

A background image showing two hands, one from the top and one from the bottom, reaching towards each other against a textured blue background. The hands are positioned centrally, with the top hand slightly higher and further to the right than the bottom hand.

Re_fashion

Eco-design events

Webinar – The resources needed for eco-design

December 19, 2024

Agenda

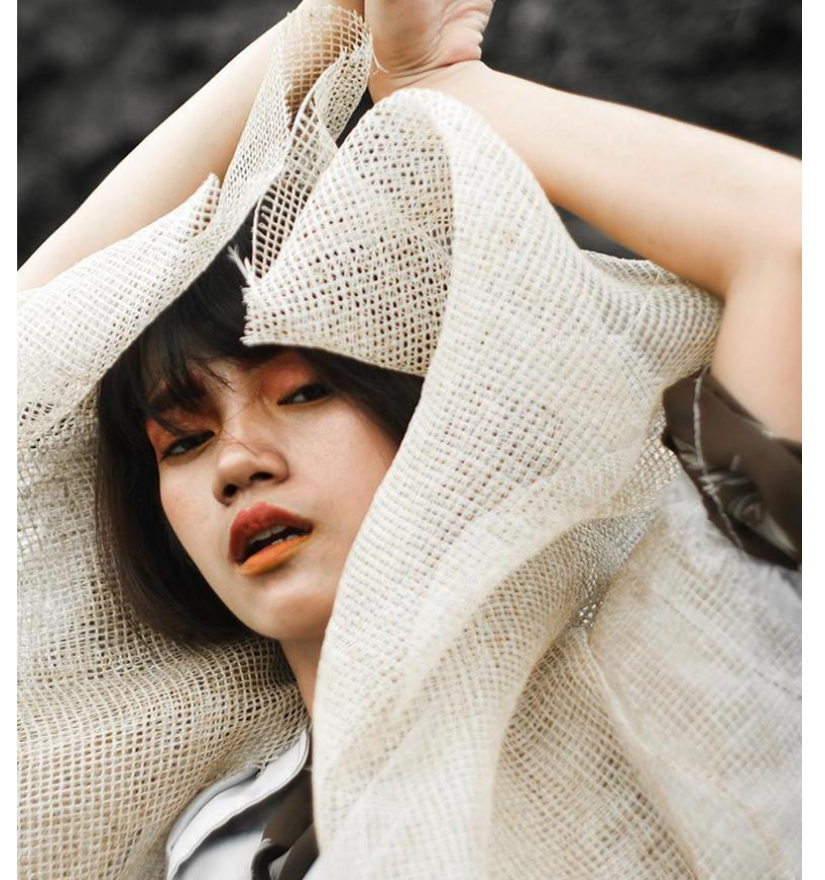


Refashion presentation

**Presentation by Anthony Boule from the
Coopérative MU and Aude Bougain from
ADEME**

Additional information Refashion

Satisfaction survey



What is Refashion?



Created in 2008 in response to the Extended Producer Responsibility (EPR) law for clothing, household linen, and footwear.

A private non-profit company approved by the French public authorities

100% funded by brands, distributors, and manufacturers—marketers—through eco-contributions.



**We are therefore responsible
for the prevention and
management of the end of
life of products placed on the
market
for private individuals, end
destination in France.**

**Prevention, Repair, Reuse,
Collection, Sorting, Recycling**

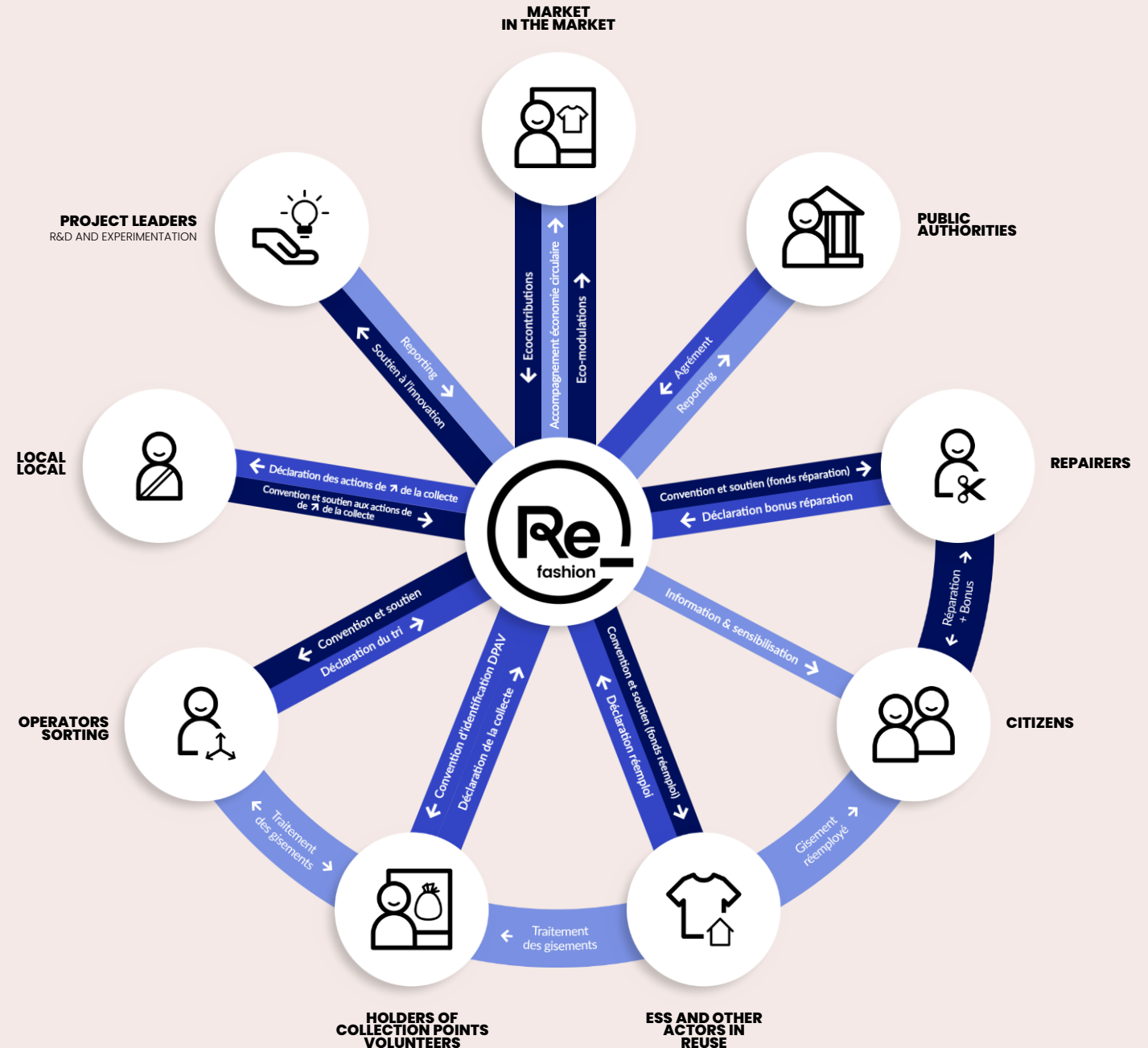


**Who
are we?**



The Refashion ecosystem

- ✓ We collect eco-contributions paid by brands.
- ✓ We encourage eco-design of products.
- ✓ We facilitate the co-construction of solutions for ecosystem stakeholders.
- ✓ We raise awareness among citizens.
- ✓ We support sorting operators (€/ton).
- ✓ We support local authorities in their communications to citizens (€/inhabitant).
- ✓ We support innovation (€/project).



Speakers



**Anthony
Boule**

**Co-founder
Coopérative Mu**



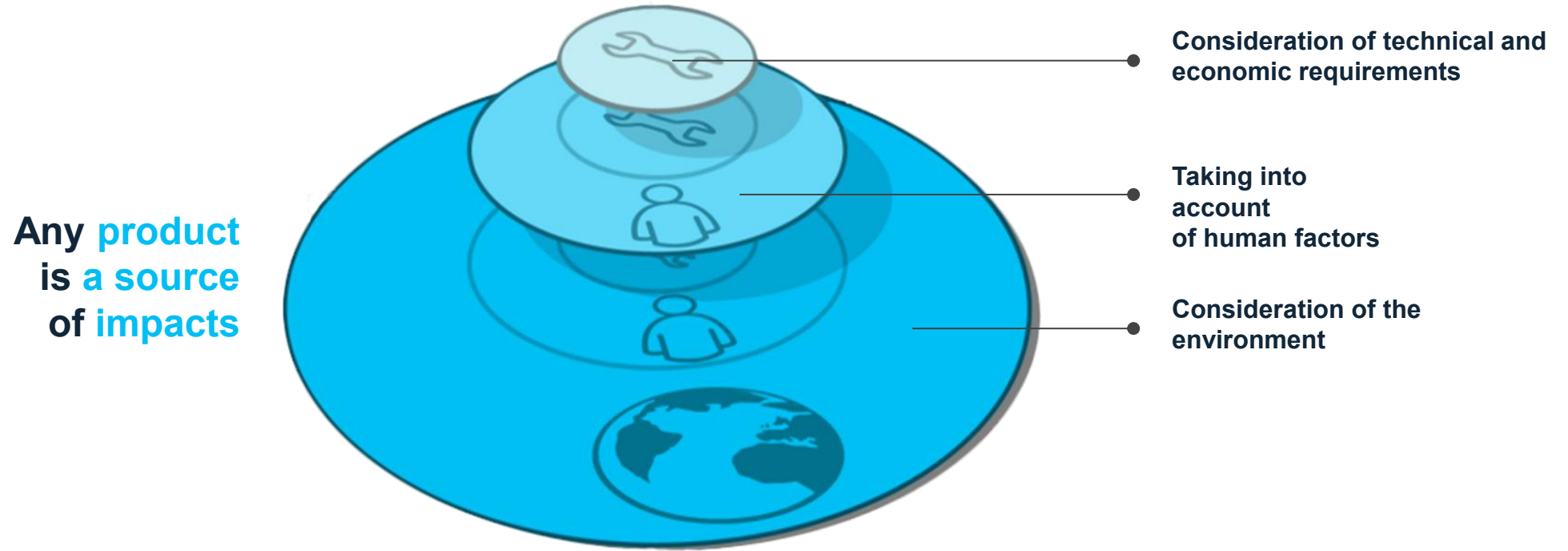
**Aude
Bougain**

**Eco-design engineer
Ademe**



Coopérative Mu

Definition of eco-design



A methodical approach that takes environmental aspects into account during the design and development process with the aim of reducing negative environmental impacts throughout a system's life cycle. *[Approach framed by ISO/TR 14062:2002 (January 2003) and ISO 14006:2011 (September 2011) and more recently NF X30-264 (currently under consultation)]*

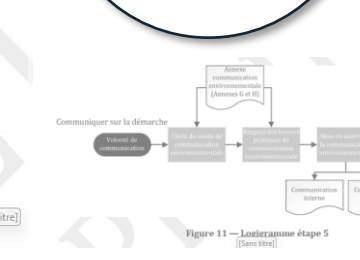
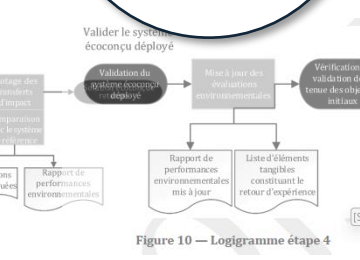
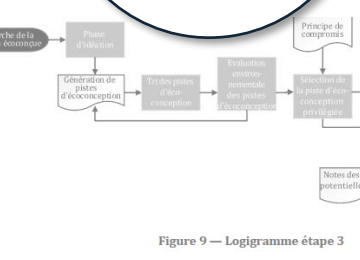
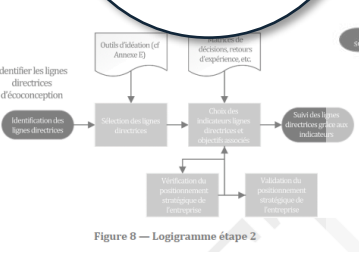
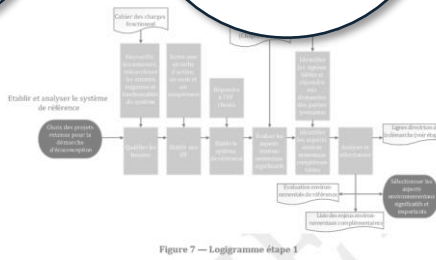
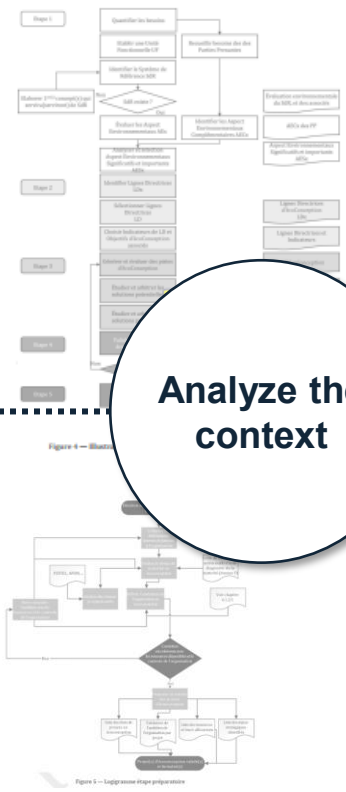
Eco-design project process

AFNOR E2C - Systèmes et outils de management environnemental à l'appui du Développement Durable et de la lutte contre le Changement Climatique

Normalisation française

NF X30-264

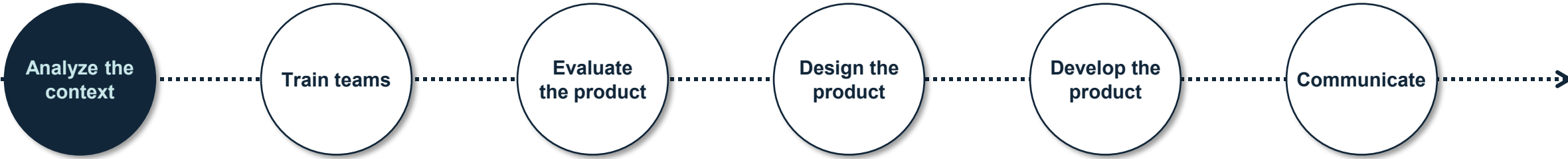
Management environnemental - Principes et méthode pour la mise en place d'une démarche d'écoconception



NF X30-264 (currently under review)

From concept to commercialization, eco-design is a source of creativity and innovation, and aids in project selection.

Eco-design project process



50% of French people want to consume better and differently
[SOURCE: Ministry for Ecological and Solidarity Transition]



The market, Competition



The regulatory and normative context

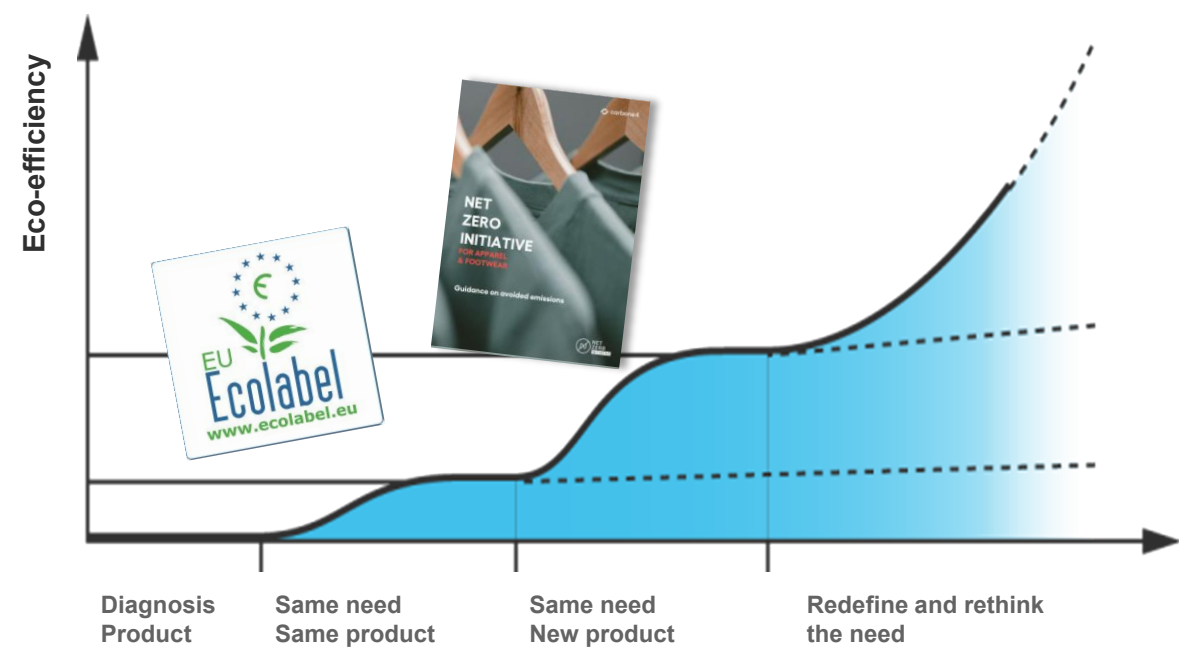
Up to **26%** of global GHG emissions in 2050 if current trends continue
[SOURCE: GHG assessment: fashion and textile industry]



Industry challenges

Context analysis... to **define an eco-design strategy.**

Eco-design project process



Thème	Niveau de l'Organisation Sous-Thème ↓	Débutante	Initiée	Confirmée	Experte
Stratégie	Pilotage stratégique environnementale au niveau de l'organisation	Aucune feuille de route, ni d'objectif, ni de budget lié aux enjeux environnementaux	Début d'intégration des enjeux environnementaux produits-services dans la stratégie de l'organisation (feuille de route ou objectif) mais sans harmonisation globale ni de déclinaison opérationnelle, ni de budget dédié.	Feuille de route annuel structurée, au moins un membre de l'équipe dirigeante, contributeur direct à de la stratégie produit-service à des objectifs écoConception et des moyens associés	Feuille de route pluri-annuelle de réduction des impacts environnementaux des produit-services, L'ensemble de l'équipe dirigeante a des objectifs et des moyens en écoConception, qui sont déclinés dans chaque strate hiérarchique de l'organisation
Stratégie	Lien avec les Parties Prenantes (PP)	Aucune PP clairement identifiée et/ou intégrée dans la construction de la stratégie environnementale	L'avis d'au moins une PP externe direct (client, fournisseur) est intégrée dans la stratégie environnementale	Les principales PP sont connues, leur avis sont intégrés dans la stratégie environnementale, il y a partage d'informations environnementales sur la chaîne de valeur avec ces PP	L'ensemble des PP internes et externes, directes et indirectes sont activement impliquées pour en tenir compte dans la stratégie environnementale de l'organisation et se partager des infos environnementales
Équipe et compétence	Pilotage et Expertise en écoConception	Aucun/e de pilote officiel/le dédié/e, ni de ressource dédiée, ni d'expertise interne	Un/e pilote dédié/e sur plus de 50 % de son temps, pas d'expertise interne	Une équipe structurée en écoConception avec au moins un/e pilote dédié/e et un/e expert/e interne	Équipe structurée en écoConception (équipe centrale + expert/so-sous-métiers), suffisamment importante (nombre, expertise, influence) par rapport aux enjeux environnementaux de l'organisation
Équipe et compétence	Déclinaison opérationnelle dans les métiers (marketing, conception, fabrication, vente, etc...)	Aucune application de l'écoConception dans les métiers	Pratique opportuniste de l'écoConception, sans structuration	Application structurée : — au moins 1 référent/le formé/e à l'écoConception dans chaque équipe métier OU — au moins 1 équipe métier est formée et intègre pleinement l'écoConception	L'ensemble des métiers sont formés et intègrent l'écoConception dans leur quotidien.
Équipe et compétence	Culture liée à l'écoConception	Aucun plan de sensibilisation des enjeux environnementaux liés aux activités de l'organisation	Sensibilisation opportuniste des salarié/es	Plan de sensibilisation structuré : — au moins 1 secteur complet sensibilisé OU — une partie de chaque équipe est sensibilisée	Ensemble des salarié/es sensibilisé à l'écoConception en lien avec la stratégie de l'organisation et la déclinaison dans son métier.

Maturity analysis grid, NFX 30-264

Context analysis... to define an eco-design strategy.
With objectives to be achieved, a level of ambition, and a level of deployment.

Eco-design project process

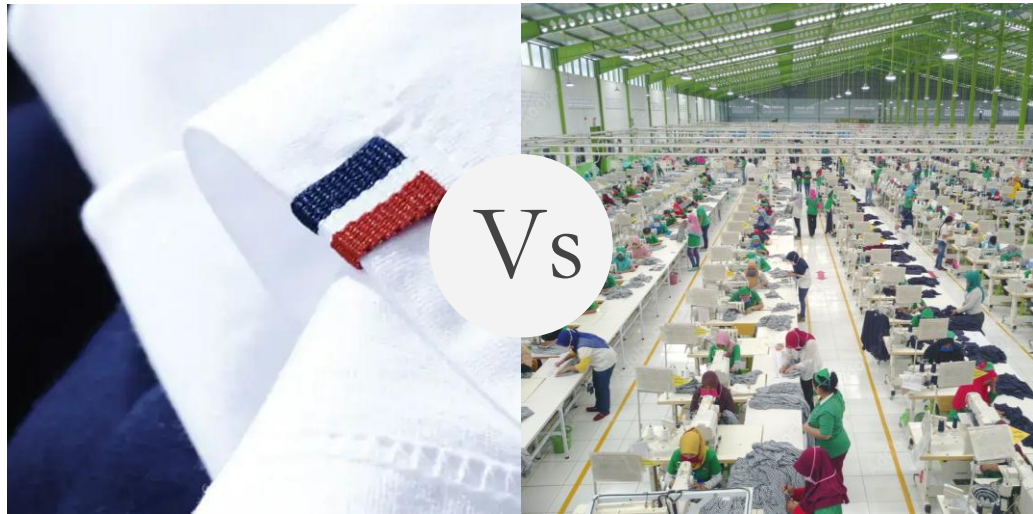


*Eco-design Competences
certificate (pending
approval)*



An **eco-design project** requires **the involvement** of all key **players** at the outset.

Eco-design project process

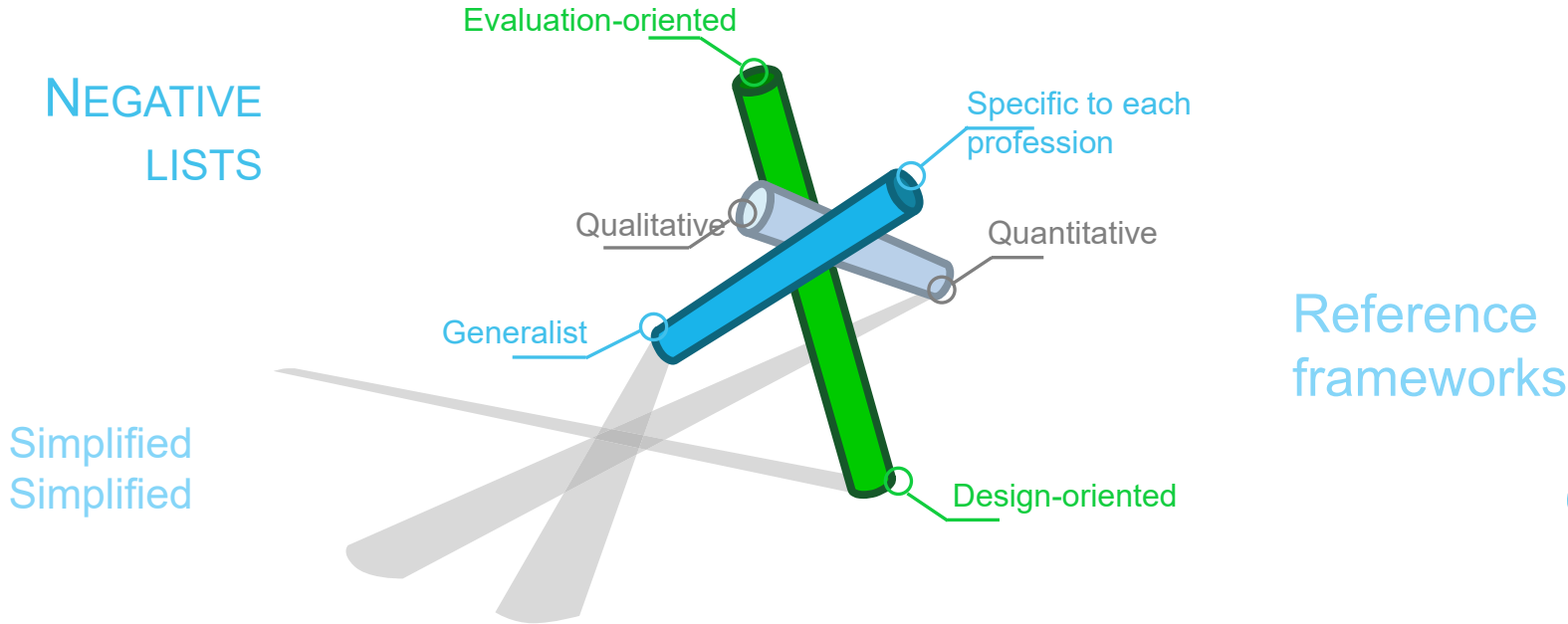


"Evaluate to design" to **avoid relying** on **"ecological common sense."**

Eco-design project process



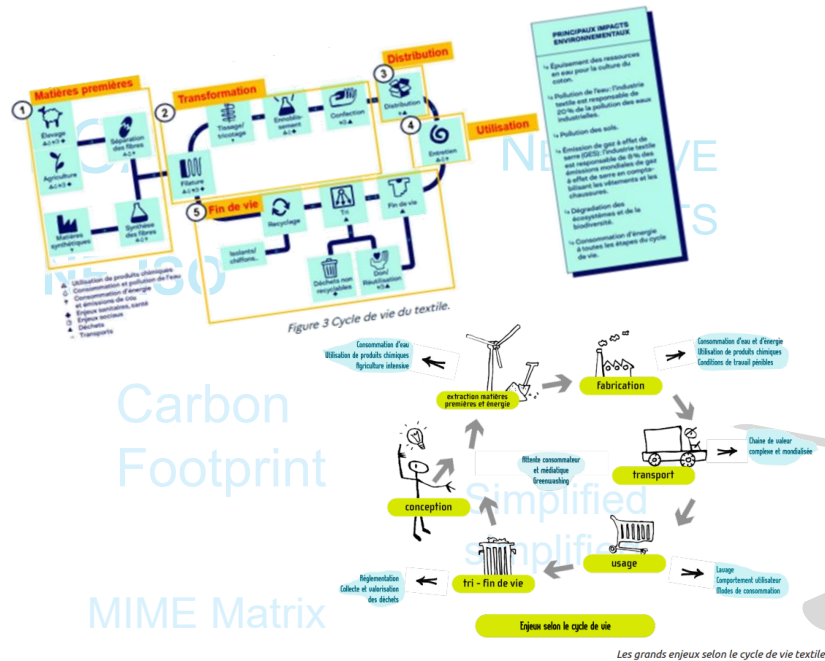
LCA
NF, ISO
Carbon Footprint
MIME Matrix



ECOLOGICAL FOOTPRINT
Reference frameworks
Checklists

**"Evaluate to design" to avoid relying on "ecological common sense."
Numerous eco-design tools... but few turnkey solutions.**

Eco-design project process



Assessment-oriented

Specific to each profession

Qualitative

Quantitative

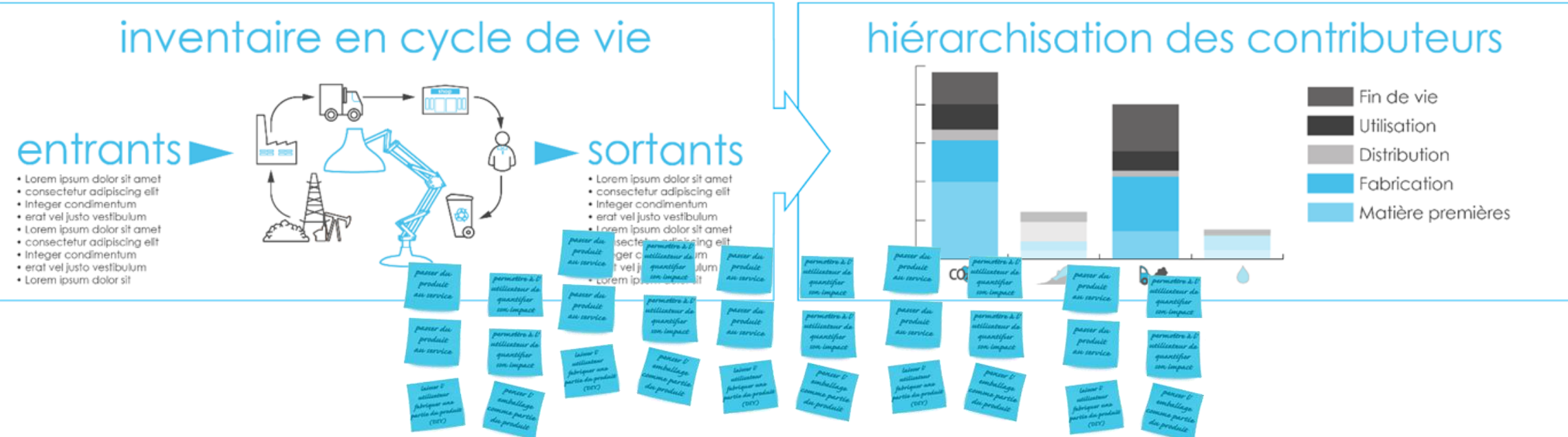
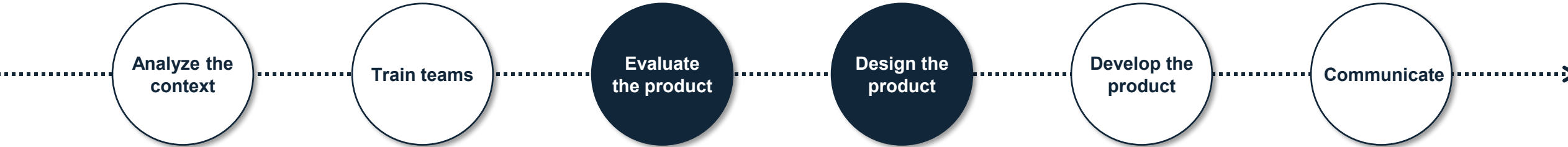


[SOURCE: ADEME 1^{er} s not eco-design; Eco-design cluster – Eco-concept fact sheet]

[SOURCE: Ecobalyse; PEF apparel and footwear]

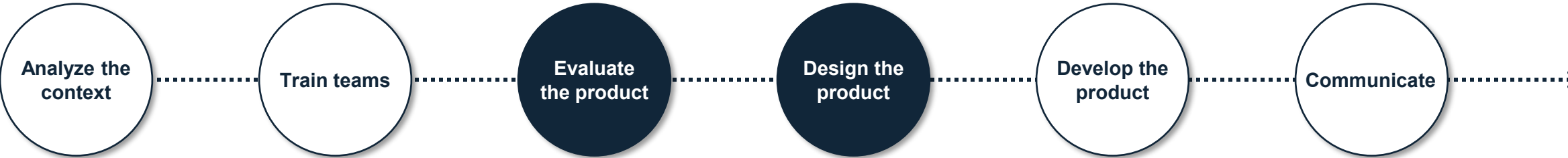
"Evaluate to design" to avoid relying on "ecological common sense."
Examples of assessment tools for textile products, from the most simplified to the most detailed.

Eco-design project process



"Design and evaluate" to go beyond observation and stimulate creativity.

Eco-design project process



AAP TENDRE - Réconciliation textile d'habillement

6.2. Annexe 2 - Pistes d'écoconception à approfondir

La liste non exhaustive ci-dessous propose des idées et des technologies adaptées à l'écoconception de produits textiles. Ces solutions sont adaptées aux trois axes du projet AAP 1&2. Ces idées ne sont pas nécessairement mutuellement exclusives et peuvent être combinées.

Pistes d'écoconception à approfondir :

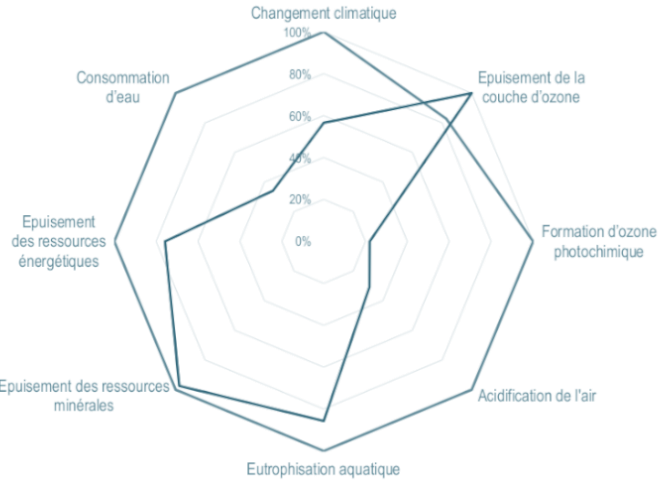
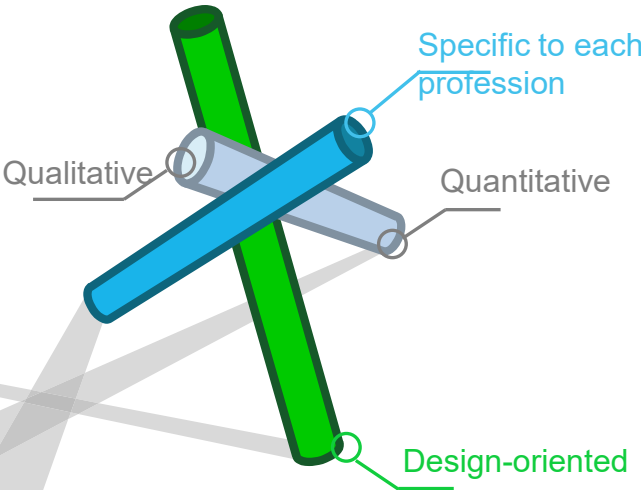
- Formation des designers et de l'ensemble des équipes à l'écoconception
- Choix des matières premières
 - Réduction du nombre de matières, monomatériaux à privilégier
 - Matières durables (ex. fibres recyclées, textiles issus de déchets)
 - Amélioration de la recyclabilité des produits en fin de vie (ex. conception pour le recyclage)
 - Augmentation à 100% ou plus de la part de matières recyclées pour les textiles d'habillement, issue du recyclage en boucle fermée des déchets post-consumme de la filière des textiles, linge et chaussures, ou issue du recyclage en boucle fermée des déchets collectés ou soutenus par un éco-organisme agréé
 - Recyclage en place d'un système de recyclage robuste, permettant, à partir des informations collectées par l'entreprise (signature des matières premières, origine des fournisseurs, suivi des fournisseurs), d'identifier les impacts environnementaux
- Utilisation de matières textiles dont les besoins en traitement (blanchiment, teinture, etc.) sont réduits
- Utilisation de matières textiles selon des labels robustes et reconnus
- Réduction des pertes de matières, en veillant à limiter le transfert d'impact des procédés, notamment sur le consommateur et l'environnement
- Réduction des chutes de production et des invendus
- Recyclage intégré au cycle de vie pour réduire les chutes de coupe
- Design économe
- Qualité de conception permettant de limiter les pertes et la surconsommation de matières premières
- Réduction de la consommation d'énergie et d'eau:
 - Optimisation, voire suppression d'étapes et procédés de fabrication non nécessaires, ou non rentables, ou réduisant la durabilité des produits, ex. réduction de la quantité de produits chimiques et du nombre de lavages
 - Techniques de teinture plus efficaces en consommation d'énergie et d'eau
 - Procédés à base en remplacement des procédés conventionnels de teinture
 - Nouvelles technologies de teinture, par ex. teinture laser

AAP TENDRE - Réconciliation textile d'habillement

consommation électrique. Par ex. : Tenure par CO2 supercritique pour les textiles techniques

- Procédés de réduction de poids et compatibilité avec le milieu récepteur
- Précédés permettant de réduire la tension sur les ressources en eau
- Technologies d'expression pour minimiser les excès de stocks et réduire la génération de déchets, par exemple
- Qualité de production à la demande
- Réduction de la demande en temps et/ou à l'aide d'analyses de données de ventes
- Amélioration de la traçabilité, réduction des distances et sécurisation de l'approvisionnement
- Réduction du transport de matières premières dans un rayon maximal de 100 km
- Requalification de produits en France ou en Europe dans un rayon maximal de 100 km et/ou par exemple à l'aide de technologies
- Alignement de la durée d'usage et de la durée de vie des produits
- Conception facilitant la réparabilité (pièces détachées, des fournisseurs)
- Augmentation et évaluation de la durabilité physique sans compromettre la recyclabilité
- Ruines modifiées facilitant l'alignement de la durée de vie des produits (ex. réparabilité, seconde vie)
- Conception en prévision de la fin de vie des produits et de leur recyclabilité:
 - Orientation du taux d'adhésion à moins de 5%
 - Limitation des points de couture, jusqu'à suppression potentielle de l'étape de défilage
 - Labelisation suivant des labels environnementaux robustes et reconnus : EcoLabel Textile Niveau 2, OneWorld Ready-to-Wear, BioReady, Fairtrade Textile, EcoLabel européen, GOTS, Detox, Bioné

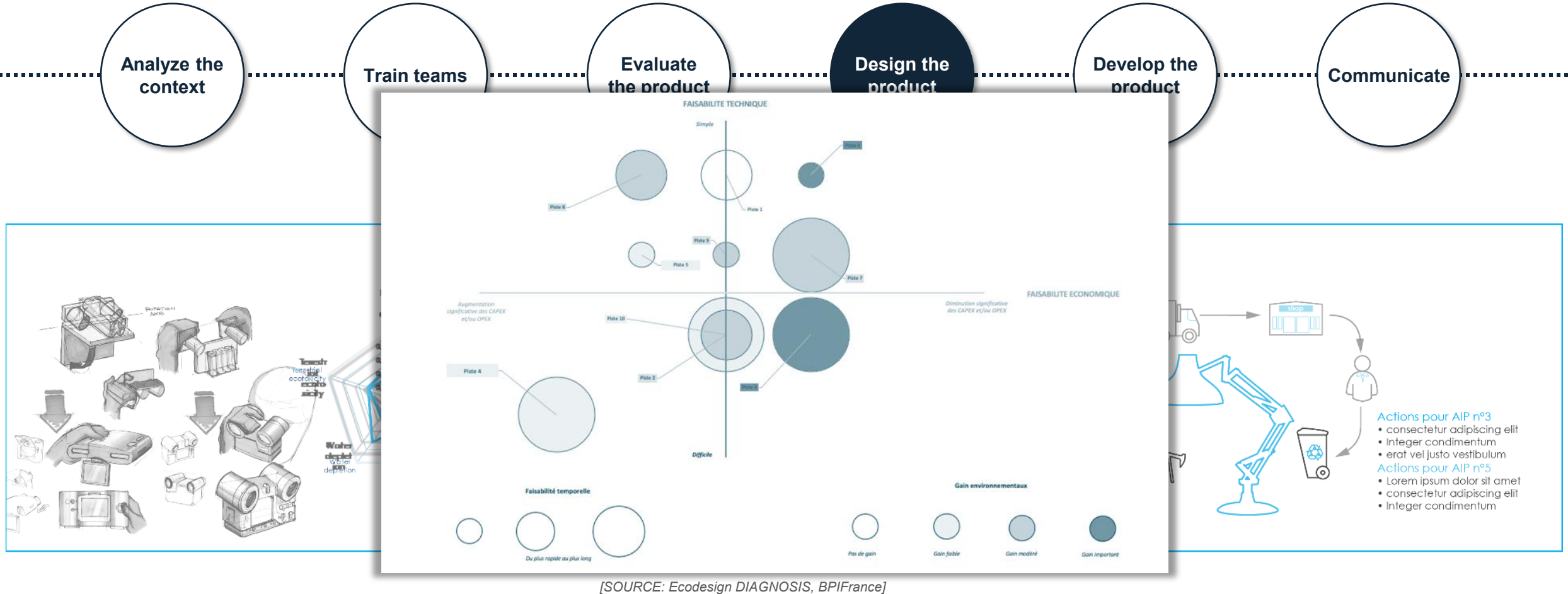
Etape 1 Matières premières : 2 Leviers pour agir			
	Privilégier le bio (à gauche) ou le moins impactant (à droite) au moins 100%		
#1	J'évite au maximum le mélange de matières		
	Mélange de matières		
#2	S'il utilise des matières naturelles d'origine végétale :	Coton	Coton biologique
	S'il utilise des fibres synthétiques :	Elasthane - Lycra	Acrylique Nylon Polypropylène Polyester
	S'il utilise des matières naturelles d'origine animale :	Laine de chèvre (Australie, Nouvelle Zélande)	Laine Nouvelle Fil
	S'il utilise des matières artificielles d'origine pétrolière :	Viscose	Viscose FSC



Comparative LCA
[SOURCE: MU – fictitious results]

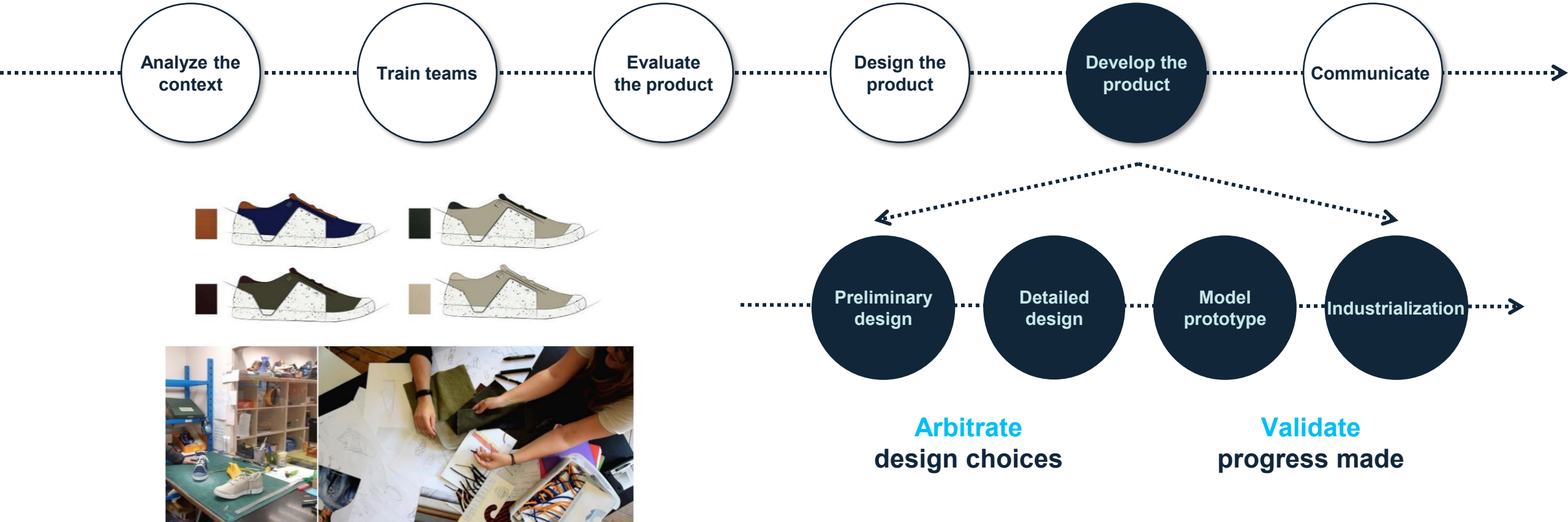
"Design and evaluate" to go beyond observation and stimulate creativity.
Example of tools for textile products.

Eco-design project process



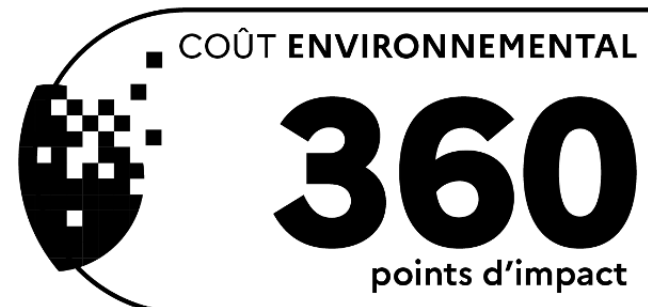
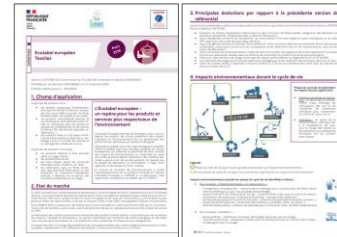
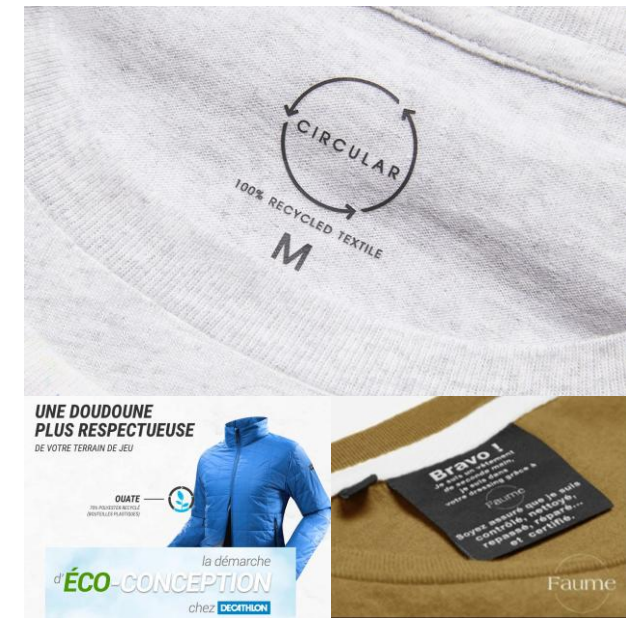
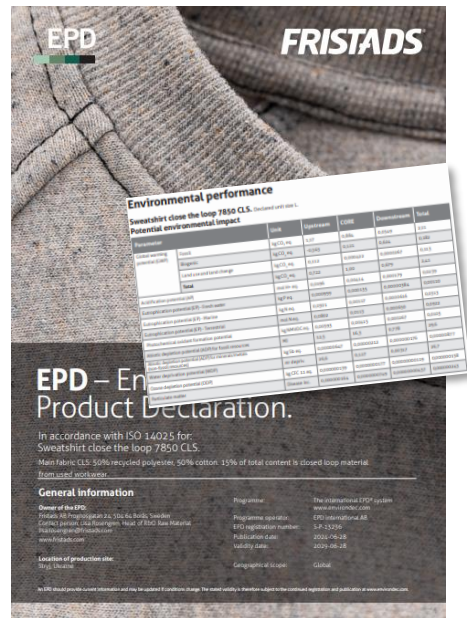
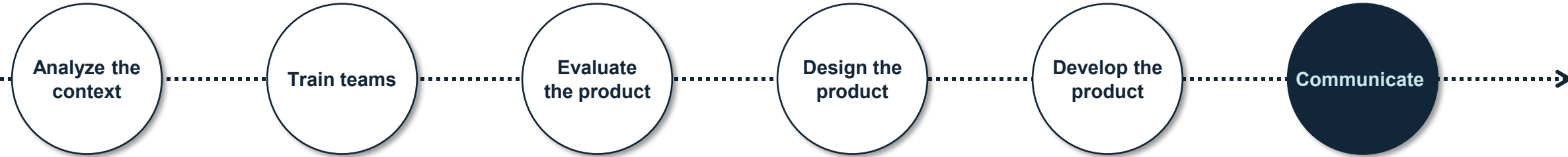
"Design and evaluate" to go beyond observation and stimulate creativity.
...while integrating environmental requirements from the early stages of design.

Eco-design project process



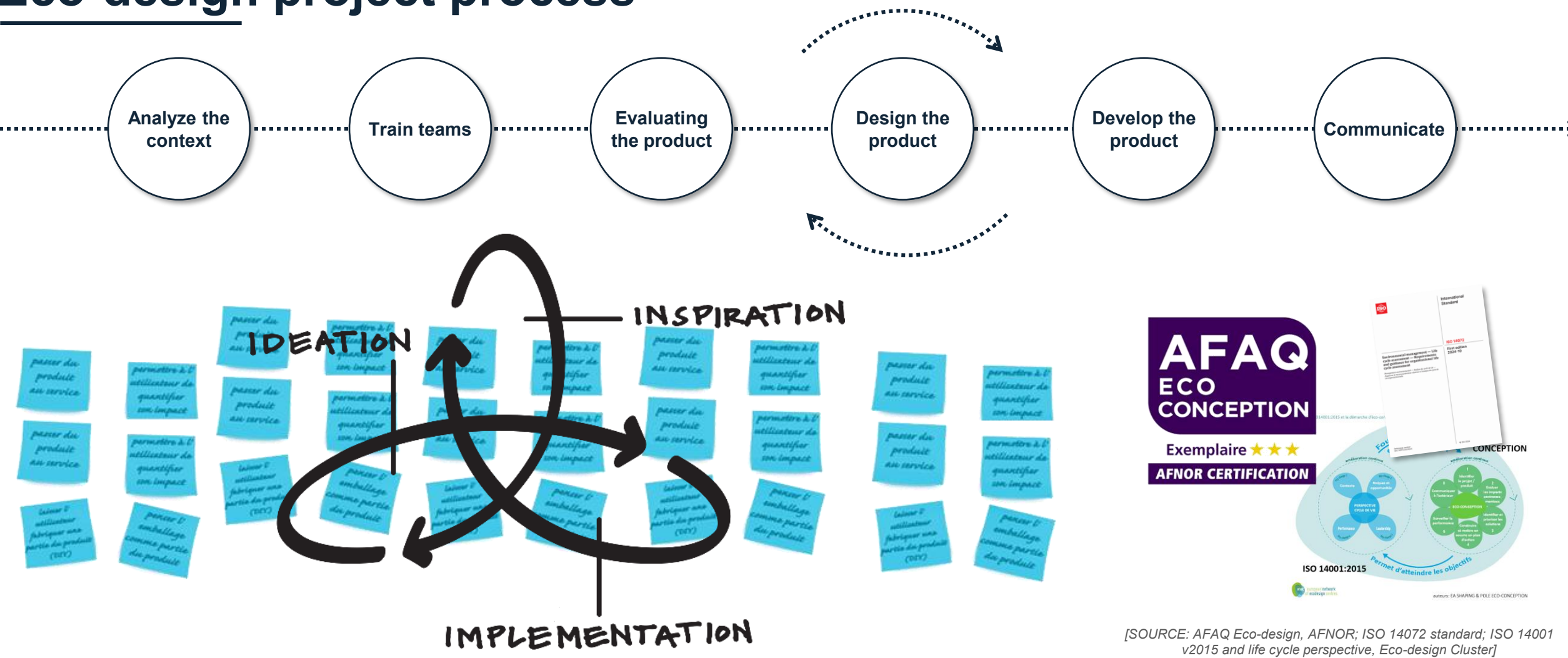
"Develop while evaluating" to **guarantee environmental performance.**

Eco-design project process



Eco-design is linked to the **objective of transparency** and **dissemination of results**, both internally and/or externally, in a **standardized** manner (ISO 14020: Types 1, 2, and 3, environmental labeling).

Eco-design project process

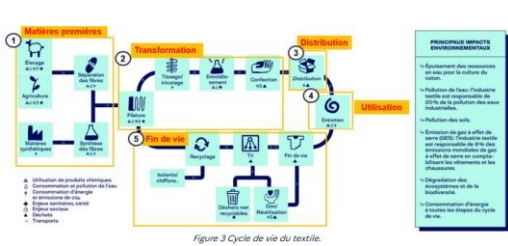
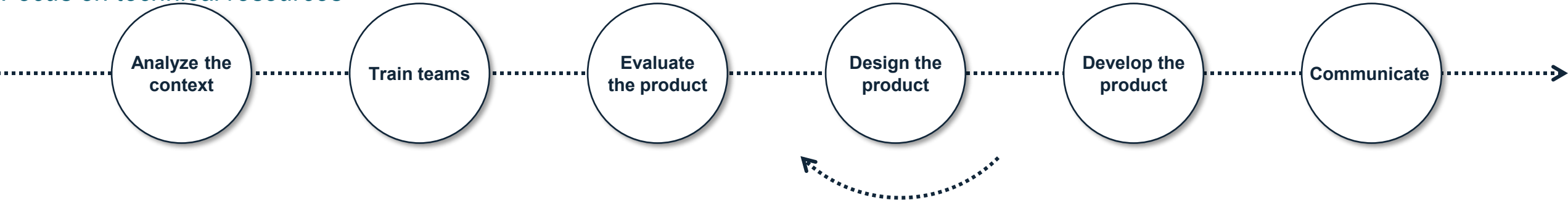


[SOURCE: AFAQ Eco-design, AFNOR; ISO 14072 standard; ISO 14001 v2015 and life cycle perspective, Eco-design Cluster]

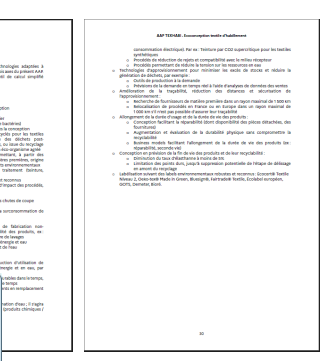
Eco-design: a continuous improvement process!

Summary

Focus on technical resources



Etape 1 Matières premières : 2 Leviers pour agir		Alternatives du plus impactant (à gauche) au moins impactant (à droite, à privilégier)		
#1	J'évite au maximum le mélange de matières	Mélange de matières	Monofibre	
#2	Si j'utilise des matières naturelles d'origine végétale :	Coton	Coton biologique	Lin Charme Coton recyclé
	Si j'utilise des fibres synthétiques :	Elasthane - lycra	Acrylique Nylon	Polypropylène Polyester Polyester recyclé
#3	Si j'utilise des matières naturelles d'origine animale :	Laine par défaut (Australie, Nouvelle Zélande)	Laine Nouvelle Filère (France ou Europe)	
	Si j'utilise des matières artificielles d'origine animale :	Viscose	Viscose FSC	Viscose recyclée



AFNOR E2C - Systèmes et outils de management environnemental à l'appui du Développement Durable et de la lutte contre le Changement Climatique



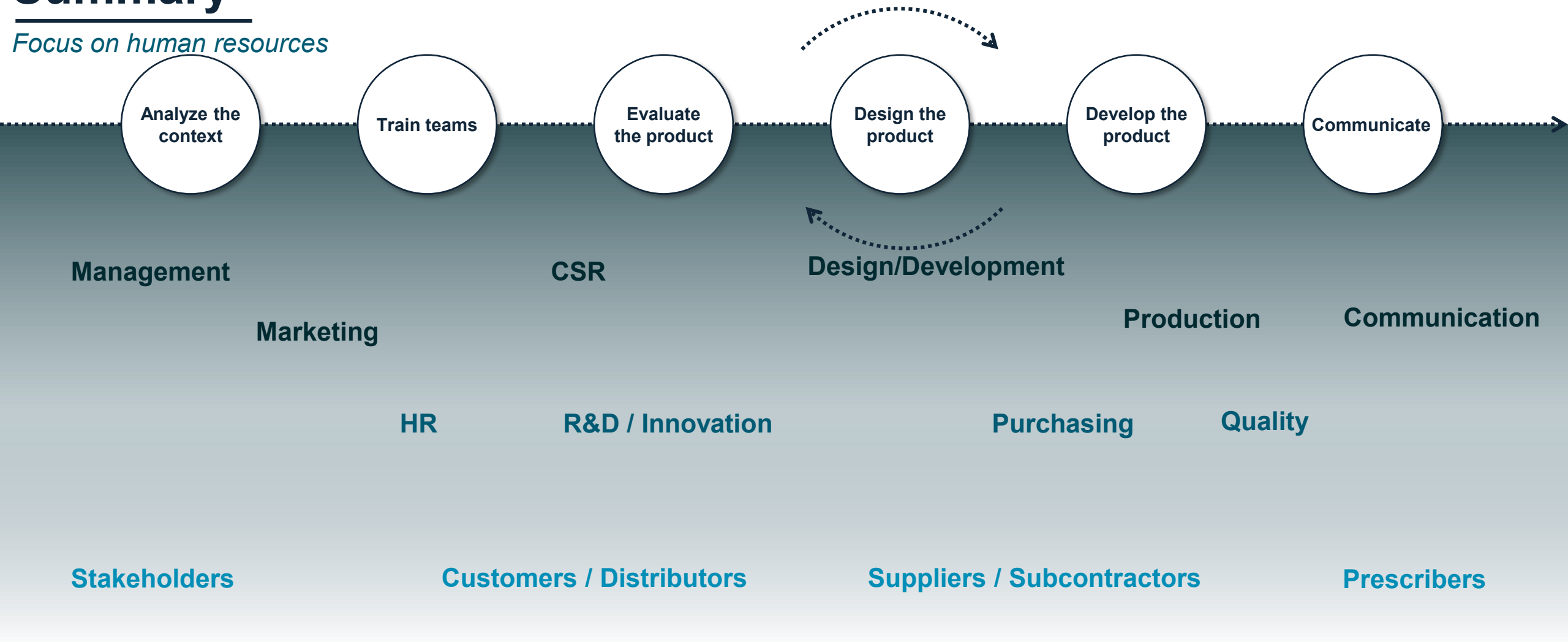
Management environnemental - Principes et méthode pour la en place d'une démarche d'écoconception



Numerous tools and resources, some specific to the sector, to support each stage of a project, from concept to market launch, from pilot to deployment.

Summary

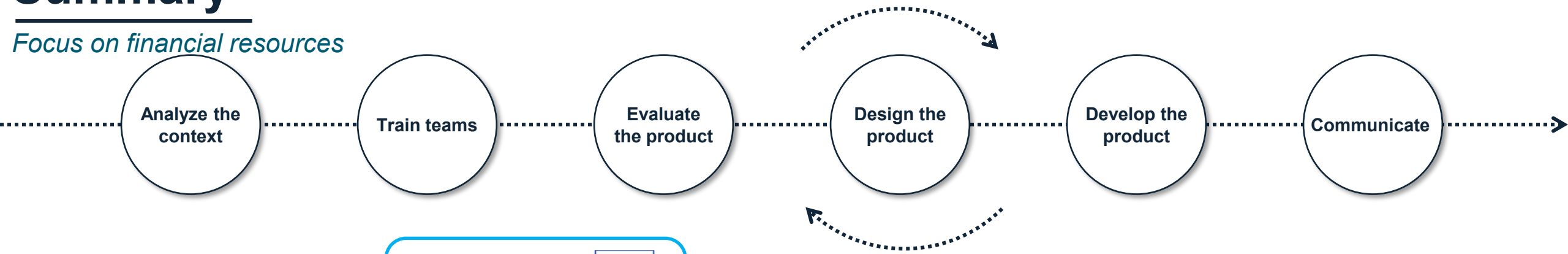
Focus on human resources



Team involvement depends on **ambition**, **maturity** level, and **deployment** prospects.

Summary

Focus on financial resources



Eco-design investment

bpi**france**
OPCO
DIAG Eco-design



Design diagnosis



CII / CIR

TORGA

OPCO
opérateurs de compétences
Axis of innovation

Possible **financing** options, depending on **the project's objective**, the **size of the company**, its level of **maturity**, etc.

ADEME

Eco-design project process



8 – Leviers d'écoconception des produits d'habillement selon l'étape du cycle de vie

Huit leviers majeurs d'écoconception « premier pas » permettent d'agir, sans réalisation préalable d'une analyse de cycle de vie. Les fabricants/fournisseurs peuvent recommander ces leviers à leurs clients et proposer des garanties sur les produits intermédiaires.

Etape du cycle de vie	8 leviers d'écoconception « premier pas » pour agir tout de suite
Etape 1 - Matières premières	1 - Éviter au maximum le mélange de matières (en raison de l'impact de la teinture, possiblement doublé dès lors qu'il y a 2 fibres, et des problèmes de recyclabilité que posent les mélanges de matières). 2 - Choisir une matière alternative moins impactante et répondant à une fonction, selon que l'article vendu soit en fibres naturelles végétales, animales, synthétiques ou artificielles d'origine organique.
Etape 2 - Transformation	3 - Supprimer, limiter la teinture lorsque cela est possible (privilégier l'écrû, le coloris brut de la matière...). 4 - Choisir, pour la teinture, un pays dont le mix électrique est le moins carboné possible. 5 - Supprimer le délavage par sablage sur l'ensemble des étapes de transformation (pour les produits concernés).
Etape 3 - Distribution	Les leviers permettant d'augmenter la durabilité des produits sont liés aux modalités de ventes et stratégies de distribution. 6 - Augmenter la durée de commercialisation des produits. 7 - Réduire le nombre de références vendues par gamme.
Etape 4 - Utilisation	8 - Proposer des services de réparation ou de garantie.
Etape 5 - Fin de vie	Pour cette étape, pas de levier identifié adapté à tous les projets sans analyse spécifique.

Etape 1 Matières premières : 2 Leviers pour agir		Alternatives du plus impactant (à gauche) au moins impactant (à droite, à privilégier)			
# 1	J'évite au maximum le mélange de matières	Mélange de matières			
# 2	Si j'utilise des matières naturelles d'origine végétale :	Coton		Coton biologique	
				Lin Chanvre Coton recyclé	
	Si j'utilise des fibres synthétiques :	Elasthane - Lycra		Acrylique Nylon	Polypropylène Polyester Polyester recyclé
	Si j'utilise des matières naturelles d'origine animale :	Laine par défaut (Australie, Nouvelle Zélande)		Laine Nouvelle Filière (France ou Europe)	
	Si j'utilise des matières artificielles d'origine organique :	Viscose		Viscose FSC	Viscose recyclée

First steps in textile eco-design



8 eco-design levers to influence the entire life cycle of a garment



ADEME guide "First steps in textile eco-design"

8 ecodesign levers for action throughout the life cycle of a clothing item


(Appendix 1 AAP TEXHABI)

Step 1 - Raw materials	<p>Avoid mixing materials as much as possible (due to the impact of dyeing, which may be doubled when two fibers are used, and the recyclability issues posed by materials mixing)</p> <p>2 - Choose an alternative material that has less impact and fulfills a function, depending on whether the item sold is made of natural plant fibers, animal fibers, synthetic fibers, or artificial fibers of cellulosic origin.</p>
Step 2 - Processing	<p>3 - Eliminate or limit dyeing where possible (favor ecru, the raw color of the material, etc.).</p> <p>4 - For dyeing, choose a country with the lowest possible carbon footprint for its electricity mix.</p> <p>5 – Eliminate sandblasting at all stages of processing (for the products concerned).</p>
Step 3 – Distribution	<p><i>The levers for increasing the durability of products are linked to sales models and distribution strategies.</i></p> <p>6 – Increase the shelf life of products.</p> <p>7 – Reduce the number of items sold per range.</p>
Stage 4 – Use	<p>8 - Offer repair or warranty services.</p>
Step 5 – End of life	<p>For this stage, no lever has been identified that is suitable for all projects without specific analysis.</p>

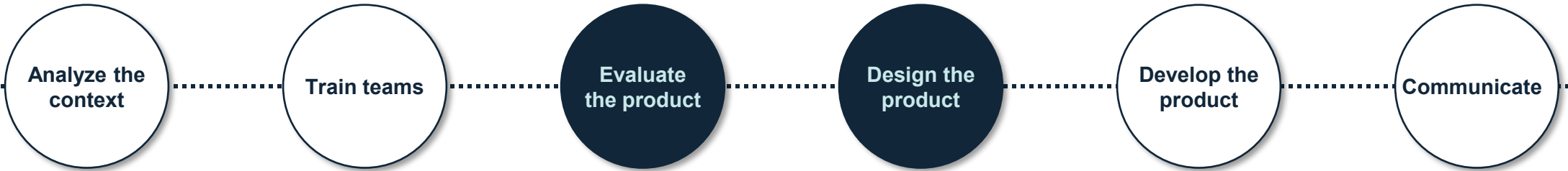


ADEME guide "First steps in textile eco-design"

8 ecodesign levers for action throughout the life cycle of a clothing item
(Appendix 1 AAP TEXHABI)

Etape 1 Matières premières : 2 Leviers pour agir		 Alternatives du plus impactant (à gauche) au moins impactant (à droite, à privilégier)			
# 1	J'évite au maximum le mélange de matières	Mélange de matières		Monofibre	
# 2	Si j'utilise des matières naturelles d'origine <u>végétale</u> :	Coton	Coton biologique		Lin Chanvre Coton recyclé
	Si j'utilise des fibres <u>synthétiques</u> :	Elasthane – Lycra	Acrylique Nylon	Polypropylène Polyester	Polyester recyclé

Eco-design project process



AAP TEXHAB1 - Ecoconception textile d'habillement

6.2. Annexe 2 – Pistes d'écoconception à approfondir

La liste non exhaustive ci-dessous propose des leviers et des technologies adaptées à l'écoconception de produits textiles. Ces solutions sont adaptées aux trois axes du présent AAP N.A. : ces pistes ne sont pas nécessairement modifiables via l'outil de calcul impacté écolabyle.

Pistes d'écoconception à approfondir :

- Formation des designers et de l'ensemble des équipes à l'écoconception
- Choix des matières premières
 - Réduction du nombre de matières, monomatériaux à privilégier
 - Matériaux alternatifs (ex: fibres recyclées, teintures issues de bactéries)
 - Amélioration de la recyclabilité des produits en fin de vie de la conception
 - Augmentation à 30% et plus de la part de matériaux recyclés pour les textiles d'habillement, sous forme de recyclage en boucle fermée des déchets post-consuméteurs de la filière des textiles, linges et chaussures, ou issue du recyclage en boucle ouverte des déchets collectés ou accueillis par un éco-organisme agréé
 - Mise en place d'un système de traçabilité robuste permettant, à partir des informations collectées par l'entreprise (origine des matières premières, origine des fournisseurs, suivi des fournisseurs), d'identifier les impacts environnementaux des produits et de les réduire
 - Utilisation de matières textiles dont les besoins en traitement (teinture, apprêt, etc.) sont réduits
- Réduction des pertes de matières, en veillant à limiter le transfert d'impact des procédés, notamment sur la consommation d'énergie
 - Réduction des chutes de production et des invendus
 - Triecoupe intégral ou sans couture (seamless) pour réduire les chutes de coupe
 - Écouteuse laser
 - Outils de conception permettant de limiter les pertes et la surconsommation de matières premières
- Réduction de la consommation d'énergie et d'eau
 - Optimisation, voire suppression d'étapes et procédés de fabrication non-fonctionnels, ou non-nécessaires, ou réduisant la durabilité des produits, ex: réduction de la quantité de produits chimiques et de nombre de lavages
 - Technologie de teinture plus efficiente en consommation d'énergie et eau
 - Procédés de lavage en remplacement des procédés consommant de l'eau
 - Nouvelles technologies de délavage, par ex: délavage laser
 - Procédés d'apprêt écoconçus
- Exploration de procédés d'ennoblissement permettant une réduction d'utilisation de produits chimiques, et une réduction de la consommation en énergie et en eau, par exemple
 - Choix de substances noires naturelles pour l'ennoblissement et durable dans le temps, en particulier utilisation de colorants naturels durables dans le temps
 - Optimisation des rapports de bain, vaporisation des traitements en remplacement des bains de teinture
 - Teinture dans la masse des fibres artificielles
 - Teinture sur fil sans eau pour limiter les rejets et la consommation d'eau; il s'agit de veiller à ne pas générer de transfert d'impact du procédé (produits chimiques /

AAP TEXHAB1 - Ecoconception textile d'habillement



consommation électrique). Par ex: Teinture par CO2 supercritique pour les textiles synthétiques

- Procédés de réduction de rejets et compatibilité avec le milieu récepteur
- Procédés permettant de réduire la tension sur les ressources en eau
- Technologie d'approvisionnement pour minimiser les stocks et réduire la génération de déchets, par exemple:
 - Outils de production à la demande
 - Prévisions de la demande en temps réel à l'aide d'analyses de données des ventes
- Amélioration de la traçabilité, réduction des distances et sécurisation de l'approvisionnement:
 - Recherche de fournisseurs de matières premières dans un rayon maximal de 1000 km
 - Relocalisation de procédés en France ou en Europe dans un rayon maximal de 1000 km s'il n'est pas possible d'assurer leur traçabilité
- Allongement de la durée d'usage et de la durée de vie des produits:
 - Conception facilitant la réparabilité (dont disponibilité des pièces détachées, des fournisseurs)
 - Augmentation et évaluation de la durabilité physique sans compromettre la recyclabilité
 - Reinsers, modèles facilitant l'allongement de la durée de vie des produits (ex: réparabilité, seconde vie)
- Conception en prévision de la fin de vie des produits et de leur recyclabilité:
 - Élimination du taux d'incinération à moins de 5%
 - Limitation des points durs, jusqu'à suppression potentielle de l'étape de délavage en amont du recyclage
- Labellisation suivant des labels environnementaux robustes et reconnus: Ecocert® Textile Niveau 2, Déco-tout Mode in Green, Bluesign®, Fairtrade Textile, Écolabel européen, GOTS, Demeter, bio®.

B – Leviers d'écoconception des produits d'habillement selon l'étape du cycle de vie

Huit leviers majeurs d'écoconception « premier pas » permettant d'agir, sans réalisation préalable d'une analyse de cycle de vie. Les fabricants/fournisseurs peuvent recommander ces leviers à leurs clients et proposer des garanties sur les produits intermédiaires.

Etape du cycle de vie	8 leviers d'écoconception « premier pas » pour agir tout de suite
Etape 1 - Matières premières	1 - Éviter au maximum le mélange de matières (en raison de l'impact de la teinture, possiblement doublée des lons qu'il y a 2 fibres, et des problèmes de recyclabilité que posent les mélanges de matières). 2 - Choisir une matière alternative moins impactante et répondant à une fonction, selon que l'article vendu soit en fibres naturelles végétales, animales, synthétiques ou artificielles d'origine organique.
Etape 2 - Transformation	3 - Supprimer, limiter la teinture (lorsque cela est possible (privilégier l'éco, le coloris brut de la matière...)) 4 - Choisir, pour la teinture, un pays dont le mix électrique est le moins carboné possible. 5 - Supprimer le délavage par sablage sur l'ensemble des étapes de transformation (pour les produits concernés).
Etape 3 - Distribution	Les leviers permettant d'augmenter la durabilité des produits sont liés aux modalités de ventes et stratégies de distribution.
Etape 4 - Utilisation	6 - Augmenter la durée de commercialisation des produits. 7 - Réduire le nombre de références vendues par gamme.
Etape 5 - Fin de vie	8 - Proposer des services de réparation ou de garantie. Pour cette étape, pas de levier identifié adapté à tous les projets sans analyse spécifique.

Etape 1 Matières premières : 2 Leviers pour agir		 Alternatives du plus impactant (à gauche) au moins impactant (à droite, à privilégier) 			
#1	J'évite au maximum le mélange de matières	Mélange de matières		Monofibre	
	Si j'utilise des matières naturelles d'origine <u>végétale</u> :	Coton	Coton biologique	Lin Chanvre Coton recyclé	
#2	Si j'utilise des fibres <u>synthétiques</u> :	Elasthane – Lycra	Acrylique Nylon	Polypropylène Polyester	Polyester recyclé
	Si j'utilise des matières naturelles d'origine <u>animale</u> :	Laine par défaut (Australie, Nouvelle Zélande)		Laine Nouvelle Filière (France ou Europe)	
	Si j'utilise des matières artificielles d'origine <u>organique</u> :	Viscose	Viscose FSC	Viscose recyclée	

Levers to explore further

More specific avenues for inspiration
Requires further study to verify suitability for your value chain, processes, inputs, specific needs, etc.



First steps in textile eco-design

8 eco-design levers to influence the entire life cycle of a clothing item





Guide to "Leverages to explore further"

- Reducing energy and water consumption
 - More efficient dyeing technology
 - Reducing the amount of chemicals used in manufacturing
 - New washing technologies, e.g., laser washing
- Eco-designed finishing processes:
 - Mass dyeing of artificial fibers
 - Use of natural dyes with durability over time
 - Processes that reduce pressure on water resources
- ...



The TEXHABI grant program is designed to:

- help you progress in eco-design,
- and prepare you for environmental labeling

- ✓ **All sizes:** microbusinesses, SMEs, mid-cap companies, large corporations
- ✓ **All levels** of eco-design **maturity**, from beginner to expert
- ✓ **Independently**, or **with the help of** an eco-design engineering firm



<https://agirpourlatransition.ademe.fr/companies/financial-assistance/20240304/ecodesign-textile-dhabillement-texhabi>



Ethical and responsible fashion. ©Rovana Jifcovici - stock.adobe.com

The TEXHABI grant program is designed to:

- help you progress in eco-design,
- and prepare you for environmental labeling

Eco-design at the product level:

➤ Clothing

(as part of environmental labeling for consumers)

<https://ecobalyse.beta.gouv.fr/#/explore/textile/products>

➤ And by-products and manufacturing processes (yarns, textiles, etc.)

All companies in the clothing textile sector

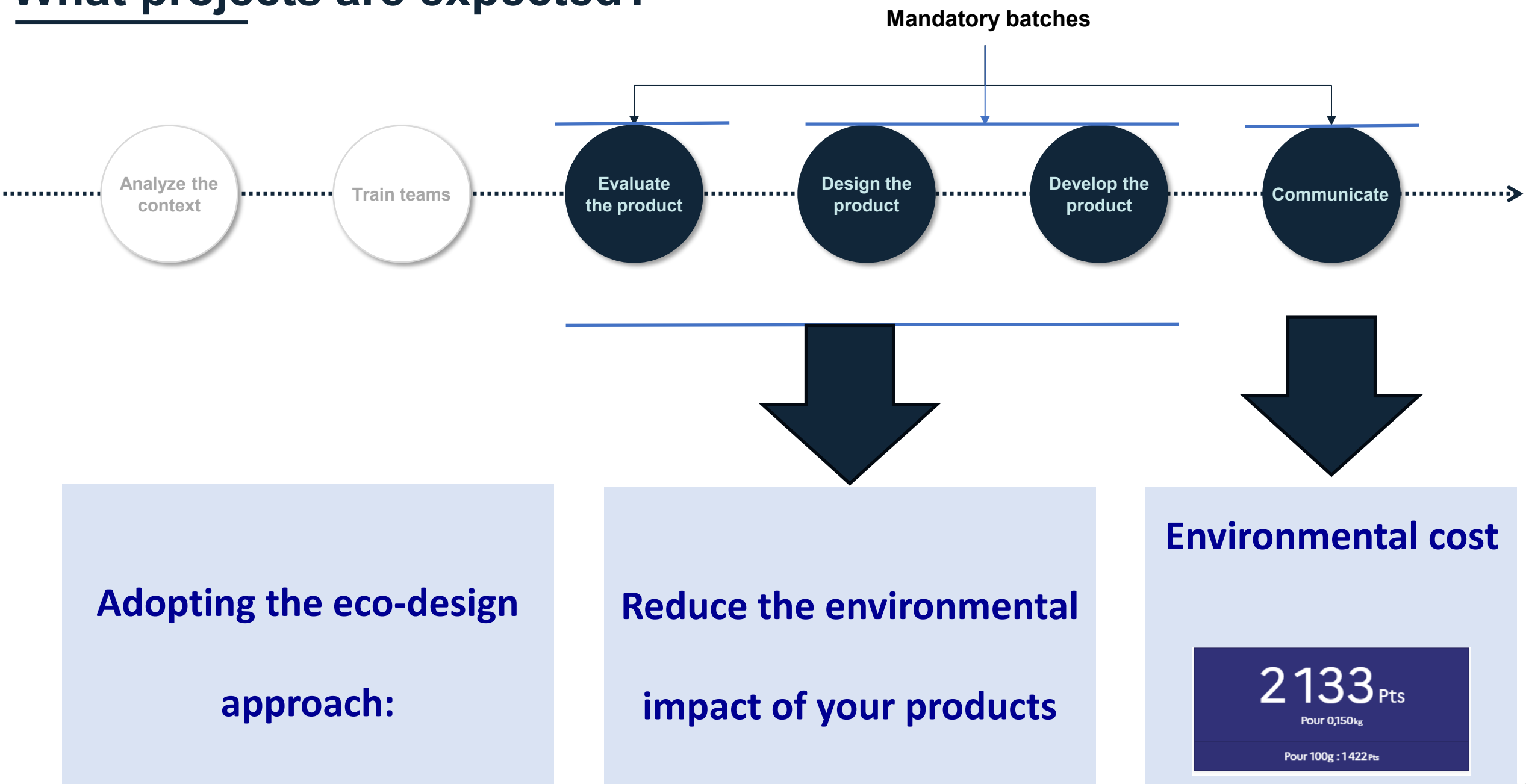
➤ Marketers (distribution)

& suppliers (manufacturers of by-products)

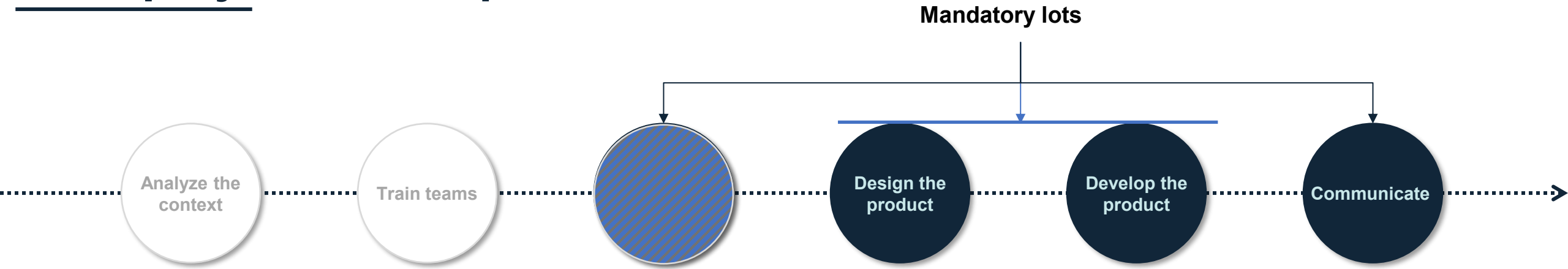


<https://agirpourlatransition.ademe.fr/companies/financial-aid/20240304/ecoconception-textile-clothing-texhabi>

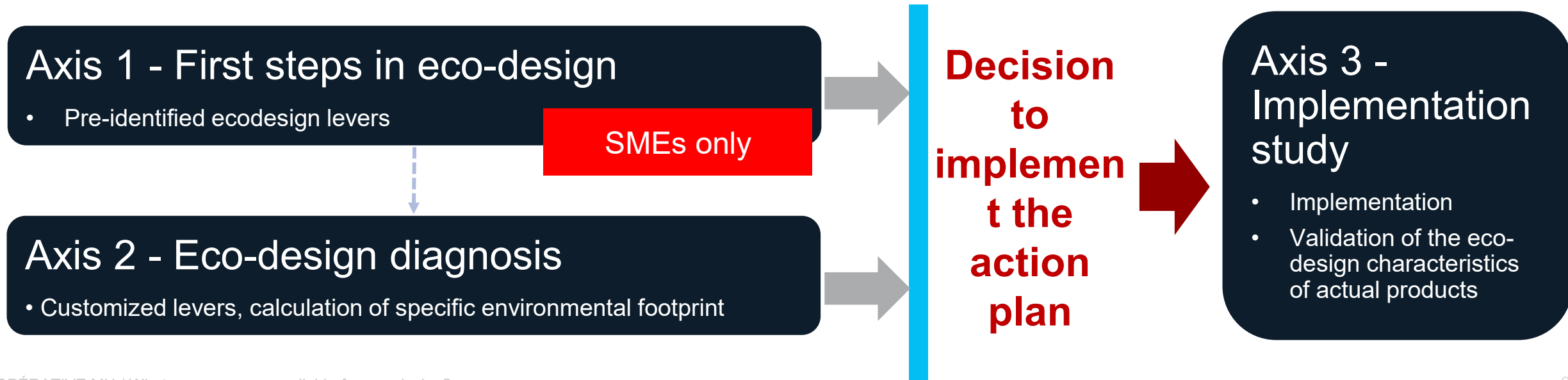
What projects are expected?



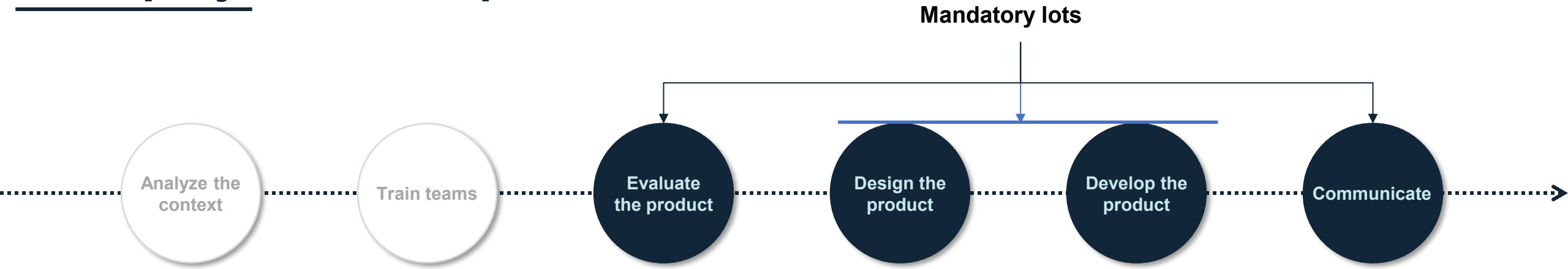
What projects are expected?



• Three application areas depending on maturity level:



What projects are expected?



To submit your application for assistance:

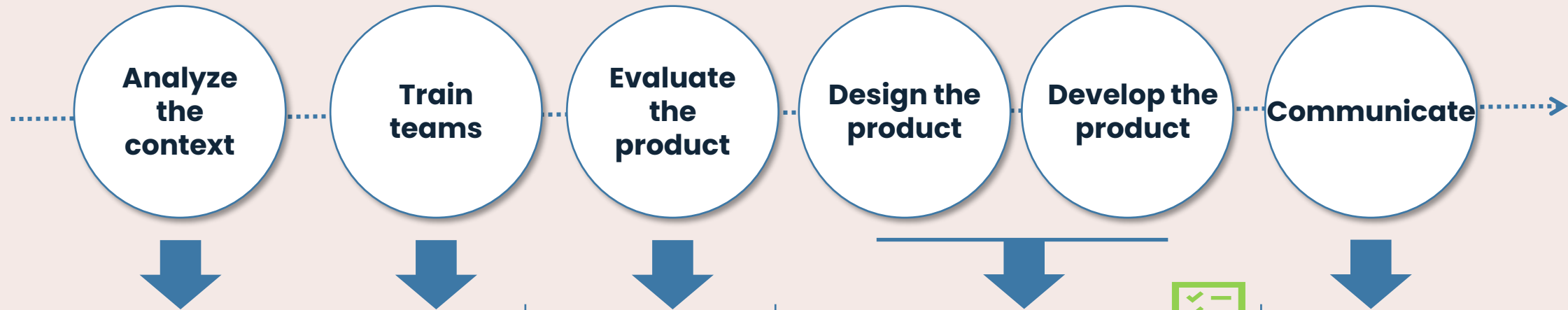
- ✓ Team mobilized
- ✓ Products already selected
- ✓ Leverages to explore selected from the guides
- ✓ Costed project
- ✓ LCA/eco-design estimate (mandatory for Axis 2)



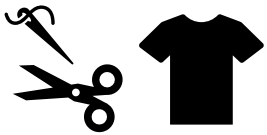
At the end of the project:

- ✓ Calculated "environmental cost"
- ✓ Reduced environmental impacts
- ✓ Eco-design roadmap
- ✓ Economic costing of selected eco-design levers
- ✓ Tests validated → Ready for deployment

Eco-design with TEXHABI



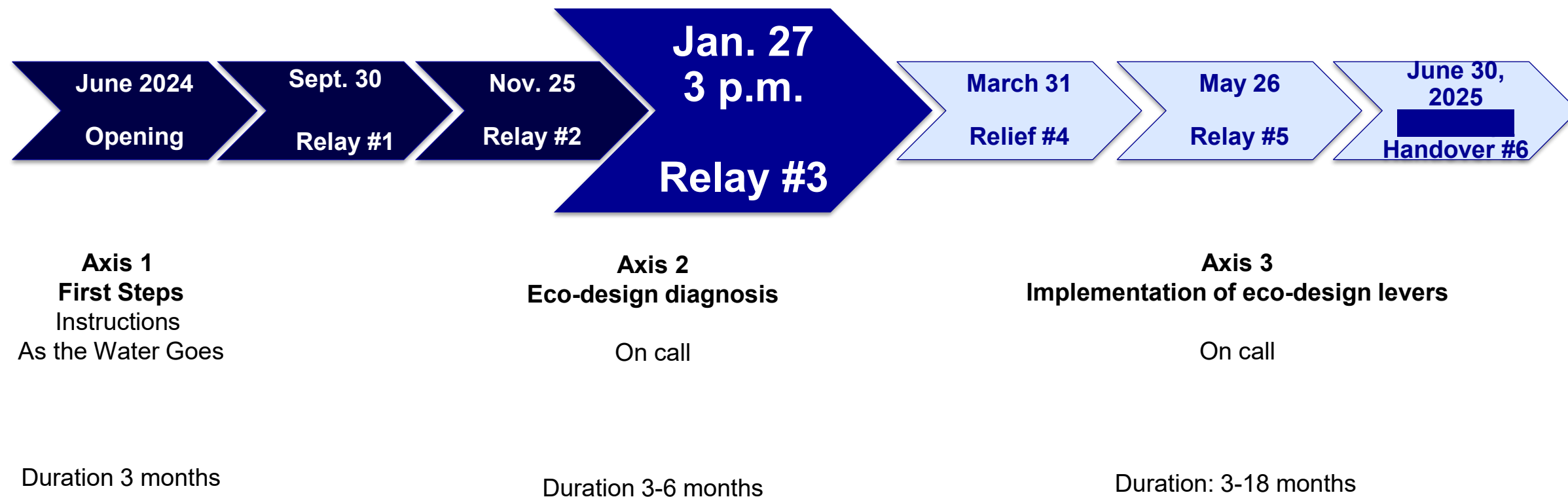
Axis 1	Awareness: <ul style="list-style-type: none"> Eco-design mural Normative and regulatory context 		OPTIONAL	<ul style="list-style-type: none"> Single material Non-essential processes eliminated Reduced product range 	<ul style="list-style-type: none"> Environmental cost
Axis 2	Quantified targets for reducing product impacts	<ul style="list-style-type: none"> Team training 	<ul style="list-style-type: none"> LCA > specific processes & choices 	<ul style="list-style-type: none"> EFC & sales models Processes adapted to short fibers Consumer perception study 	<ul style="list-style-type: none"> Environmental cost PEF
Axis 3	<ul style="list-style-type: none"> Market study 	<ul style="list-style-type: none"> Training rollout 	<ul style="list-style-type: none"> Simplified LCA 	<ul style="list-style-type: none"> Supplier search Prototypes Sample testing 	<ul style="list-style-type: none"> Environmental cost



Terms and conditions of assistance

- Support services provided by the eco-design consulting firm
- Internal company expenses for participation in the work

Calendar



Entreprises > Financer votre projet > Écoconception textile d'habillement - TEXHABI

APPELS A PROJETS - EN COURS

(jusqu'au 30/06/2025 - 15:00 - Heure de Paris)

Écoconception textile d'habillement - TEXHABI

☆ Ajouter aux favoris

L'ADEME aide les professionnels du secteur du textile d'habillement à progresser en matière d'écoconception et de gains environnementaux, avec des financements pouvant aller jusqu'à 80 %.

Etes vous concerné ?

Je vérifie mon éligibilité

Toute demande de renseignements devra être adressée à : aap.texhabi@ademe.fr

> [Écoconception textile d'habillement - Cahier des charges - 2024.pdf \(PDF, 0.83 Mo\)](#) ↗

Préparez votre dossier

- > [Ecoconception textile d'habillement AAP TEXHABI - Webinaire Les clefs pour déposer son dossier 05-09.pdf \(PDF, 4.31 Mo\)](#) ↗
- > [Ecoconception textile d'habillement AAP TEXHABI - FOIRE AUX QUESTIONS_24-09-19.pdf \(PDF, 0.77 Mo\)](#) ↗

Déposez votre dossier

Connectez-vous pour déposer un dossier ↗

ext in the template



**How does Refashion
support you in this
area?**

Focus on experiments Incorporation of Recycled Materials (IRM)



Examples of eligible projects:

- Creation of a **filament, yarn, fabric, or nonwoven material**
- Creation of a **sole, upper material, or shoe component**
- Manufacture of **finished products** incorporating MPR
- **Substitution of virgin material**
- Research into a **new value chain**, etc.



Financing of up to 100% of the project amount, up to a limit of **€150,000**



Call for Expressions of Interest open until February 28, 2025

Information webinar on October 23, 2024, available for [replay](#)



Apply



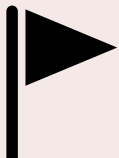
Eco-modulations: a tool for financing products with a lower environmental impact

Four criteria from
2025:

Durability



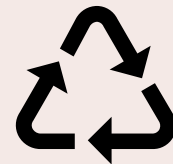
Labels



**Incorporation
Recycled material**



**Product
recyclability**



Unprecedented financial levers

Amounts in euros/items
Cumulative

Prospects for boosting the sector

New eco-modulations by 2028
New financial levers in the form of bonuses
and penalties

Eco-modulations: a tool for financing products with a lower environmental impact

[Eco-modulation tutorials](#)

How can I benefit from this?

1. Create an account
2. Submit supporting documents
from a page dedicated to reference declarations.

Please note:

Eco-modulations can be combined!

The Ecodesign Platform



A continuous source of information to learn about eco-design and get started!

Discover the platform



Eco design
Re_fashion



Agenda page: find past and upcoming events



Eco-watch: access documentation published by industry experts



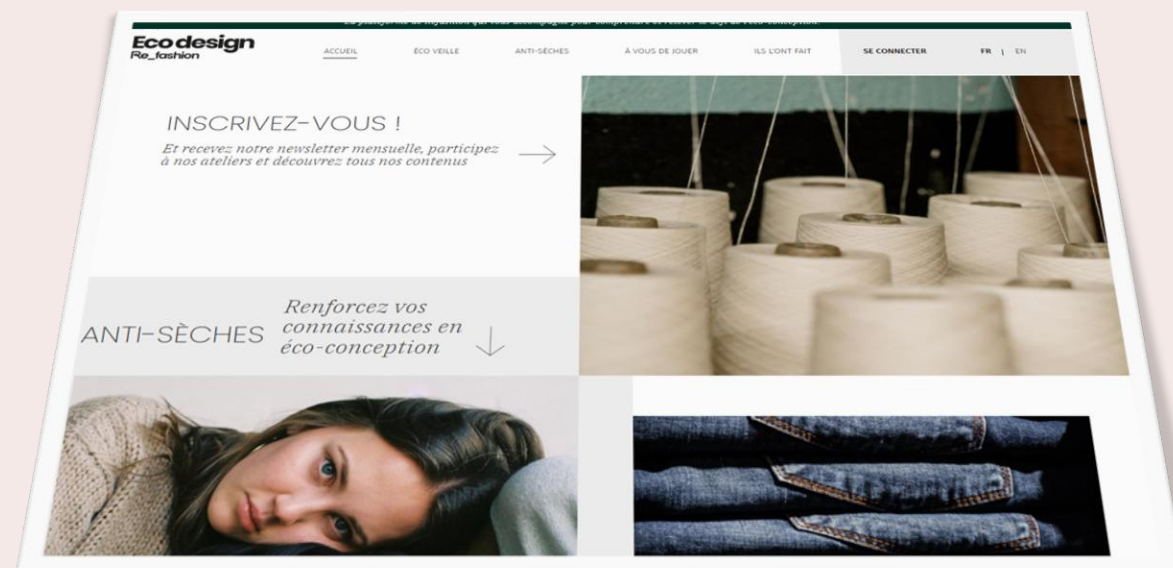
Cheat sheets: become an expert on key concepts



Your turn: follow step-by-step guides to eco-design



They did it: get inspired by projects already launched by industry players



Eco-design platform



Useful resources

Discover the platform



Your turn: Convincing my personnel



Your turn: Train my personnel in the stacks of eco-design

Training my personnel in the stakes of eco-design

Project developers: CSR / Project team
Partners: Human Resources



Context and description

Internal awareness-raising and training constitute the starting point for an eco-design initiative. These actions help to overcome possible reluctance and to diffuse a culture of joint responsibility.

Explaining an eco-design approach also enables teams to speak the same language and avoid false good ideas.

Re_fashion

Changemakers for a desirable future