiquement à la taille de l'entreprise. Un simple atelier disposant d'un petit effectif avec de petits moyens peut parvenir à un résultat qualitatif excellent, avec une stratégie rigoureuse et intelligente ».

Le respect de l'environnement

Rappel :

S'agissant de l'industrie manufacturière, le contrôle du respect de l'environnement s'applique pendant les étapes de fabrication du produit fini en passant par le délavage, la finition, le traitement des déchets ainsi que du mode de transport des marchandises.

Après consultation auprès de différentes organisations compétentes, nous avons élaboré ces consignes obligatoires à respecter dans l'enceinte de l'entreprise durant les étapes de fabrication.

L'objectif est de minimiser les risques d'incidences sur l'environnement durant la fabrication du produit fini.

Durant l'étape de fabrication l'utilisation de produits chimiques toxiques susceptibles de provoquer la pollution de l'eau associée aux principaux procédés mis en œuvre dans la chaîne de fabrication doit faire l'objet de la plus grande vigilance en termes de sécurité environnementale.

Transport de marchandise des produits finis

La marchandise doit être livrée par transport maritime lorsque cela est possible, sauf pour les échantillons et prototypes.

L'emballage

L'emballage doit être totalement recyclable. Le plastique est interdit.

Les déchets des divers tissus

Il est strictement interdit de brûler les chutes des tissus, ces déchets doivent faire l'objet de recyclage.

Le recyclage des déchets de tous types de tissus est une priorité dans la gestion des déchets. S'il n'y a pas de possibilité de recyclage, l'entreprise doit procéder à son traitement auprès de partenaires externes. Recyclé ou traité, le déchet doit être consigné quotidiennement sur un registre, l'entreprise doit être en mesure de le fournir à Fashion-Vigilant.

Le Sablage durant l'étape du délavage

Le sablage au pistolet est strictement interdit.

Liste technique pour une meilleure protection de l'environnement

Important

Sont listés des points techniques à respecter durant l'étape de fabrication et du montage de l'article, s'agissant de produits manufacturés par conséquent ni l'entreprise (l'usine de confection) ni Fashion-Vigilant ne sont responsables des contenus chimiques dans les différents tissus avant confections et délavages.

Les consignes et instructions de Fashion-Vigilant interviennent durant les étapes de fabrication des produits manufacturés.

Les rappels techniques sont énumérés afin de sensibiliser et de prévenir les industriels sur les différents produits chimiques et solutions et sur les normes REACH en relation avec l'industrie textile.

Liste

La réduction de la consommation d'énergie, de la consommation d'eau et l'optimisation de la gestion des déchets. Le respect de ces critères permet de meilleures conditions environnementales.

L'unité fonctionnelle à laquelle il convient de rattacher les intrants et extrants correspond à 1 kg de produit textile aux conditions normales (65% HR±2% et 20°C±2°C) .

1. L'entreprise doit désigner et former un responsable environnement.
2. L'entreprise doit établir un registre des exigences légales applicables en matière d'environnement.
3. Sensibilisation et formation du personnel.
L'entreprise doit fournir au personnel des informations, y compris des procédures écrites ou des manuels, afin d'assurer l'application des mesures environnementales et de sensibiliser le personnel aux comportements respectueux de l'environnement.

4. Collecte d'autres données

L'entreprise doit prévoir des procédures de collecte et de suivi de données sur la consommation de produits chimiques (exprimée en grammes de substance sèche) et le volume de déchets produits (exprimé en litres ou en kg des déchets globaux).

La collecte des données et informations doit avoir lieu régulièrement et les données doivent être exprimées aussi en termes de consommation ou de production. L'entreprise doit fournir une déclaration de conformité, avec une description des procédures appliquées. Les données relatives aux consommations indiquées doivent être tenues sur un registre.

5. Gestion de l'énergie

Économie d'énergie, l'entreprise doit mettre en place un programme d'économie d'énergies.

L'étude de solutions palliatives et de solutions en termes d'énergies renouvelables liées à l'énergie du soleil, de la terre ou de la gravitation.

6. Huiles lourdes

Les huiles lourdes dont la teneur en soufre est supérieure à 0,3% ne peuvent pas être utilisées comme source d'énergie. L'entreprise doit indiquer la nature des sources d'énergie utilisées sur un registre.

7. Rendement des chaudières

Le rendement utile d'une nouvelle chaudière (générateur de chaleur) ne doit pas être inférieur à 90%, cette valeur étant mesurée conformément à la directive 92/42/CEE du Conseil du 21 mai 1992 (ou équivalent) concernant les exigences de rendement pour les nouvelles chaudières à eau chaude alimentées en combustible liquide ou gazeux, ou conformément aux normes et réglementations applicables aux chaudières non couvertes par cette directive. Les chaudières à eau chaude alimentées en combustible liquide ou gazeux, telles que définies dans la directive 92/42/CEE, doivent être conformes aux normes de rendement fixées dans ladite directive. Cette directive exclut les chaudières suivantes : - les chaudières à eau chaude pouvant être alimentées en différents combustibles, - les équipements pour la préparation instantanée d'eau chaude sanitaire, - les chaudières conçues pour être alimentées en combustibles dont les propriétés s'écartent sensiblement des caractéristiques des combustibles liquides et gazeux couramment commercialisés, - les cuisinières et les appareils conçus pour chauffer principalement le local dans lequel ils sont installés et fournissant également de l'eau chaude pour chauffage central et usage sanitaire. Le rendement des chaudières exclues du champ d'application de la directive 92/42/CEE doit être conforme aux instructions du fabricant et aux normes internationales. Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir un rapport technique établi par les personnes responsables de la vente et/ou de l'entretien de la chaudière, indiquant le rendement de celle-ci. La directive 92/42/CEE définit le rendement utile (exprimé en pourcentage) comme étant le rapport entre le débit calorifique transmis à l'eau de la chaudière et le produit du pouvoir calorifique net à pression constante du combustible et la consommation exprimée en quantité de combustible par unité de temps. 12. Emission des oxydes d'azote (NOX) par la chaudière La chaudière doit être de classe 5 de la norme EN297 pr A 3 relatives aux émissions des oxydes d'azote (NOx) ou équivalent et doit émettre moins de 70 mg NOx/kWh.

Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir une déclaration de conformité à ce critère ainsi qu'une attestation du fournisseur et/ou de l'entreprise chargée de l'entretien.

8. Fuites

Le personnel doit être formé et sensibilisé à la détection de fuites et aux mesures à prendre le cas échéant. Évaluation et vérification : l'entreprise doit tenir un registre avec les noms des salariés formés ainsi qu'une documentation sur les sujets traités lors des formations.

9. Gestion de l'eau

Économie d'eau, l'entreprise doit disposer d'un programme d'économie d'eau et doit réaliser un diagnostic technique de la consommation des eaux. Ce critère ne s'applique que pour les entreprises qui consomment de l'eau dans les procédés de production.

10. Traitement des eaux résiduaires

Toutes les eaux résiduaires doivent être traitées. Si l'entreprise ne peut pas être raccordée à la station d'épuration locale, elle doit mettre en place son propre système de traitement qui assure la conformité à la réglementation en vigueur du pays. L'entreprise doit fournir une déclaration de conformité ainsi qu'une documentation sur le raccordement à la station d'épuration locale ou sur son propre système de traitement des eaux résiduaires.

11. Plan de gestion des eaux résiduaires

L'entreprise doit établir un plan détaillé de gestion des eaux résiduaires. Si un plan local de gestion des eaux résiduaires existe, l'entreprise doit travailler avec les organismes locaux ou nationaux compétents et de tenir un registre contresigné par ces organismes.

12. Gestion des déchets Déchets dangereux

L'entreprise doit prendre en charge la gestion des déchets dangereux de manière appropriée.

Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, ainsi que les documents suivants : - la liste des déchets dangereux produits par l'entreprise, - le registre de suivi des déchets dangereux, - une description détaillée des opérations de tri et de collecte des déchets dangereux, - une copie de la déclaration annuelle de la manière de gestion des déchets dangereux présentée auprès des autorités concernées.

13. Tri des déchets.

L'entreprise doit veiller à la gestion appropriée des déchets soumis aux systèmes de récupération, de recyclage et de valorisation conformément à la déontologie et à la protection de l'environnement. Le personnel doit assurer le tri sélectif des déchets selon leurs natures. Évaluation et vérification :

L'entreprise doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, indiquer les différentes catégories de déchets acceptées par les établissements autorisés ainsi que les procédures de collecte, de tri, de traitement et d'élimination de ces catégories dans l'entreprise et les contrats conclus à cet effet avec les entreprises privées autorisées et un registre de suivi des déchets. Le cas échéant, l'entreprise doit transmettre chaque année la déclaration correspondante aux autorités.

14. Le stockage des produits chimiques doit être en rétention et répertorié pour être stocké par catégorie avant enlèvement.

15. Un organigramme et un planning au préalable avec toute la gestion des différents déchets. Celui-ci doit être consigné dans un registre.

17. Transport des déchets

En cas d'absence de systèmes publics ou privés de collecte des déchets à proximité de l'entreprise, celle-ci doit se charger du transport de ses déchets vers l'établissement approprié, en veillant à respecter la réglementation en vigueur. Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir un registre indiquant les sites appropriés ainsi que les modalités de transport et les autorisations nécessaires en la matière.

18. Maintenance des chaudières

La maintenance des chaudières doit être effectuée au moins une fois par an. Des contrôles périodiques doivent être effectués une fois par an pour vérifier si les niveaux de rendement sont respectés et si les émissions se situent dans les limites légales. Si les visites de maintenance indiquent que les conditions précisées ci-dessus ne sont pas remplies, des mesures correctrices doivent être prises dans les plus brefs délais. Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, accompagnée d'une description des chaudières et de leur programme de maintenance, des informations sur les personnes et/ou les entreprises assurant la maintenance, et de l'indication des contrôles qui sont effectués lors des entretiens.

19. Substances chimiques auxiliaires

Les alkylphénoléthoxylates (APEO), alkylbenzènesulfonates à chaîne linéaire (LAS), chlorures de diméthylidioctadécyl- ammonium (DTDMAC, DSDMAC, DHTDMAC), l'acide éthylène diamino-

tétraacétique (EDTA) et l'acide diéthylène triaminopentaacétique (DTPA) ne doivent pas être utilisés ni entrer dans la composition des préparations ou formulations utilisées.

20. Détergents, assouplisseurs et agents complexants

Sur chaque site de traitement humide, les détergents, les assouplisseurs et les agents complexants utilisés doivent être suffisamment biodégradables ou éliminables dans des stations d'épuration des eaux résiduaires. Les teneurs résiduelles des détergents, des assouplisseurs et des agents complexants, après dégradation ou élimination dans une station d'épuration, ne doivent pas dépasser les limites édictées par la réglementation en vigueur. Évaluation et vérification : définition d'une substance « suffisamment biodégradable ou éliminable » indiquée au critère « Produits et auxiliaires d'apprêtage des fibres et filés » ci-dessus.

21. Impuretés des colorants

La teneur en impuretés ioniques des colorants utilisés ne doit pas dépasser les valeurs suivantes : Ag 100 ppm, As 50 ppm, Ba 100 ppm, Cd 20 ppm, Co 500 ppm, Cr 100 ppm, Cu 250 ppm, Fe 2 500 ppm, Hg 4 ppm, Mn 1 000 ppm, Ni 200 ppm, Pb 100 ppm, Se 20 ppm, Sb 50 ppm, Sn 250 ppm, Zn 1 500 ppm. Les métaux qui font partie intégrante de la molécule de colorant (comme c'est le cas, par exemple, des colorants à complexe métallifère ou de certains colorants réactifs) ne doivent pas être pris en compte pour déterminer la conformité à ces valeurs qui ne concernent que les impuretés. Évaluation et vérification : le demandeur doit fournir une déclaration de conformité. 44. Impuretés des pigments La teneur en impuretés ioniques des pigments utilisés ne doit pas dépasser les valeurs suivantes : As 50 ppm, Ba 100 ppm, Cd 50 ppm, Cr 100 ppm, Hg 25 ppm, Pb 100 ppm, Se 100 ppm, Sb 250 ppm, Zn 1 000 ppm.

22. La teinture par mordantage au chrome est interdite.

23. Produits biocides ou biostatiques Durant le transport

Les chlorophénols (leurs sels et esters), le polychlorobiphényle (PCB) et les composés organostanniques ne doivent pas être utilisés lors du transport ou du stockage des produits et produits semi finis. Évaluation et vérification : Le demandeur doit fournir une déclaration attestant que ces substances ou composés ne sont pas appliqués sur le filé, l'étoffe ou le produit final. Aux fins de vérification éventuelle de cette déclaration, il convient d'utiliser la méthode d'essai et le seuil suivants : extraction selon le cas, dérivatisation au moyen d'anhydride acétique, détermination par chromatographie gaz-liquide sur colonne capillaire avec détecteur à capture d'électrons, valeur limite 0,05 ppm. b) Aucun produit biocide ou biostatique susceptible d'être actif lors de l'utilisation des produits ne doit leur être appliqué.

24. Décoloration ou dépigmentation

Les sels de métaux lourds (à l'exception du fer) ou l'aldéhyde formique ne doivent pas être utilisés pour la décoloration ou la dépigmentation.

25. Détergents, assouplisseurs et agents complexants

Sur chaque site de traitement humide, les détergents, les assouplisseurs et les agents complexants utilisés doivent être suffisamment biodégradables ou éliminables dans des stations d'épuration des eaux résiduaires. Les teneurs résiduelles des détergents, des assouplisseurs et des agents complexants, après dégradation ou élimination dans une station d'épuration, ne doivent pas dépasser les limites édictées par la réglementation en vigueur. Évaluation et vérification : définition d'une substance « suffisamment biodégradable ou éliminable » indiquée au critère « Produits et auxiliaires d'apprêtage des fibres et filés » ci-dessus.

26. Produits de blanchiment

Les teneurs en AOX dans les effluents de blanchiment ne doivent dépasser les limites édictées par la réglementation en vigueur. Ce critère ne s'applique pas à la production de fibres cellulosiques artificielles. Évaluation et v: ISO 9562 ou prEN 1485.

27. Impuretés des colorants

La teneur en impuretés ioniques des colorants utilisés ne doit pas dépasser les valeurs suivantes : Ag 100 ppm, As 50 ppm, Ba 100 ppm, Cd 20 ppm, Co 500 ppm, Cr 100 ppm, Cu 250 ppm, Fe 2 500 ppm, Hg 4 ppm, Mn 1 000 ppm, Ni 200 ppm, Pb 100 ppm, Se 20 ppm, Sb 50 ppm, Sn 250 ppm, Zn 1 500 ppm. Les métaux qui font partie intégrante de la molécule de colorant (comme c'est le cas, par exemple, des colorants à complexe métallifère ou de certains colorants réactifs) ne doivent pas être pris en compte pour déterminer la conformité à ces valeurs qui ne concernent que les impuretés. É

28. Impuretés des pigments

La teneur en impuretés ioniques des pigments utilisés ne doit pas dépasser les valeurs suivantes : As 50 ppm, Ba 100 ppm, Cd 50 ppm, Cr 100 ppm, Hg 25 ppm, Pb 100 ppm, Se 100 ppm, Sb 250 ppm, Zn 1 000 ppm.

29. Colorants à complexe métallifère

Si des colorants à complexe métallifère à base de cuivre, chrome ou nickel sont utilisés : En cas de teinture de la cellulose, si des colorants à complexe métallifère entrent dans la composition de la teinture, les eaux destinées au traitement (sur site ou hors site) doivent recevoir moins de 20% de chacun des colorants à complexe métallifère appliqués (en début de processus). Pour tous les autres procédés de teinture, si des colorants à complexe métallifère entrent dans la composition de la teinture, les eaux destinées au traitement (sur site ou hors site) doivent recevoir moins de 7% de chacun des colorants à complexe métallifère appliqués (en début de processus). Évaluation et vérification : le demandeur doit fournir une déclaration de non-utilisation ou une documentation et des comptes rendus d'essai établis à l'aide des méthodes suivantes : ISO 8288 pour Cu et Ni, ISO 9174 ou prEN 1233 ou NT 09.121 pour Cr. b) Les émissions dans l'eau après traitement ne doivent pas dépasser : 75 mg Cu/kg (fibre, filé ou étoffe), 50 mg Cr/kg; 75 mg Ni/kg. Évaluation et vérification : ISO 8288 pour Cu et Ni, ISO 9174 ou prEN 1233 pour Cr.

30. Colorants azoïques

Ne doivent pas être utilisés les colorants azoïques susceptibles de donner par coupure une des amines aromatiques suivantes : biphenyl-4-ylamine (92-67-1) benzidine (92-87-5) 4-chloro-o- toluidine (95-69-2) 2-naphthylamine (91-59-8) o-amino-azotoluène (97-56-3) 2-amino-4-nitrotoluène (99-55-8) p-chloroaniline (106-47-8) 2,4-diaminoanisole (615-05-4) 4,4'-diaminodiphénylméthane (101-77-9) 3,3'-dichlorobenzidine (91-94-1) 3,3'-diméthoxybenzidine (119-90-4) 3,3'-diméthylbenzidine (119-93-7) 3,3'-diméthyl-4,4'-diaminodiphénylméthane (838-88-0) p-crésidine (120-71-8) 4,4'-méthylène-bis-(2-chloroaniline) (101-14-4) 4,4'-oxydianiline (101-80-4) 4,4'-thiodianiline (139-65-1) o-toluidine (95-53-4) 2,4-diaminotoluène (95-80-7) 2,4,5-triméthylaniline (137-17-7) 4-aminoazobenzène (60-09-3) o-anisidine (90-04-0)

Des normes et méthodes internationales existent: méthode allemande B- 82.02 ou méthode de la norme française XP G 08-014 ou équivalent, seuil de 30 ppm. (Remarque : de fausses réactions positives peuvent se produire concernant la présence de 4-aminoazobenzène, et une confirmation est donc recommandée).

31. Colorants cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction

Ne doivent pas être utilisés les colorants suivants : C.I. Basic Red 9 C.I. Disperse Blue 1 C.I. Acid Red 26 C.I. Basic Violet 14 C.I. Disperse Orange 11 C.I. Direct Black 38 C.I. Direct Blue 6 C.I. Direct Red 28 C.I. Disperse Yellow 3 Évaluation et vérification : le demandeur doit fournir une déclaration attestant que ces colorants ne sont pas utilisés. b) Sont interdits les colorants ou préparations contenant plus de 0,1% en poids de substances auxquelles s'applique ou peut s'appliquer, au moment de la demande, l'une (ou plusieurs) des phrases de risque suivantes : R40 (effet cancérigène suspecté - preuves insuffisantes), R45 (peut causer le cancer), R46 (peut causer des altérations génétiques héréditaires) R49 (peut causer le cancer par inhalation), R60 (peut altérer la fertilité), R61 (risque pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R62 (risque possible d'altération de la fertilité), R63 (risque possible pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R68 (possibilité d'effets irréversibles), telles que définies dans la directive 67/548/CEE du Conseil du 27 juin 1967 concernant le

rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives relatives à la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances dangereuses et ses modifications ultérieures.

32. Colorants potentiellement sensibilisants

Les colorants énumérés ci-après ne doivent être utilisés que si la solidité à la transpiration (acide et alcaline) des fibres, filés ou étoffes teints est d'au moins 4 : C.I. Disperse Blue 3 C.I. 61 505 C.I. Disperse Blue 7 C.I. 62 500 C.I. Disperse Blue 26 C.I. 63 305 C.I. Disperse Blue 35 C.I. Disperse Blue 102 C.I. Disperse Blue 106 C.I. Disperse Blue 124 C.I. Disperse Orange 1 C.I. 11 080 C.I. Disperse Orange 3 C.I. 11 005 C.I. Disperse Orange 37 C.I. Disperse Orange 76 (auparavant désigné par Orange 37) C.I. Disperse Red 1 C.I. 11 110 C.I. Disperse Red 11 C.I. 62 015 C.I. Disperse Red 17 C.I. 11 210 C.I. Disperse Yellow 1 C.I. 10 345 C.I. Disperse Yellow 9 C.I. 10 375 C.I. Disperse Yellow 39 C.I. Disperse Yellow 49

Évaluation Méthode suivante pour la solidité des couleurs: ISO 105-E04 (acide et alcaline, comparaison avec une étoffe multifibre).

33. Formaldéhyde, dans le cas de son utilisation par le labellisé

La teneur en formaldéhyde libre et partiellement hydrolysable de l'étoffe finale ne doit pas dépasser 30 ppm pour les produits destinés à être portés à même la peau, et 300 ppm pour tous les autres produits. Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir une déclaration attestant qu'aucun produit contenant du formaldéhyde n'a été appliqué ou un compte rendu d'essai établi à l'aide de la méthode suivante : EN ISO 14184-1.

34. Aux résiduaire du traitement humide

La teneur en DCO des eaux résiduaire provenant de sites de traitement humide et rejetées dans des eaux de surface après traitement doit être conforme à la réglementation en vigueur. Évaluation et vérification : le demandeur doit fournir une documentation détaillée et des comptes rendus d'essai établis à l'aide de la méthode ISO 6060 attestant la conformité à ce critère, ainsi qu'une déclaration de conformité. b) Si les effluents sont traités sur site et rejetés directement dans des eaux de surface, leur pH et leur température doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

35. Produits ignifugeants

Sont interdits les produits ignifugeants ou produits d'apprêt ignifuge contenant plus de 0,1% en poids de substances auxquelles s'applique ou peut s'appliquer, au moment de la demande, l'une (ou plusieurs) des phrases de risque suivantes : R40 (effet cancérogène suspecté - preuves insuffisantes), R45 (peut causer le cancer), R46 (peut causer des altérations génétiques héréditaires), R49 (peut causer le cancer par inhalation), R50 (très toxique pour les organismes aquatiques), R51 (toxique pour les organismes aquatiques), R52 (nocif pour les organismes aquatiques), R53 (peut entraîner des effets néfastes à long terme pour l'environnement aquatique), R60 (peut altérer la fertilité), R61 (risque pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R62 (risque possible d'altération de la fertilité), R63 (risque possible pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R68 (possibilité d'effets irréversibles), telles que définies dans la directive 67/548/CEE et ses modifications ultérieures. Ce critère ne concerne pas les produits ignifugeants dont la nature chimique est modifiée, lors de l'application, de telle sorte qu'aucune des phrases R susmentionnées ne se justifient plus, et dont moins de 0,1% subsiste, sous la forme antérieure à l'application, sur le filé ou l'étoffe traités.

36. Les substances ou préparations irrétrécissables halogénées ne doivent être appliquées qu'aux rubans cardés de laine. Évaluation et vérification : l'entreprise doit fournir une déclaration de non-utilisation (sauf pour les rubans cardés de laine).

37. Apprêts

Sont interdites les substances ou les préparations d'apprêtage contenant plus de 0,1% en poids de substances auxquelles s'applique ou peut s'appliquer, au moment de la demande, l'une (ou plusieurs) des phrases de risque suivantes : R40 (effet cancérogène suspecté - preuves insuffisantes), R45 (peut causer le cancer), R46 (peut causer des altérations génétiques héréditaires), R49 (peut causer le cancer par inhalation), R50 (très toxique pour les organismes aquatiques), R51 (toxique pour les organismes aquatiques), R52 (nocif pour les organismes aquatiques), R53 (peut entraîner des effets

néfastes à long terme pour l'environnement aquatique), R60 (peut altérer la fertilité), R61 (risque pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R62 (risque possible d'altération de la fertilité), R63 (risque possible pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant), R68 (possibilité d'effets irréversibles), telles que définies dans la directive 67/548/CEE et ses modifications ultérieures.

38. Rembourrage

Les matériaux de rembourrage composés de fibres textiles doivent être conformes aux critères applicables (numéros 27 à 35) correspondants. b) Les matériaux de rembourrage doivent être conformes au critère 37 « Produits biocides et biostatiques » et au critère 52 « Formaldéhyde ». c) Les détergents et les autres produits chimiques utilisés pour le lavage des produits de rembourrage (duvet, plumes, fibres naturelles ou synthétiques) doivent être conformes au critère 40 « Substances chimiques auxiliaires » et au critère 41 « Détergents, assouplisseurs et agents complexants ». Évaluation et vérification : comme indiqué pour le critère correspondant.

39. Variations dimensionnelles au cours du lavage et du séchage L'indication des variations dimensionnelles (%) doit figurer à la fois sur l'étiquette d'entretien et l'emballage et/ou avec toute autre information relative au produit si les variations dépassent : 2% (chaîne et trame) pour les rideaux et tissus d'ameublement amovibles et lavables, 6% (chaîne et trame) pour les produits tissés, 8% (longueur et largeur) pour les produits en maille, 8% (longueur et largeur) pour le tissu éponge. Ce critère ne s'applique pas aux : fibres ou filés, produits portant clairement l'indication « nettoyage à sec uniquement » ou une indication équivalente (dans la mesure où il est normal que de tels produits soient étiquetés de la sorte), tissus d'ameublement qui ne sont pas amovibles ni lavables. Évaluation et vérification : le demandeur doit fournir des comptes rendus d'essai établis à l'aide de la méthode suivante : ISO 5077 ou équivalent (NT11.26) modifiée comme suit : trois lavages à la température indiquée sur le produit, suivis chaque fois d'un séchage en tambour, sauf indication d'un autre procédé de séchage, à la température indiquée sur le produit, charge (2 ou 4 kg) en fonction du lavage. En cas de dépassement de l'une des limites susmentionnées, il convient de fournir une copie de l'étiquette d'entretien et de l'emballage et/ou de toute autre information relative au produit.

40. Solidité des couleurs au lavage

La solidité des couleurs au lavage doit être d'au moins 3-4 (changement de couleur) et d'au moins 3-4 (dégorgement). Ce critère ne s'applique pas aux produits portant clairement l'indication « nettoyage à sec uniquement » ou une indication équivalente (dans la mesure où il est normal que de tels produits soient étiquetés de la sorte), aux produits blancs ou aux produits qui ne sont ni teints ni imprimés, ni aux tissus d'ameublement non lavables. Méthode : ISO 105 C06 ou équivalent (NT12.75).

41. Solidité des couleurs à la transpiration (acide, alcaline)

La solidité des couleurs à la transpiration (acide et alcaline) doit être d'au moins 3-4 (changement de couleur et dégorgement). Un niveau de 3 est néanmoins admis lorsque l'étoffe est à la fois de coloris foncé (intensité standard > 1/1) et faite de laine régénérée ou de plus de 20% de soie. Ce critère ne s'applique pas aux produits blancs, aux produits qui ne sont ni teints ni imprimés, aux tissus d'ameublement, aux rideaux ou aux textiles similaires destinés à la décoration intérieure. Évaluation et vérification : Méthode ISO 105 E04 ou équivalents (NT 12.50) (acide et alcaline, comparaison avec une étoffe multifibre).

42. Solidité des couleurs au frottement au mouillé

La solidité des couleurs au frottement au mouillé doit être d'au moins 2-3. Un niveau de 2 est néanmoins admis pour le denim teint indigo. Ce critère ne s'applique pas aux produits blancs ou aux produits qui ne sont ni teints ni imprimés. Méthode: ISO 105 X12 ou équivalent (NT 12.132).

43. Solidité des couleurs au frottement à sec

La solidité des couleurs au frottement à sec doit être d'au moins 4. Un niveau de 3-4 est néanmoins admis pour le denim teint indigo. Ce critère ne s'applique pas aux produits blancs, aux produits qui ne sont ni teints ni imprimés, aux rideaux ou textiles similaires destinés à la décoration intérieure. Évaluation et vérification : Méthode ISO 105 X12 ou équivalent (NT 12.132).

44. Solidité des couleurs à la lumière

Pour les tissus d'ameublement, rideaux ou tentures, la solidité des couleurs à la lumière doit être d'au moins 5. Pour tous les autres produits, la solidité des couleurs à la lumière doit être d'au moins 4. Un niveau de 4 est néanmoins admis lorsque les tissus d'ameublement, rideaux ou tentures sont à la fois de coloris clair (intensité standard < 1/12) et contiennent plus de 20% de laine ou d'autres fibres kératiniques, ou plus 20% de soie ou plus de 20% de lin ou d'autres fibres libériennes. Ce critère ne s'applique pas à la toile à matelas, aux alèses ou aux sous-vêtements. Méthode : ISO 105 B 02 ou équivalent (NT 12.62).

L'encadrement de la sous-traitance pour éviter les dérives

Une manufacture qui prend une commande avec les critères du cahier des charges Fashion-Vigilant peut proposer au donneur d'ordres de sous-traiter une partie de sa commande. Pour cela, la manufacture signataire qui a accepté la commande a l'obligation d'informer le donneur d'ordres avant de procéder à une quelconque sous-traitance. Une manufacture peut choisir de réaliser une ou plusieurs parties de sa fabrication auprès d'autres sous-traitants qui disposent des installations et des pratiques responsables imposées par le cahier des charges Fashion-Vigilant. Toutes circulations des marchandises doivent faire l'objet de l'acceptation de l'équipe technique Fashion-Vigilant qui vérifie la conformité des installations et des pratiques responsables de la manufacture sous-traitante.

Un membre de Fashion-Vigilant suit au quotidien la production afin d'éviter le déplacement de la marchandise à l'insu du donneur d'ordres.

Chaque déplacement est tracé sur le QR code du vêtement.

Le délavage : L'entreprise (l'industrie) qui délave doit être titulaire des certifications internationales qui garantissent le traitement des eaux usées et des bonnes conditions de travail. Elle doit avoir au minimum, une machine laser pour blanchir les jeans.

La protection animale

La fourrure animale est interdite.

- Si la fourrure est synthétique, la matière utilisée et la mention "imitation" doivent être précisées.
- Ces informations doivent figurer en caractères apparents et lisibles, et doivent figurer sur les catalogues et tout document publicitaire.

L'étiquetage sur les produits en cuir et simili cuir est soumis à la réglementation. Directive 2006/96/CE du Parlement Européen du 20 novembre 2006.

Sont bannies toutes les formes de maltraitance animale. Il est strictement interdit d'être associé de près ou de loin à toutes initiatives d'abattages des chiens, des chats et autres animaux domestiques, parfois organisés dans certaines municipalités à travers le monde. Il est exigé de bien traiter les animaux domestiques au sein de l'enceinte de l'entreprise.

La santé des mannequins en rapport avec la maigreur

La phase finale dans l'industrie de la mode est la photo et le mannequinat qui est une source de vigilance. La maigreur excessive des mannequins met en danger leur santé. Les conséquences en termes d'image sur les jeunes représentent également un véritable danger sur la santé des plus vulnérables.

Sont interdites les photos qui mettent en avant toute image de maigreur excessive.

Les directives recommandées

Vigilant sur les carences alimentaires des salariés, en permettant la cantine gratuite

Offrir des repas gratuits aux salariés de l'entreprise, particulièrement dans les pays en développement, est un acte fort, c'est une façon de leur faire plaisir, de réduire leurs dépenses et cela permet d'améliorer leur productivité au travail. Il est de la responsabilité d'un donneur d'ordres de prendre en considération les conditions de vie des hommes et des femmes qui produisent ses collections. La mise à disposition de repas pour les salariés représente une contribution équitable en reconnaissance de leur travail accompli.

L'égalité de traitement entre les femmes et les hommes n'est pas une option, particulièrement en termes d'accès à l'emploi.

Néanmoins, les lois ne permettent toujours pas de lever les obstacles qu'elles rencontrent au sein de l'entreprise et à l'intérieur du foyer familial. Il est nécessaire de mettre en pratique les recommandations du cahier des charges Fashion-Vigilant.

Vigilant sur la précarité des femmes durant les règles menstruelles

L'industrie mondiale du textile compte essentiellement des femmes à son actif, c'est pourquoi la gestion de l'hygiène menstruelle est un sujet de santé publique important dans ce secteur d'activité. Cette période naturelle est source de stress pour les femmes qui sont obligées de composer avec peu de moyens financiers pour la majorité d'entre elles:

- La précarité menstruelle des femmes au travail ne se limite pas à la gratuité des serviettes hygiéniques dans l'entreprise, de nombreuses femmes souffrent d'endométriose (règles douloureuses).
- C'est pourquoi il est important de leur permettre de se soigner durant les deux premiers jours des règles sans qu'elles ne soient pénalisées financièrement.

Un travail de réflexion est préconisé entre le donneur d'ordres, la manufacture, les syndicats et les ONG afin de trouver des solutions de financement.

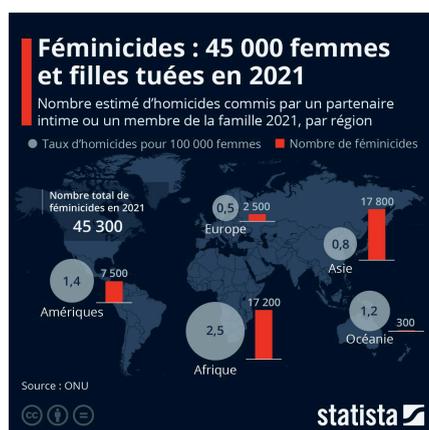
Le bien-être des mamans salariées, en permettant la création d'une crèche inter-entreprise.

Certaines femmes se voient contraintes d'interrompre leur activité professionnelle, soit faute de solutions de garde pour leurs enfants, soit en raison des coûts élevés liés à la garde. Cette mesure vise à faciliter également la poursuite de l'allaitement après le congé de maternité, tout en permettant aux femmes de continuer à travailler.

La mise en place d'une crèche au sein de l'entreprise contribue à l'épanouissement des salariés, cela réduit considérablement l'absentéisme au travail et améliore la productivité s'agissant d'un secteur industriel où la main d'œuvre est constituée essentiellement de femmes.

Lutter contre les violences faites aux femmes

En 2021, plus de 45 000 femmes et filles ont été tuées dans le monde. Aucun pays n'est épargné.



Les femmes représentent près de 80% de la main-d'œuvre mondiale des industries de l'habillement et des chaussures. Nombreuse d'entre elles subissent insultes, harcèlement moral ou sexuel et même d'agression sexuelle et viol au sein même de l'entreprise selon l'ONG Human Rights.

L'entreprise constitue un lieu propice pour limiter les répercussions de la violence conjugale et les employeurs peuvent contribuer dans la lutte contre celle-ci en permettant aux victimes de se sentir en sécurité sur leur lieu de travail, d'obtenir un soutien adéquat et d'avoir des conditions de travail adaptées à leur situation.

Pour cela il est fortement recommandé aux entreprises de mettre en place des cellules pour que les employeurs, collègues de travail, syndicats puissent jouer un rôle déterminant dans la vie des personnes victimes de violence conjugale. En agissant de manière préventive par la mise en place de mesures et d'outils de sensibilisation et d'accompagnement au sein de l'entreprise, les employeurs et les syndicats peuvent permettre aux victimes de se sentir en sécurité sur leur lieu de travail, d'obtenir un soutien adéquat et d'avoir des conditions de travail adaptées à leur situation.

Le libre salaire de la femme

C'est le 9 juillet 1894 que Léopold Goirand (1845- 1926), député radical en France, dépose une proposition de loi « ayant pour objet d'assurer à la femme mariée la libre disposition des fruits de son travail ». Malheureusement, cette loi reste d'actualité dans la pratique. Il est donc recommandé à l'entreprise de veiller pour que chaque femme salariée puisse décider pleinement de son salaire, et de son envie de travailler ou pas, afin d'éviter toutes les formes de travail obligé par le cercle familial.

La culture entrepreneuriale de Fashion-vigilant

Concept du management collaboratif avec l'implication de chaque salarié dans l'entreprise.

Introduction :

L'entreprise doit réinventer son management interne avec l'ensemble de ses salariés, de l'ouvrier sur la machine de production jusqu'au cadre.

Cette structure ouverte où personne n'ordonne, mais où chacun est responsable avec une philosophie bien déterminée « la confiance aux salariés et l'amour du client » permet de générer de nombreux bénéfices financiers grâce à des salariés épanouis au travail.

Avec ce modèle d'entreprise, le chef devient le technicien de progrès, il n'est plus celui qui est là pour commander, mais pour faire progresser son équipe.



Pour parvenir à un management collaboratif, sont recommandés les préceptes suivants :

- Le brainstorming permet à chaque employé de participer à une proposition d'idée ouverte à tous. Cela consiste à installer une boîte à idées dans

l'entreprise afin que chacun puisse déposer son idée pour améliorer la productivité. Un jury composé d'ouvriers et de cadres sélectionne les bonnes idées et les récompense financièrement sous forme de primes. Cette méthodologie permet l'innovation, mais aussi le sentiment d'appartenance intrinsèque à l'entreprise avec des valeurs de respect et de partage.

- Le sentiment du service rendu à la population est un devoir qui doit prédominer dans la culture entrepreneuriale. Dans chaque domaine d'activité, l'entreprise doit travailler à améliorer la vie quotidienne de la population. Dans le secteur du textile, l'offre commerciale à une partie de la population est souvent oubliée. Les personnes de forte corpulence, les handicapés en chaises roulantes ou autres, les personnes de petites tailles ; toutes ces populations ont été écartées du champ d'action des marques de peur d'effrayer la majorité alors que le sentiment collectif est dans une tendance à plus de solidarité. La recherche et le développement pour accroître la somme des connaissances est indispensable. Cette culture du devoir en faveur de l'amélioration de la vie au quotidien permet trois résultantes, la solidarité citoyenne, la cohésion des salariés et une image auprès du grand public incommensurable.
- Participation et intéressement aux résultats financiers des salariés. Le sentiment d'appartenance à l'entreprise pour les salariés est un facteur important pour une productivité de qualité. L'intéressement au bénéfice permet d'associer chaque salarié à la compétitivité et au rendement de l'entreprise.
- Implication de l'entreprise dans le développement local. Une entreprise qui s'installe dans une région apporte directement une plus-value à travers ses embauches, mais lorsqu'elle réalise des bénéfices conséquents, elle peut aussi contribuer au développement social tout particulièrement lorsque sa production a lieu dans une région pauvre. Éducation, logement, santé, eau, insertion, formation sont les demandes les plus récurrentes dans de nombreux pays. Lorsque sa situation financière le lui permet, une entreprise peut allouer des aides afin de favoriser le développement social à travers le tissu associatif local. Cette démarche citoyenne aura un impact positif sur ses salariés, elle véhiculera aussi une bonne image auprès de ses clients.
- Le bonheur au travail. Dès le début de la révolution industrielle, certains patrons avant-gardistes pour leur époque comprenaient déjà l'intérêt de se préoccuper du bien-être de leurs ouvriers. Cet esprit paternaliste a permis la construction de logements sociaux à proximité des usines.

Une stratégie en faveur du bonheur au travail permet une meilleure productivité. Lorsque des salariés sont heureux au travail, et qu'ils sont impliqués dans la méthodologie de la production, les résultats sont souvent remarquables en termes d'innovation et de rendement. La structure pyramidale extrêmement hiérarchisée étouffe l'esprit d'initiative.

Le cahier des charges Fashion-Vigilant permet aux entreprises qui l'appliquent de :

- contribuer à la protection de l'environnement et d'accorder une place prépondérante à l'humain dans l'entreprise,
- d'intégrer un écosystème international et de gagner en visibilité éco-responsable dans le secteur de la mode, avec un potentiel considérable en termes de parts de marché.

Selon une étude du site ecommercemag.fr, 61% des consommateurs sont plus sensibles aux critères de développement durable. Ce qui démontre qu'une entreprise responsable fait du bien à la planète, aux êtres vivants et également à la progression de son chiffre d'affaires

Toutes les études européennes démontrent que les consommateurs européens sont de plus en plus concernés par les conditions de production de leurs vêtements.

Les directives de la commission européenne



Bruxelles, le 30.3.2022
COM(2022) 141 final

COMMUNICATION DE LA COMMISSION AU PARLEMENT EUROPÉEN, AU
CONSEIL, AU COMITÉ ÉCONOMIQUE ET SOCIAL EUROPÉEN ET AU COMITÉ
DES RÉGIONS

Stratégie de l'Union européenne pour des textiles durables et circulaires

La Commission européenne a incorporé de nombreuses avancées du cahier des charges Fashion-Vigilant. L'objectif du label Fashion-Vigilant réside dans l'innovation, en prévoyant, anticipant et favorisant le partage d'informations.

La Commission européenne souhaite qu'à l'horizon 2030, les produits textiles mis sur le marché de l'Union soient à longue durée de vie et recyclables, dans une large mesure fabriqués à partir de fibres recyclées, exempts de substances dangereuses, et produits dans le respect des droits sociaux et de l'environnement. Les consommateurs bénéficient plus longtemps de textiles de qualité élevée à des prix abordables, la mode éphémère est démodée et des services de réemploi et de réparation rentables sont largement disponibles. Dans un secteur textile compétitif, résilient et innovant, les producteurs assument la responsabilité de leurs produits tout au long de la chaîne de valeur, y compris lorsqu'ils deviennent des déchets. L'écosystème des textiles circulaires prospère, s'appuie sur des capacités suffisantes et innovantes de recyclage des fibres en boucle fermée, et l'incinération et la mise en décharge des textiles sont réduites au minimum.

Les points d'avancées de la Commission Européenne sur le nouveau modèle pour l'Europe: actions clés pour des textiles durables et circulaires

- Mettre fin à la destruction des textiles invendus ou retournés.
- Lutter contre la pollution par les microplastiques.
- Introduire des exigences en matière d'information et un passeport numérique des produits(traçabilité).
- Allégations écologiques pour des textiles véritablement durables.
- Responsabilité élargie des producteurs et promotion du réemploi et du recyclage des déchets textiles.
- L'industrie de demain: créer les conditions propices.
- Garantir une concurrence loyale et le respect des règles dans un marché intérieur efficace.
- Soutenir la recherche, l'innovation et les investissements.
- Le nouveau Bauhaus européen traduit le pacte vert pour l'Europe en initiatives concrètes qui promeuvent des modes de vie durables.
- Feuille de route commune sur les technologies industrielles en matière de circularité.
- Les partenariats public-privé définiront les futures initiatives de recherche et assureront le leadership et l'excellence de l'écosystème. Par exemple, le partenariat «Made in Europe».
- L'espace de données du pacte vert pour l'Europe et l'espace de données manufacturières
- Devoir de diligence en matière d'équité environnementale et sociale.
- Relever les défis posés par l'exportation de déchets textiles.

Vote du parlement européen

Le Parlement européen a approuvé le jeudi 1er juin 2023 , avec 366 voix pour et 225 voix contre, un renforcement de la directive sur le "devoir de vigilance" qui avait été adoptée en 2022 par la Commission européenne. Cependant, il reste beaucoup à faire en matière de respect des conditions sociales et environnementales.



Les engagements et les critères de rupture entre le donneur d'ordres et la manufacture.

Fashion-Vigilant établit un contrat annuel de bonne conduite entrepreneuriale avec l'entreprise et les sous-traitants; ce contrat est reconductible chaque année. La manufacture s'engage :

- à respecter les obligations du cahier des charges Fashion-Vigilant,
- à produire tous les documents relatifs au cahier des charges,
- d'accepter sans restrictions les contrôles,
- à véhiculer une bonne image entrepreneuriale,
- d'accepter d'être répertoriés publiquement dans le registre de l'écosystème Fashion-Vigilant.

Les conséquences du non-respect du cahier des charges

Le non-respect du cahier des charges peut faire l'objet du retrait de la commande avec l'application de pénalités.

L'objectif est de maintenir un niveau d'exigence au bénéfice de l'industriel, de la marque, et de l'intérêt général.

Le concept de Fashion-Vigilant est basé sur l'innovation de rupture afin de concilier l'industrie de la mode avec les exigences mondiales en termes de protection de l'environnement, des droits humains et des êtres vivants.

C'est pourquoi dans le cahier des charges sont rappelés les directives obligatoires et les directives recommandées afin de conseiller et d'expliquer sans systématiquement contraindre.

Expliquer les bienfaits du respect des conditions sociales et environnementales afin d'avoir l'adhésion de toutes les parties prenantes.



Rappel important

Le cahier des charges Fashion-Vigilant fonctionne avec le principe de l'amélioration continue, car le progrès n'est jamais figé.

Les lois internationales sont également mises à jour.

L'amélioration continue est une approche consistant à mettre en œuvre des actions permanentes et durables visant à améliorer tous les processus de l'entreprise. L'objectif est d'identifier et d'éliminer les dysfonctionnements, tout en renforçant les aspects qui génèrent de la valeur. Cette démarche implique un engagement constant pour optimiser les performances, favoriser l'innovation et assurer une évolution continue.

