



Rapport Social et Environnemental

l'industrie européenne du cuir

Rapport Social et Environnemental

l'industrie européenne du cuir



Introduction

Le premier Rapport Social & Environnemental de l'Industrie européenne du cuir a été élaboré dans le cadre du projet de Dialogue Social SER III, mis en oeuvre par les partenaires sociaux du secteur : COTANCE et industriAll-European Trade Union.

Ce document représente une nouvelle approche pour toute l'industrie européenne du cuir ; aucun autre secteur faisant partie de la filière cuir n'a jamais préparé une analyse aussi complète des facteurs sociaux et environnementaux impliqués dans la croissance économique de l'industrie au niveau continental.

Le rapport tient compte des principaux éléments liés au développement durable des tanneries européennes. Les partenaires sociaux ont établi, d'un commun accord, les principes directeurs qui orientent l'industrie européenne de la tannerie vers son développement durable. Les concepts stratégiques clefs, illustrés dans ce document, soulignent le rôle écologique des tanneries qui basent leur production sur des sous-produits d'origine renouvelable. Les tanneries bâtissent leur excellence sur une combinaison de tradition et d'innovation, nécessitant, dès lors, une main d'oeuvre particulièrement qualifiée.

Ce document présente en outre la structure du secteur européen de façon détaillée et, grâce à la contribution de plusieurs fédérations industrielles nationales (représentant 90,9% des

tanneries européennes et 76,6% de la main d'oeuvre) fournit les principaux indicateurs sociaux et environnementaux liés à cette activité industrielle.

L'analyse des indicateurs sociaux et environnementaux démontre que les tanneries européennes sont de plus en plus engagées dans les aspects éthiques et sociaux de leur activité et qu'au travers des investissements continus, elles ont pu assurer des améliorations substantielles dans l'efficacité de leurs procédés comme dans la prévention et le contrôle de la pollution.

La production européenne de cuir fini se positionne traditionnellement dans le segment supérieur du marché (haut de gamme). Cette industrie cherche constamment à en améliorer la qualité et à renouveler son offre sur le marché.

Tous les efforts consentis par les tanneries-mégisseries européennes par le passé ont permis d'améliorer la durabilité de leur production. Les résultats excellents obtenus méritent d'être valorisés davantage par les parties prenantes et mieux encouragés à travers des mesures facilitant de nouveaux investissements. Les valeurs sociales et environnementales démontrées par la Tannerie-Mégisserie européenne permet aux tanneurs-mégisseries européens de se tenir à la tête de la concurrence internationale.



Table des matieres

Valeurs sociales et environnementales de l'industrie européenne de la tannerie

6

Panorama de l'industrie européenne du cuir

8

L'INDUSTRIE DE LA TANNERIE

10

Introduction aux indicateurs sociaux et environnementaux

14

CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉCHANTILLON OF THE SAMPLE

15

Indicateurs sociaux

19

DONNÉES ET INDICATEURS SOCIAUX

21

ACTIVITÉS DE FORMATION

23

Indicateurs environnementaux

27

CONSOMMATION DE PRODUITS CHIMIQUES

28

CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

29

CONSOMMATION D'EAU ET REJETS

30

GESTION DES DÉCHETS

33

EMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

34

COÛTS ENVIRONNEMENTAUX

36

Priorités pour un tannage durable

38

Code de Conduite dans le secteur du cuir et de la tannerie

40

Remerciements

42



Valeurs sociales et environnementales de l'industrie européenne de la tannerie-médicserie

L'industrie de la tannerie fournit un matériau à forte valeur ajoutée à plusieurs chaînes de valeur, notamment dans les secteurs de la mode, de l'ameublement et de l'automobile.

Les matières premières de l'industrie européenne de la tannerie sont les cuirs et peaux bruts, dont 99% proviennent d'animaux élevés principalement pour la production de laine, de lait et/ou de viande. Cette origine illustre clairement le **rôle écologique des tanneries** ; la récupération d'un sous-produit qui, en l'absence de l'industrie du cuir, devrait être mis en décharge, démontre des similitudes avec l'industrie du recyclage.

Les tanneries européennes fondent leur rôle de **leaders** sur un mélange de **tradition** et **d'innovation**. Elles maintiennent en vie de nombreuses compétences artisanales traditionnelles en matière de procédés, lesquelles assurent la réputation de haute qualité du produit, mais aussi investissent dans la recherche et dans le développement technologique et non-technologique afin de rester à l'avant-poste de l'innovation tant au niveau des

produits que des procédés.

L'éducation et la formation continue, un parc machines moderne et des auxiliaires chimiques efficaces, l'automatisation et la rationalisation des procédés, une protection environnementale de pointe et une responsabilité sociale qui fait figure de pionnière, font partie intégrante des stratégies des tanneries européennes vers le **développement durable**. Les tanneries sont capables d'introduire de façon continue sur le marché de nouveaux produits et de nouveaux styles, de nouvelles applications pour différents usages finaux, mais simultanément, l'avantage concurrentiel de l'Europe s'explique par le fait que ses tanneurs incorporent dans l'offre de valeur de leurs cuirs finis certains éléments intangibles qui reflètent leur réponse au défi global du développement durable (économique, environnemental et social) tel que décrit par Brundtland en 1987 (Our Common Future, WCED).

D'un point de vue économique, le cuir fini est un matériau clef, qui génère richesse et emploi auprès de plusieurs chaînes de

valeur dont il est souvent la principale matière constituante, en particulier les chaussures, l'habillement, la maroquinerie, l'ameublement, les moyens de transport (bateaux, voitures, avions) et d'autres biens d'usage quotidien.

Les valeurs environnementales de la production du cuir fini ont été résumées ci-dessus : le cuir fini est un matériau de valeur, d'origine renouvelable, produit à travers des procédés de plus en plus propres, consommant de moins en moins d'énergie, d'eau et de produits chimiques par rapport au passé et atteignant d'excellents niveaux de réemploi et de recyclage pour les résidus qu'il génère.

L'**inclusivité** est un autre aspect prépondérant du secteur européen de la tannerie qui souligne la dimension sociale de la durabilité. Les travailleurs au sein des tanneries européennes sont mieux équilibrés au niveau de la mixité hommes/femmes que dans tous les autres secteurs industriels, ainsi qu'au niveau des groupes d'âges. D'excellents exemples à travers l'Europe

démontrent une parfaite intégration des différentes nationalités dans les tanneries et les clusters de tanneries.

Toutefois, les tanneries européennes sont en danger. Leur compétitivité risque de disparaître en l'absence de politiques qui stimulent des conditions équitables au niveau international, notamment vis-à-vis des concurrents localisés dans les économies émergentes. La concurrence de ces pays où les normes sociales et environnementales sont peu appliquées provoque des dommages socio-économiques équivalents au dumping. **La réciprocité commerciale** est un autre élément qui s'inscrit parmi les priorités des tanneurs européens en matière de **concurrence déloyale**. Les barrières commerciales liées à l'accès aux matières premières dans les pays tiers, telles que les taxes et les restrictions aux exportations de matières premières et du « wet-blue », matériau intermédiaire, occasionnent une forte distorsion des prix et de la concurrence sur le marché global du cuir.

Panorama de L'Industrie européenne de la tannerie mégisserie



L'Industrie européenne du cuir se compose de différents secteurs, depuis les marchés des cuirs et peaux bruts, qui fournissent les tanneries avec les matières premières issues des abattoirs dédiés à la production de viande pour l'alimentation humaine, jusqu'à la production de biens de consommation manufacturés en cuir fini. Certains de ces secteurs sont fortement industrialisés tandis que d'autres présentent un haut degré d'artisanat et que pour d'autres encore, le noyau de leur activité se situe au niveau du commerce et des services.

Au sens strict, l'industrie du cuir se réfère au secteur de la tannerie-mégisserie. **Le cuir est le produit intermédiaire** de l'industrie ; il représente le matériau de base de nombreux secteurs en aval et leur confère leurs avantages concurrentiels. Le cuir européen est connu pour son potentiel à apporter une importante valeur ajoutée aux produits dont il est une composante. Les avantages du cuir sont nombreux : on notera avant tout sa capacité à respirer, sa souplesse et sa flexibilité à une **importante variété d'applications**. Le cuir

L'INDUSTRIE EUROPEENNE DU CUIR EN 2011

Secteur	Entreprises	Emploi	Chiffre d'affaires (000 000 €)	Exportations extra-UE (000 000 €)
Tannerie	1,783	34,504	7,750	2,307
Chaussures	11,692	274,296	13,905	4,700
Maroquinerie	10,710	83,464	9,541	4,066
TOTAL	24,185	392,264	31,196	11,073

Source: Eurostat, Associations d'entreprises

est produit sur demande pour chaque application particulière comme les chaussures, l'habillement, les gants, la maroquinerie, l'ameublement ou la tapisserie en cuir pour les automobiles, les yachts ou les avions. Les tanneurs mettent au point un procédé de production spécifique pour apporter les caractéristiques esthétiques et fonctionnelles requises par les nombreux secteurs de destination finale. Outre la présentation du secteur tannerie, cette analyse offre également un aperçu des deux principales destinations traditionnelles du cuir : la chaussure et la maroquinerie.

L'Europe a une **très longue tradition** en production de cuir fini, de chaussures et d'articles en cuir. Toutes ces industries sont dès lors présentes sur le continent et chacune d'entre elles joue également un rôle important sur le marché international.

En tenant compte de ce qui précède, les industries européennes du cuir comptent actuellement environ **24.000 entreprises** et offrent **400.000 emplois**. Le **chiffre d'affaires** annuel est estimé à quelques **31**

milliards d'euros et provient des marchés suivants : 3.8% des ventes domestiques des états membres de l'UE, 60.7% du commerce intra-communautaire et 35.5% des exportations extra-communautaires. L'UE se présente donc de loin comme le marché principal pour le cuir fini européen, bien que le terrain de jeu extra-communautaire ait son importance également, notamment en raison du développement de plus en plus marqué des nouveaux marchés de consommation dans les économies émergentes et la délocalisation de nombreux clients vers des pays à bas coûts.

Si on élargit l'angle de vue pour englober également les autres segments manufacturiers du cuir fini (ameublement, habillement, intérieurs automobiles, etc) et tous les secteurs alliés (chimie, machine, etc), on peut estimer que la totalité de l'industrie en Europe se compose de plus de 40.000 entreprises, emploie plus de 500.000 personnes et présente un chiffre d'affaires total de quelque 50 milliards d'euros.



Les **racines** de l'industrie européenne de la tannerie-mégisserie remontent à **des temps très** anciens. L'homme de glace découvert dans les alpes autrichiennes portait du cuir. Plus récemment, une tannerie de grande taille a été découverte dans les ruines de la ville de Poméi (Italie) détruite par l'éruption du Vésuve il y a plus de deux mille ans (24 août en l'an 79 AJC). En outre l'importance de l'industrie a toujours été prédominante pour l'économie européenne. En effet, même au début du XXème siècle, le secteur de la tannerie constituait toujours l'une des industries majeures du continent. Même si son importance au niveau global a diminué récemment en raison de la croissance du secteur dans certaines économies émergentes, le secteur européen de la tannerie reste **le leader mondial** en termes de :

chiffre d'affaires, couvrant 26,7% du total mondial (après la Chine qui en représente 29,5%) ;
qualité globale obtenue par l'industrie à travers

l'innovation des produits et des procédés; notamment grâce à la **technologie** (à travers des recherches continues sur le cycle de production et les performances des produits), **l'engagement environnemental** (les produits chimiques, les eaux résiduaires, les déchets solides et les émissions atmosphériques dus au procédé de tannage sont amplement traités et recyclés à 90%), **l'engagement social** (des relations exceptionnelles avec la main d'oeuvre et un dialogue social pionnier avec les syndicats du secteur ont amélioré les niveaux d'enseignement et de formation des ressources humaines tout en menant à une réduction continue des accidents du travail), **l'innovation en design et en style** (une très grande importance est donnée à l'étude, la création et le développement des tendances de mode).

ENTREPRISES ET EMPLOI Selon les dernières données disponibles (2011), le secteur se compose actuellement d'environ **1800 entreprises** et occupe **34500 travailleurs**. Le graphique qui suit souligne la **tendance** de ces deux variables au cours de la dernière décennie. Celle-ci marque une **baisse** : -25% pour les entreprises, -36% pour la main d'oeuvre.

Traditionnellement le secteur se compose surtout de **petites et moyennes entreprises**, même s'il ne manque pas de grandes installations. La taille moyenne d'une tannerie européenne est actuellement de 18 personnes par entreprise. Toutefois il faut remarquer qu'en l'an 2000, la moyenne était de 24 personnes par tannerie avec un déclin constant au cours des années qui ont suivi. Cette tendance révèle la force des petites unités notamment en période de crise. En d'autres termes, les petites et moyennes entreprises semblent avoir mieux répondu aux importants défis qui se sont posés sur le marché du cuir mondial au cours des dix premières années du nouveau millénaire.

Sous cet angle, les industries nationales européennes présentent des caractéristiques variées selon la spécialisation de leurs produits. Les plus importants secteurs de la tannerie du sud européen sont

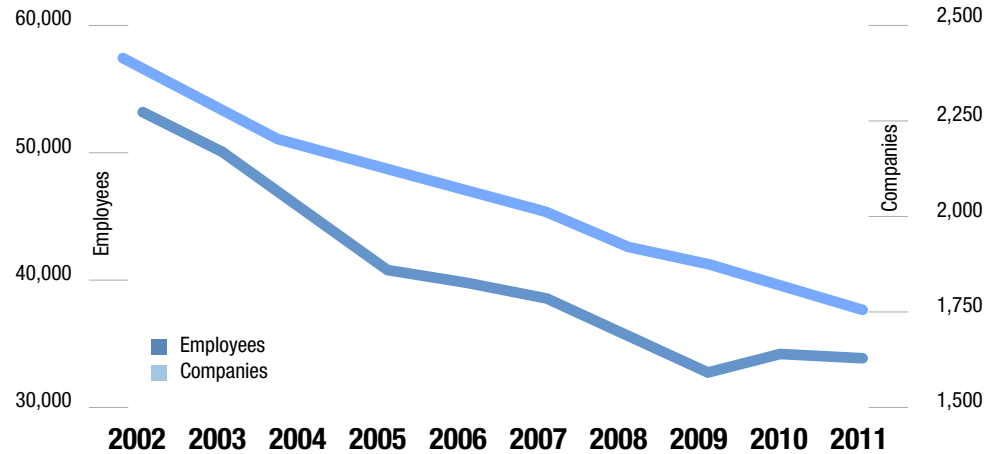
principalement composés de petites et moyennes entreprises. En moyenne : l'Italie présente 14 travailleurs par compagnie, l'Espagne 23, la France 32, le Portugal 38. Ces pays sont plutôt spécialisés dans la production de cuir pour les secteurs de la mode. Celui-ci exige une approche artisanale alors que les grandes entreprises ont plus de mal à l'offrir. En revanche, les plus importants secteurs de tannerie d'Europe centrale et du nord, plutôt spécialisés dans les destinations de tapisserie (meubles, voitures) présentent des dimensions moyennes d'entreprises plus grandes car les économies d'échelle jouent un rôle fondamental sur ces marchés particuliers. En moyenne, l'Autriche présente 295 travailleurs par entreprise, les Pays-Bas 83, la Pologne 82, la Suède 60, le Royaume-Uni 55.

PRODUCTION/CHIFFRE D'AFFAIRES En 2011, le chiffre d'affaires total de l'industrie européenne de la tannerie était de **7,8 milliards** d'euros, correspondant à une production de **224 millions de m² de cuirs** finis et environ 44 mille tonnes de cuir semelle.

La tendance globale de la production en tannage de l'UE-27 et du chiffre d'affaires au cours des années 70, 80 et 90 a augmenté jusqu'à atteindre un **sommet absolu en 2000-2001** lorsque la production du secteur a dépassé le seuil de 11 milliards d'euros en valeur totale et 370 millions de m² en volume. Ces années ont permis la consolidation de l'Europe en tant que leader mondial du secteur malgré la prolifération de barrières commerciales sur de nombreux marchés extra-communautaires, également à l'origine des difficultés encourues lors des années suivantes.

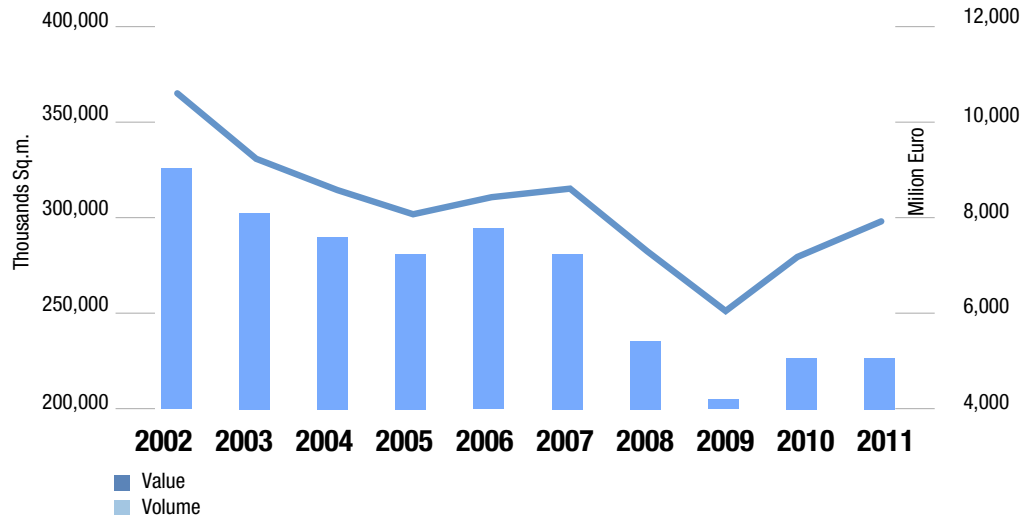
De toute évidence, la période qui a suivi le pic de 2001 a enregistré une **baisse graduelle et constante**, avec une exception en 2006 (2007 en valeur). De nombreux éléments doivent être pris en considération pour expliquer cette tendance à la baisse. Hormis la concurrence déloyale exercée par de nombreux partenaires commerciaux notamment en ce qui concerne l'accès aux marchés du cuir et des matières premières, d'autres facteurs proviennent de l'économie

L'INDUSTRIE EUROPEENNE DE LA TANNERIE-MEGISSERIE – Nombre d'entreprises et d'emplois



Source: Eurostat, Associations d'entreprises

L'INDUSTRIE EUROPEENNE DE LA TANNERIE-MEGISSERIE - Production de cuir (volume et valeur)



Source: Eurostat, Associations d'entreprises



générale (qui affecte également l'industrie de la tannerie), d'autres sont spécifiques au secteur, parfois même à un seul segment de production ou à une seule industrie nationale.

Parmi les **facteurs économiques généraux**, on peut citer : la crise économique qui a suivi les attaques terroristes des **tours jumelles** aux Etats-Unis et la propagation de **maladies animales** (ESB, fièvre aphteuse, etc) en 2001, le passage à l'**Euro** en 2002, le **taux de change** défavorable entre l'Euro et le dollar (qui affecte les exportations extra-européennes en 2002-2005 et 2007-2009) et la **crise du resserrement du crédit** (2008-2009).

Du côté des **facteurs spécifiques au secteur**, on relève : la **chute de la production de chaussures en cuir en Europe** depuis 2002, la montée de **barrières aux exportations des matières premières** dans certains des principaux pays producteurs extra-européens (par exemple le Brésil en décembre 2000, la Russie et l'Ukraine en 2001), la **baisse globale de la consommation** de vêtements en cuir (depuis 2002) et de meubles en cuir (depuis 2006), la **baisse de l'offre en cuirs et peaux bruts** européens (due au déclin continu de la production interne provoqué par la réforme de la Politique Agricole Commune (PAC) et l'augmentation simultanée des exportations extra-européennes), le **développement de la tannerie dans certains pays extra-européens** pour des gammes de qualité de produit allant du milieu vers le bas de gamme, la délocalisation continue des industries manufacturières de produits en cuir vers les pays à bas salaires.

Les données révèlent que l'actuelle **production européenne de cuir en volume est 30% inférieure à ce qu'elle était en 2002**, alors que le chiffre d'affaires a, dans le même laps de temps, perdu 25% (les fluctuations sur le prix des matières premières a également une influence sur le chiffre d'affaires). Il est également très important d'observer qu'un important pourcentage de cette perte a été provoqué au cours de la récente crise financière (2007-2009). En effet, pendant ces périodes 2007-2008 et 2008-2009, la baisse a été

de -27,6% et -30% respectivement. Mais on ne peut nier que, en dehors de cette période, la tendance sur le moyen terme était à la baisse pour l'Europe alors qu'elle était à la hausse pour les concurrents extra-européens.

MARCHÉS La principale destination géographique pour le cuir fini européen est sans aucun doute **le marché interne de l'Europe des 27**, qui absorbe actuellement plus de **2/3 des ventes européennes de cuir** du secteur.

Toutefois, l'importance des marchés extra-communautaires est remarquable et augmente légèrement pour l'industrie. Si les exportations extra-UE d'environ 2,3 milliards d'euros représentent 30% du chiffre d'affaires total de l'industrie en 2011, cette part était de 18% en 2002. Cette hausse n'est pas surprenante si l'on considère qu'une grande partie des secteurs manufacturiers du cuir (c'est-à-dire les clients des tanneries) se sont délocalisés en dehors des frontières de l'UE pendant les dix dernières années (surtout vers l'Asie).

Conséquence évidente, la **Chine** (Hong Kong inclus) est de loin le principal marché extra-communautaire, avec une part de 36% des exportations totales (30% en 2002). Après la récente relance, les clients **des Etats-Unis** arrivent en deuxième position avec 7% (mais leur part était de 18% en 2002 avec une perte totale de près de 50% en terme de valeur absolue). Ensuite, certains **pays méditerranéens** non communautaires proches ont bénéficié des stratégies de délocalisation des fabricants européens d'articles en cuir (principalement les producteurs de chaussures et de maroquinerie) : ainsi la Tunisie (7% des exportations totales extra-UE) et le Maroc (actuellement 3%). Les **Balkans** constituent une autre zone importante d'exportation pour le cuir fini européen qui peut s'expliquer par la recherche de main d'oeuvre à bas coûts de la part des clients (comme pour les pays méditerranéens sus-mentionnés) : Croatie (6%), la Bosnie Herzégovine (4%), l'Albanie (2%) et la Serbie (2%).

Si l'on considère le marché intérieur, **l'Italie est la**

destination principale du cuir fini européen parmi tous les pays membres de l'UE.

LOCALISATION AU SEIN DE L'UE Traditionnellement, **l'Italie** est également le principal pays de tannage dans l'Union européenne. Sa part sur la production totale est d'environ **62% du chiffre d'affaires total de la tannerie européenne** et 60% en terme de volume. Il n'y a eu qu'une légère augmentation depuis 2002 puisqu'à cette époque les chiffres étaient respectivement de 60% et 57%. **L'Espagne** arrive en deuxième position, avec **10-11%** (en volume et en valeur) et une baisse au cours des dix dernières années (sa part était de 12-13%).

L'Autriche, la France, l'Allemagne et le Royaume-Uni interviennent pour **environ 3 à 6%** du total. Ces pays n'ont pas connu de changement significatif depuis dix ans même si le mélange de produits (la destination finale) peut avoir changé. A l'exception du Luxembourg et de Malte, tous les autres membres de l'UE hébergent encore des tanneurs sur leur territoire.

SPÉCIALISATION/DIFFÉRENCIATION des facteurs sur le marché global La production européenne de cuir fini a toujours été très flexible, elle travaille des peaux de toutes les origines animales et sert toutes les principales utilisations de ses clients.

L'analyse de la production en terme de **typologie animale** révèle que son origine principale a toujours été les **peaux de grands bovins** (71% du total) suivies par les **peaux de moutons** (14%), de **chèvres** (8%) et de **veaux** (6%). Les autres peaux animales travaillées

par l'industrie (principalement de **reptiles**, de porcs, de cervidés...) ne couvrent qu'une très faible portion (moins de 1%) et peuvent être considérées comme des niches. Cette segmentation, strictement liée à l'industrie de la viande, n'a jamais connu de variations importantes.

La destination principale du cuir, et pas uniquement en Europe, a toujours été les dessus de chaussures, dont le secteur est le premier client pour le cuir européen (41% du total). Malgré une forte baisse en termes de destination au cours des dernières années, l'industrie de **l'ameublement/tapisserie** (meubles, voitures) est le second client le plus important ; elle se divise en meubles (17%) et intérieurs automobiles (13%). La **maroquinerie** utilise 19% de la production de cuir fini européen tandis que **l'habillement** absorbe actuellement 8% (2% pour les niches restantes).

Comme mentionné, l'industrie européenne de la tannerie-mégisserie est le leader mondial en termes de qualité, et qualité veut dire valeur. Le cuir fini européen couvre le haut de gamme de la production dans toutes les spécialisations et utilisations. Dans le domaine de la mode, le haut de gamme signifie les meilleurs design au monde, l'excellence au niveau du style et de la créativité. Dans les secteurs de l'ameublement (hormis les facteurs d'innovation mentionnés), le cuir fini européen offre la meilleure garantie, les meilleures normes et les meilleures performances pour les voitures de passagers de luxe au niveau mondial. Ces éléments clefs sont difficiles à trouver sur des marchés de masse. Le succès d'un tanneur européen se mesure de plus en plus à sa capacité à être efficace et innovant.

Introduction aux indicateurs sociaux et environnementaux

Toutes les données et les indicateurs sociaux et environnementaux décrits dans les pages suivantes ont été obtenus grâce à la coopération active de sept fédérations nationales du secteur cuir, membres de COTANCE, et représentants les industries de l'Italie, de l'Espagne, de la France, de l'Allemagne, du Royaume-Uni, de la Suède et de la Roumanie.

Le travail des fédérations a consisté principalement dans l'élaboration de données et d'indicateurs sociaux et environnementaux au niveau national, par l'organisation d'enquêtes et d'entrevues avec leurs adhérents, sur la base d'un questionnaire spécifique, structuré selon les indicateurs économiques, sociaux et environnementaux établis dans l'Accord Cadre 2008 des Partenaires Sociaux européens (Norme pour un Rapport Social et

Environnemental de l'industrie européenne du cuir).

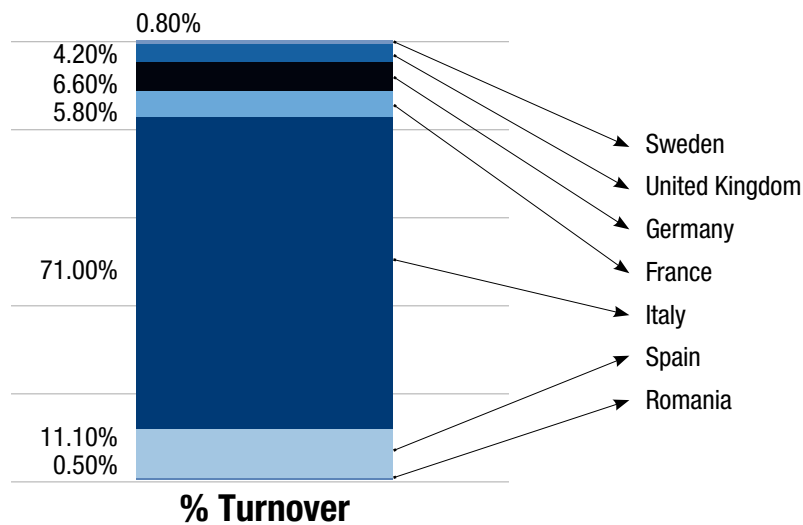
Cette coopération européenne a permis d'élaborer des données dérivant d'un échantillon hautement représentatif : 90,9% des tanneries-mégisseries européennes, 76,6% de la main d'oeuvre et 87,8% du chiffre d'affaires.

Les indicateurs sociaux et environnementaux obtenus au niveau national ont été pondérés le cas échéant afin de refléter au mieux l'importance relative des différents secteurs nationaux et ont ensuite été compilés au niveau européen.

Ce chapitre présente donc une description détaillée des indicateurs relatifs aux performances sociales et environnementales durant les années 2010 et 2011.

figure 1 - STRUCTURE DE L'ÉCHANTILLON : POURCENTAGE EN VALEUR DE PRODUCTION

87.8% du chiffre d'affaire de la tannerie européenne sont représentés dans ce rapport. L'Italie (71%) et l'Espagne (11.1%) sont les deux principaux contributeurs de cet échantillon en termes de valeur de production.



CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉCHANTILLON

Comme indiqué dans le paragraphe précédent, les données et indicateurs élaborés dans ce rapport représentent 90,9% des entreprises européennes, 76,6% de la main d'oeuvre et 87,8% du chiffre d'affaires. Au cours de cet exercice, l'échantillon a été constitué de telle sorte qu'il soit représentatif non seulement en termes de pourcentage d'entreprises et de travailleurs, mais qu'il reflète également les caractéristiques principales des produits et l'organisation de la production et des marchés. Parmi les critères utilisés pour définir la structure de l'échantillon, on trouve des aspects tels que la distribution géographique (par exemple l'organisation en clusters de tanneries), la production par type d'animal et par segment de marché final. Considérant les pays et les secteurs qui ont fourni des données pour ce rapport, on peut affirmer que l'échantillon est représentatif et qu'il illustre parfaitement la variété de l'industrie européenne de la tannerie où l'Italie joue un rôle prépondérant, avec 71% du chiffre d'affaires de l'échantillon, 80% des entreprises et 68% de la main d'oeuvre.

figure 2 - STRUCTURE DE L'ÉCHANTILLON: POURCENTAGE EN NOMBRE D'ENTREPRISES

Plus de 1.600 entreprises sont représentées dans ce rapport (90.9% du total européen). Avec plus de 1.300 tanneries, la part de l'Italie au sein de l'échantillon représente 80%

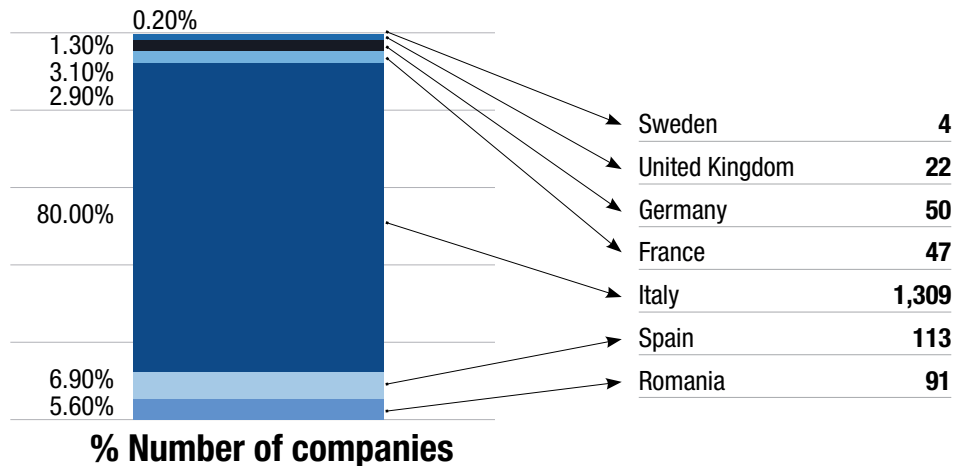
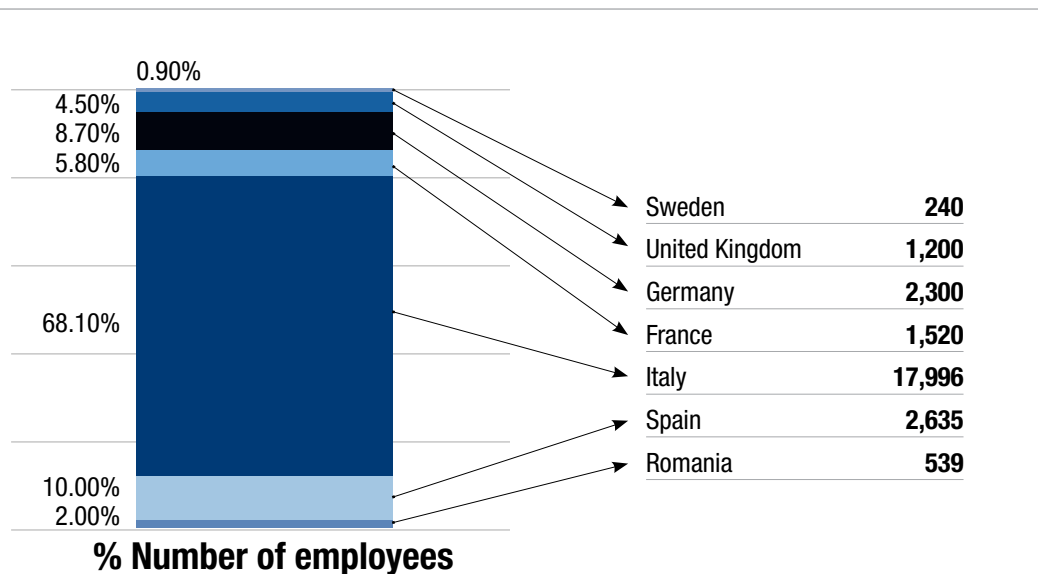


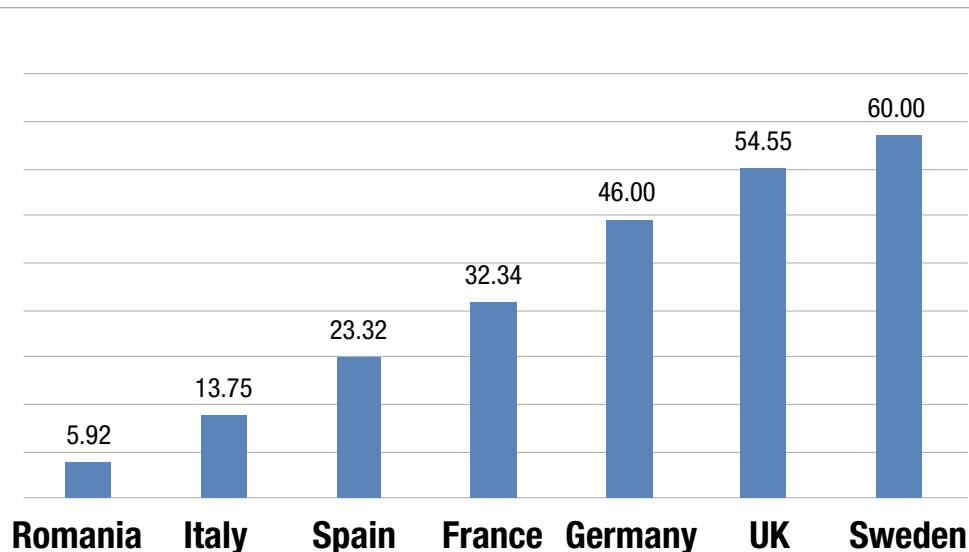
figure 3 - STRUCTURE DE L'ÉCHANTILLON: POURCENTAGE EN NOMBRE D'EMPLOYÉS



76.6% des travailleurs des tanneries européennes sont employés dans les sept pays composant l'échantillon, avec un total de 26.000 emplois.

Comme illustré dans la Fig.4, l'échantillon reflète le secteur dans une autre de ses caractéristiques particulières: la petite taille des entreprises. Le secteur européen de la tannerie se compose typiquement de petites et moyennes entreprises; cette caractéristique constitue dans certains cas un avantage concurrentiel en ce qui concerne la réponse aux changements observés sur les marchés au cours du temps. La taille moyenne par pays fournit en outre une indication quant au marché destinataire des cuirs finis produits : L'Italie, l'Espagne et la France sont, en moyenne, plus spécialisés dans le secteur de la mode haut de gamme, où des entreprises de petites tailles peuvent garantir une souplesse de fonctionnement. D'autre part, les entreprises de plus grandes tailles que l'on trouve dans les pays d'Europe centrale et du nord de l'échantillon (Royaume-Uni, Allemagne, Suède) ont une approche plus industrielle, avec le secteur automobile comme principal client. La production par type d'animal de l'échantillon (Fig.5) reflète parfaitement la distribution caractéristique de la production européenne où les bovins adultes, les veaux, et les ovins composent la majeure partie des matières premières. Le reste de la production repose sur d'autres types d'animaux (comme les peaux de porcs, de cervidés et les fourrures nobles) qui, dans certains pays, constituent une part importante de la production. La répartition par segments de marché de destination finale telle que décrite à travers l'échantillon reflète elle aussi la réalité européenne, avec une prédominance de la chaussure, suivie par l'ameublement (meubles, intérieurs automobiles, et autres) et la maroquinerie de luxe (Fig.6).

figure 4 - CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉCHANTILLON: TAILLE MOYENNE D'ENTREPRISE



Les tanneries-mégisseries européennes sont principalement de petites et moyennes entreprises; la taille moyenne d'une entreprise varie de 6 à 60 travailleurs dans les pays de l'échantillon.

figure 5 - CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉCHANTILLON: PRODUCTION PAR TYPOLOGIE ANIMALE

Les bovins adultes, les veaux et les ovins représentent 99.4% de la totalité des matières premières. L'Italie absorbe et travaille la majorité des cuirs et peaux bruts en Europe.

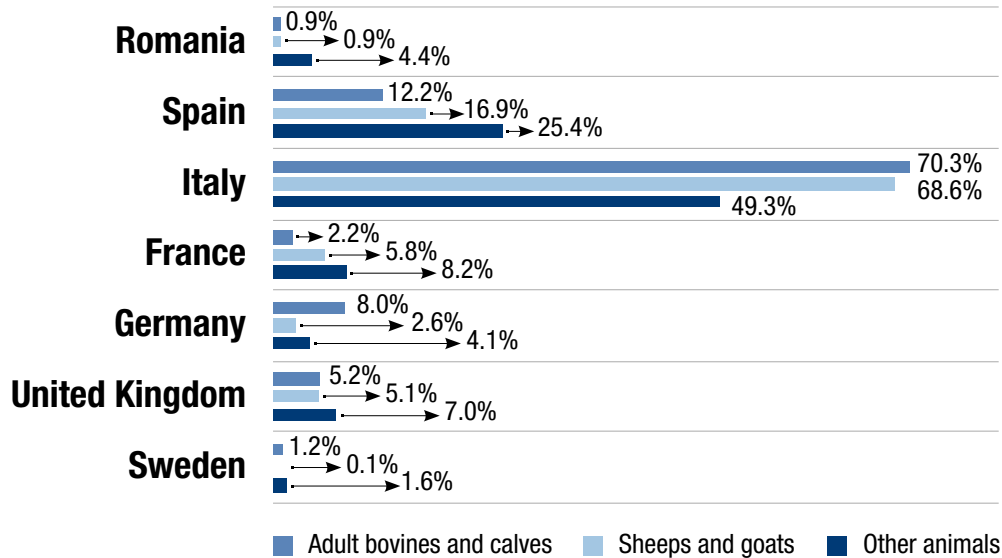
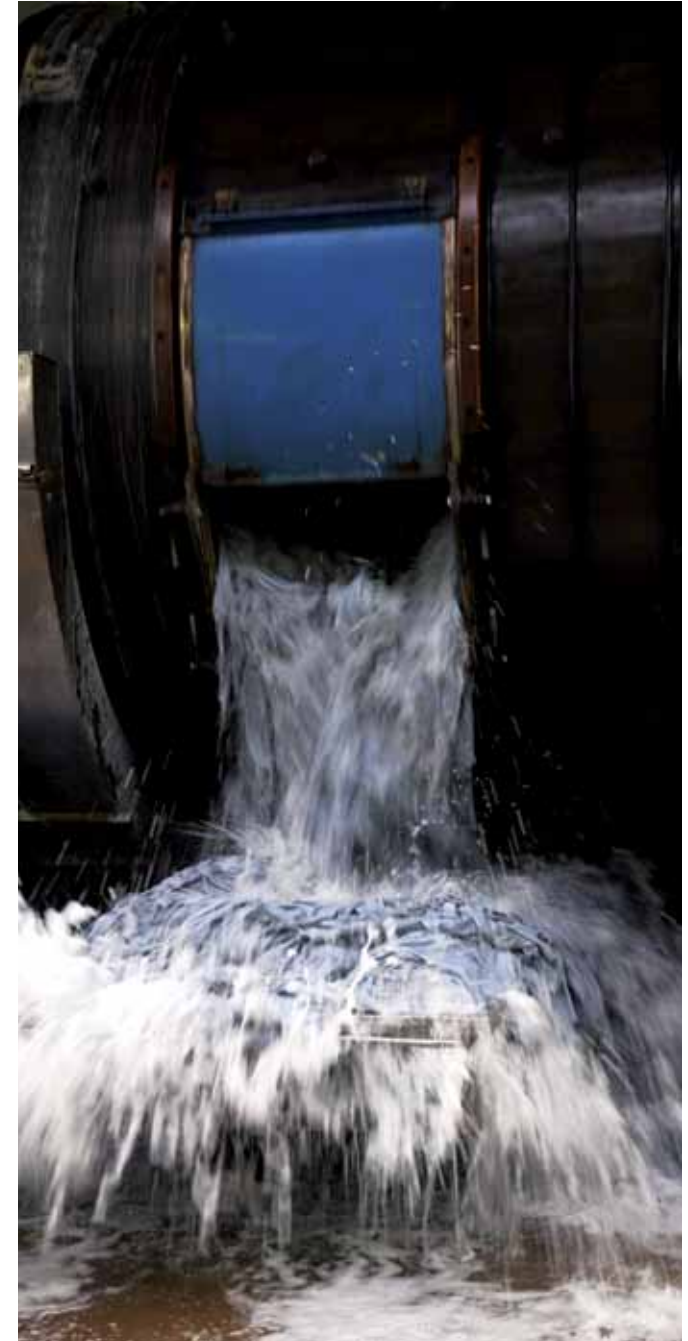
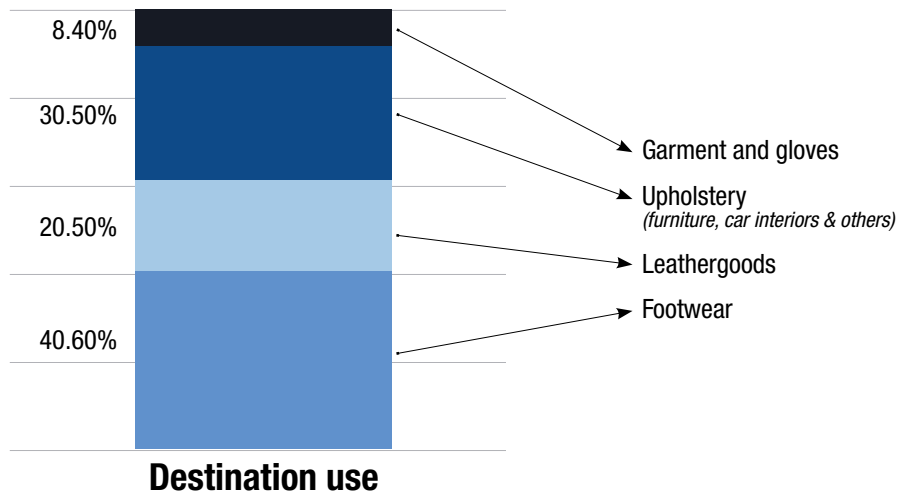


figure 6 - CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉCHANTILLON: PRODUCTION PAR DESTINATION FINALE

La chaussure représente la principale destination finale du cuir produit par les entreprises de l'échantillon, suivie par l'ameublement et la maroquinerie de luxe.





Indicateurs Sociaux

Le capital humain est essentiel à l'industrie européenne de la tannerie. La combinaison de l'expérience et de la jeunesse, c'est-à-dire des travailleurs qualifiés et de jeunes salariés, représente l'avantage clef sur lequel se base la compétitivité du secteur.

Les tanneries européennes prennent de plus en plus d'engagements au niveau éthique et social. Elles voient en ce développement une façon de stimuler et de renforcer leurs relations avec leurs partenaires : salariés, clients, fournisseurs, banquiers, autorités publiques, société civile et territoires.

Ce chapitre du rapport fournit un portrait de la dimension sociale du secteur européen de la tannerie, sur la base d'une sélection d'indicateurs : catégories d'emploi, types de contrats, fourchettes d'âge, éducation, ancienneté, origine territoriale, égalité des genres, adhésion syndicale, accidents et bénéfices sociaux tels que des indemnisations en cas de maladie.

La situation qui dérive de l'analyse des informations collectées montre que le secteur est fermement enraciné dans le territoire et fortement engagé – en collaboration avec ses partenaires et les autorités publiques – pour combiner la croissance industrielle avec une amélioration constante des conditions de travail, la création de richesse sur le territoire et une meilleure qualité de vie au sein de la communauté locale. La situation sociale au sein des tanneries se caractérise avant tout par une coopération fructueuse entre partenaires sociaux. Hormis le rôle institutionnel joué par les organes représentatifs du dialogue social pendant les négociations collectives, les partenaires sociaux du secteur européen de la tannerie fournissent également l'exemple d'une coopération étroite qui renforce l'industrie européenne du cuir contre la concurrence internationale et promeut les valeurs sociales liées au cuir européen sur les marchés globaux.

figure 7 - CATÉGORIES D'EMPLOIS 2010 - 2011 (%)

En 2010 et 2011, la distribution des catégories d'emplois affiche une prévalence de travailleurs avec faibles ou moyennes spécialisations.

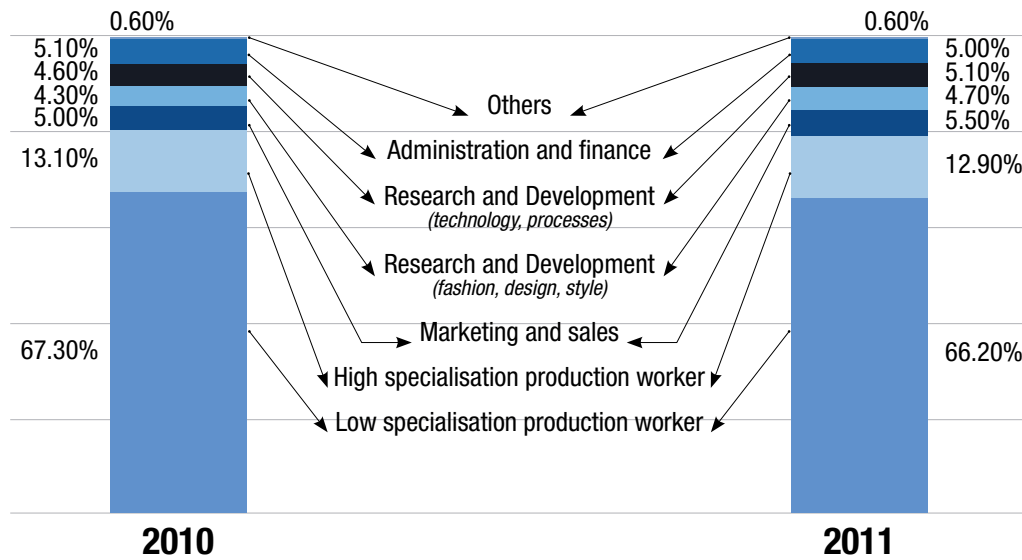
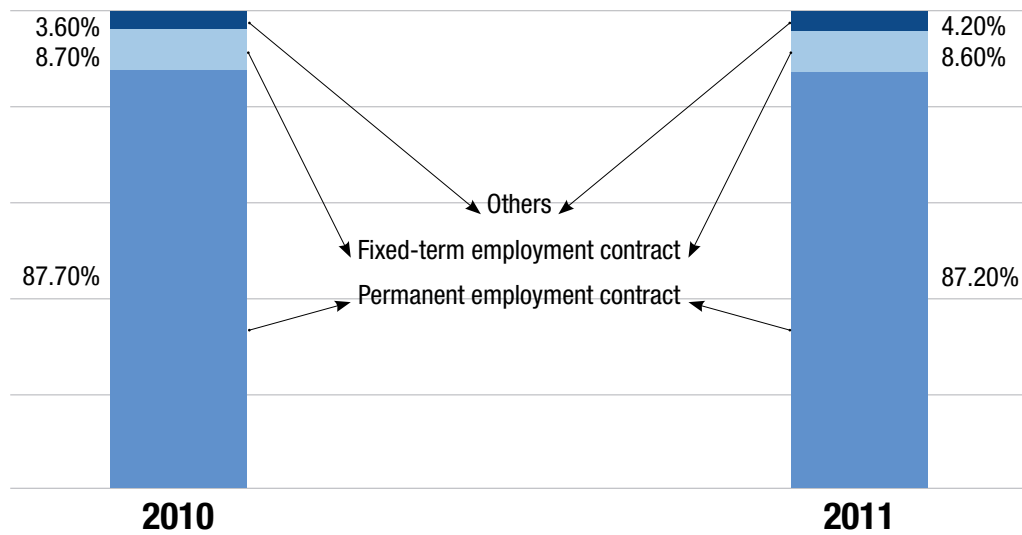


figure 8 - TYPES DE CONTRATS 2010 - 2011 (%)

Pour les deux années sous examen, la grande majorité des contrats sont de type à durée indéterminée.





DONNÉES ET INDICATEURS SOCIAUX

La structure de la main d'oeuvre en tanneries-mégisseries affiche une prédominance des profils professionnels présentant des compétences orientées en technique et en production (79% de la main d'oeuvre).

Comme l'illustre la Figure 7, les travailleurs de production à faible spécialisation sont majoritaires à l'étape de l'atelier (plus de 66% en 2010 et 2011) alors que le personnel hautement qualifié tend à être plus représenté dans les autres départements ou services. En effet, les postes liés à la Recherche et au Développement voient leur importance croître tant dans le domaine des technologies de production que dans les secteurs de la mode, du design et du style.

Le faible taux de postes de direction s'explique par la prédominance des petites et moyennes entreprises (souvent familiales), où les responsabilités pratiques de prise de décision sont généralement délégués au personnel expérimenté occupant une position moyenne dans la gestion de l'entreprise.

Comme indiqué dans la Figure 8, plus de 87% de la main d'oeuvre des tanneries européennes sont employés avec un contrat à durée indéterminée. Différentes formes de contrats à durée déterminée constituent la part restante.

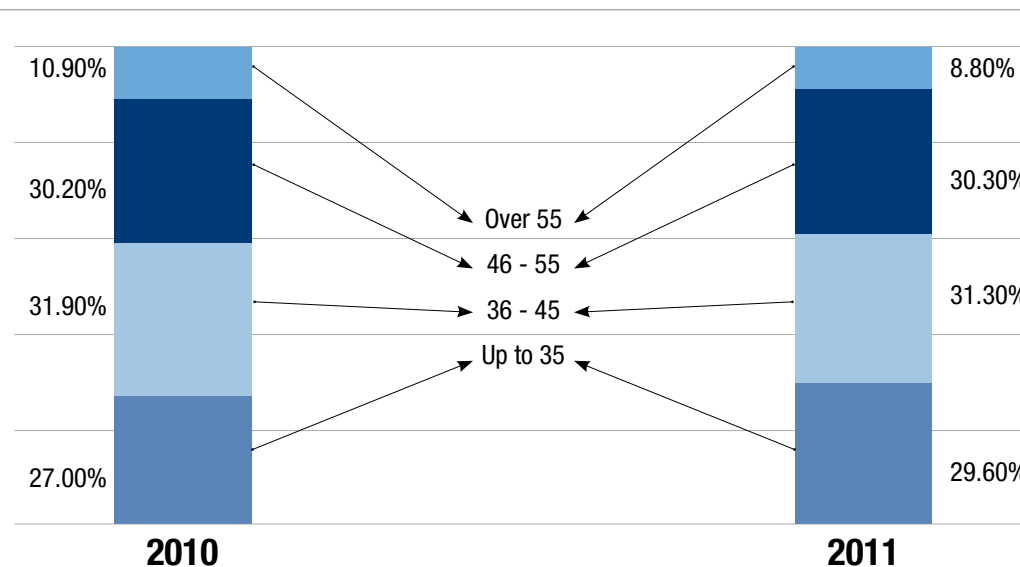
La Figure 9 montre une distribution particulièrement régulière. Les travailleurs de moins de 35 ans représentent près de 30% du total en 2011. La fourchette d'âge des salariés âgés entre 35 et 55 ans témoigne de leur prédominance pour les deux années sous examen. Les études menées au niveau européen montrent que l'un des principaux problèmes auxquels sont confrontées les tanneries européennes est le manque d'attrait du secteur au sein de la jeunesse. De nombreuses initiatives impliquant écoles et professeurs sont développées pour renverser la tendance. Les fédérations d'employeurs nationales et les syndicats en sont généralement les promoteurs, mais les résultats indiquent qu'un effort plus appuyé au niveau européen serait nécessaire pour renouveler la main d'oeuvre du secteur sur une base durable.

La Figure 10 illustre les résultats de l'enquête en termes d'ancienneté. Plus de 50% de la main d'oeuvre a travaillé pour le secteur de la tannerie pendant moins de 10 ans, tandis qu'un important pourcentage a conservé un travail au sein du secteur pendant la majorité de leur vie active.

La distribution d'emplois illustrée dans la Figure 7 reflète l'analyse du niveau d'éducation, présenté dans la Figure 12. Les niveaux CITE 1 et 2 correspondent respectivement à l'enseignement primaire et au premier cycle de l'enseignement de base, ainsi qu'à l'enseignement secondaire et au deuxième cycle de l'enseignement de base (voir encadré). Ils représentent le même pourcentage du total (près de 70%) que les travailleurs de production de faible spécialisation employés en tanneries (66.2% en 2011).

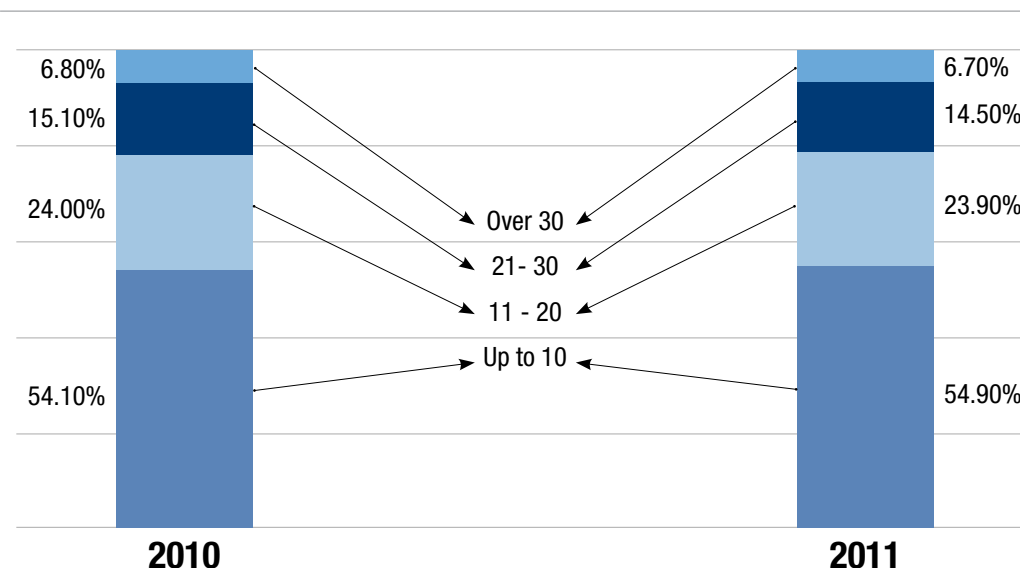
Le secteur de la tannerie-mégisserie est traditionnellement bien enraciné dans son territoire. La Figure 12 montre ainsi qu'une grande partie des travailleurs dans les tanneries européennes sont originaires du même pays que celui de la tannerie. Dans certains cas, l'embauche se fait principalement dans la région (ville ou province) où les tanneries sont installées. L'immigration et l'intégration de travailleurs étrangers est toutefois une caractéristique notoire. Un pourcentage significatif de travailleurs (9.2% en 2011) provient de pays étrangers non-européens. Ceci montre l'interaction positive des tanneries européennes avec leurs communautés locales où le cuir représente souvent la principale source d'emploi qui contribue également à l'intégration des immigrés aux niveaux local et régional.

figure 9 - FOURCHETTES D'ÂGES 2010 - 2011 (%)



Les travailleurs de moins de 35 ans représentent près de 30% du total en 2011 ; les tanneries offrent un environnement jeune et stimulant.

figure 10 - CATÉGORIES D'ANCIENNETÉ 2010 - 2011 (%)



Plus de 50% de la main d'oeuvre a travaillé dans le secteur pendant moins de 10 ans.

figure 11 - EDUCATION 2010 - 2011 (%)

Les niveaux d'éducation dans les tanneries sont plutôt orientés technique et production

CLASSIFICATION INTERNATIONALE TYPE DE L'EDUCATION

- NIVEAU 1: Enseignement primaire ou premier cycle de l'éducation de base
- NIVEAU 2: Premier cycle de l'enseignement secondaire ou deuxième cycle de l'éducation de base
- NIVEAU 3: Enseignement secondaire
- NIVEAU 4: Enseignement post secondaire non-supérieur
- NIVEAU 5: Premier cycle de l'enseignement supérieur
- NIVEAU 6: Deuxième cycle de l'enseignement supérieur (conduisant à un titre de chercheur de haut niveau).

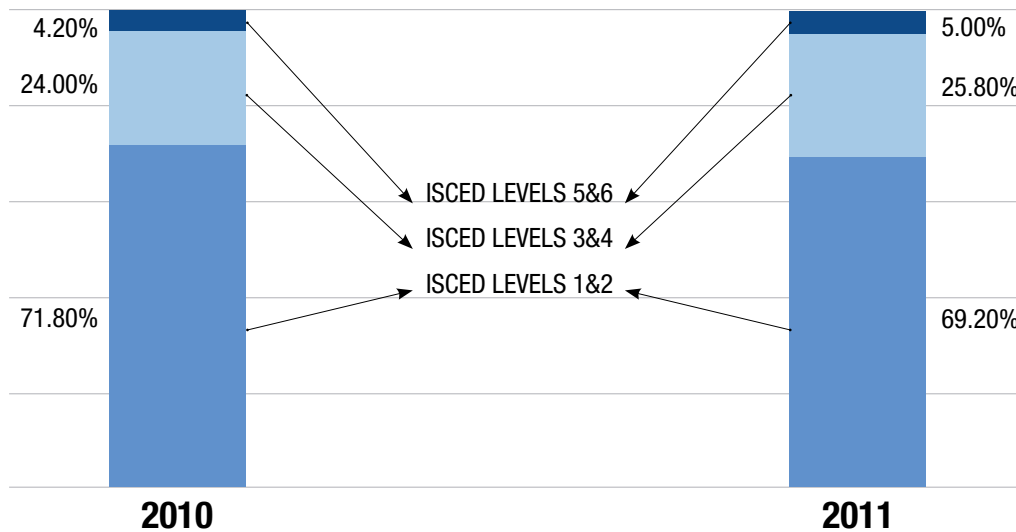
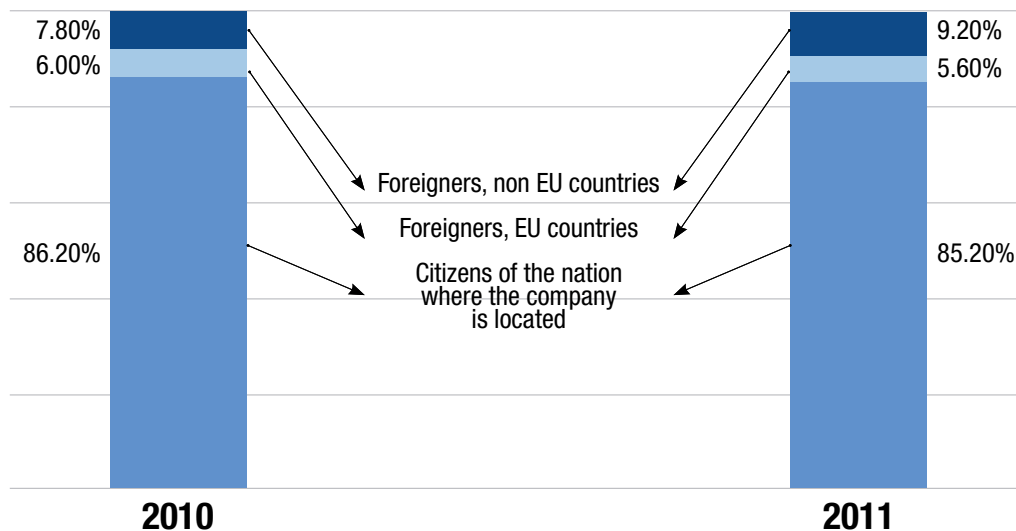


figure 12 - ORIGINE TERRITORIALE 2010 - 2011 (%)

Les tanneries européennes sont impliquées au sein de leur territoire. Les communautés locales fournissent la majorité de la main d'oeuvre. Les travailleurs non-européens sont nombreux et bien intégrés.



ACTIVITÉS DE FORMATION

Les ressources humaines étant cruciales pour la compétitivité du secteur, toutes les tanneries européennes sont conscientes de l'importance de la formation de la main d'oeuvre. Pour être compétitif sur le marché international en matière de qualité, de régularité et de performance des produits, du sens de la mode et du service aux consommateurs, un personnel qualifié est essentiel, en particulier au sein d'économies à hauts coûts telle que l'Europe. La combinaison de l'expérience et de la jeunesse, c'est-à-dire des travailleurs qualifiés et de jeunes postulants, représente l'élément clef de la compétitivité du secteur. Cet avantage peut être encore augmenté au niveau sectoriel en développant une formation professionnelle continue et un apprentissage tout au long de la vie.

En dépit d'une longue tradition et de la réputation internationale des écoles de Tannerie européennes et des départements universitaires dédiés au secteur, l'enseignement et la formation spécialisés pour le cuir en Europe se trouvent dans une situation critique. La nécessité d'avoir suffisamment d'étudiants pour remplir les classes, la dispersion géographique des tanneries et les barrières linguistiques constituent certains des obstacles à la réorganisation efficace de la formation professionnelle dans le secteur européen du cuir.

La formation professionnelle continue et l'apprentissage tout au long de la vie sont des instruments prometteurs. Les compétences peuvent être transférées ou améliorées au sein des tanneries mêmes grâce à des cours adaptés à un travail spécifique ainsi qu'à une formation ou un apprentissage adapté au stagiaire.

La formation peut être rendue obligatoire par un article de loi ou par des accords professionnels nationaux (par exemple concernant la santé et la sécurité sur le lieu de travail).

Au cours des deux dernières années, les tanneries européennes ont organisé des cours de formation internes ou externes :

- Technologie du cuir
- Mode et tendances
- Systèmes de gestion environnementale
- Santé et sécurité sur le lieu de travail
- Evaluation des risques
- Séances d'information au niveau de l'entreprise concernant l'environnement, les coûts, etc.

Depuis les années 90, les partenaires sociaux de l'industrie européenne de la tannerie, COTANCE et industriAll-European Trade Union, travaillent à la question stratégique de l'éducation et de la formation dans le secteur cuir au sein de leur Dialogue Social. Leurs efforts ont conduit à la fondation récente d'un Observatoire Européen Sectoriel de Compétences pour l'Emploi et la Formation au sein duquel ils dirigent le processus de restructuration (voir encadré).

Comme indiqué dans la Figure 13, la distribution par genre au sein du secteur reflète d'une certaine manière le schéma de distribution par poste de travail, avec des pourcentages similaires de travailleurs de production de faible qualification et de travailleurs masculins. La prédominance de travailleurs masculins dans l'atelier est plus fréquente dans les tanneries qui travaillent des peaux de bovins entières car les charges manutentionnées demandent généralement une certaine force physique. Il est en effet courant de trouver des femmes travaillant dans la production de tanneries spécialisées dans les petites peaux. Les postes féminins sont toutefois également distribués dans les procédés de production et les postes administratifs.

ACCIDENTS

La prévention des risques aux postes de travail est extrêmement importante pour le secteur où la manutention de charges, l'utilisation de machineries lourdes et de produits chimiques spécifiques peuvent être la source d'accidents graves.

En Europe, le tannage n'est pas une activité industrielle où l'on relève de nombreux accidents. Du moins c'est ce que l'enquête suggère pour la période sous examen. Les accidents ont été analysés en fonction de trois indicateurs :

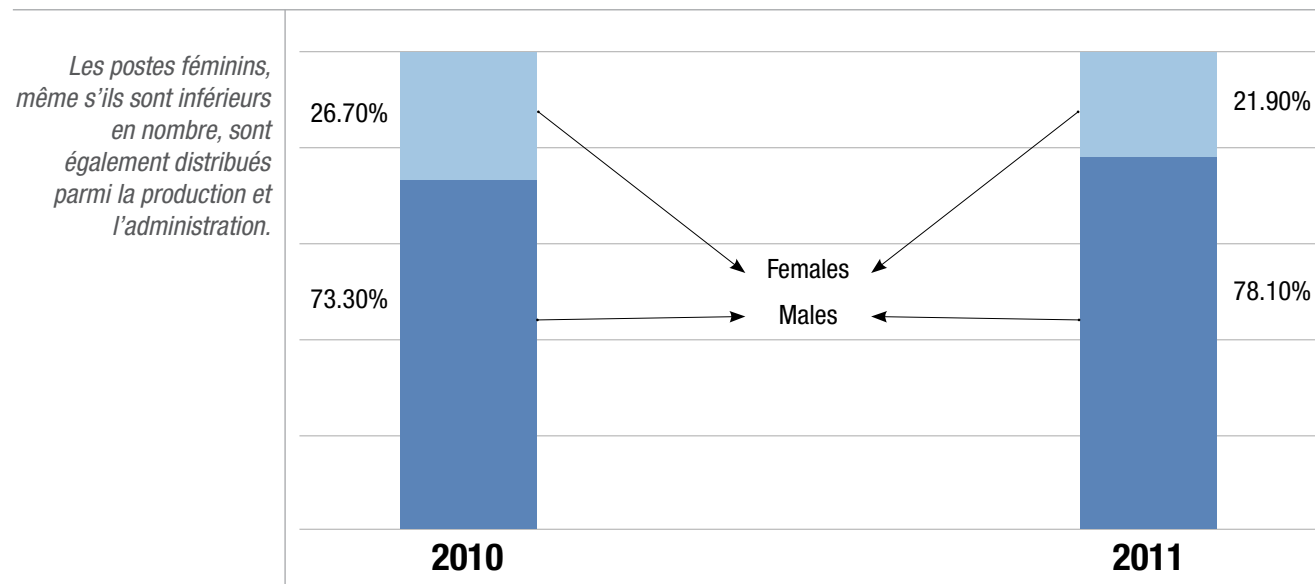
- Fréquence relative :** nombre total d'accidents*1000/ nombre de travailleurs.
- Degré de gravité :** jours perdus/nombre de travailleurs.
- Durée moyenne :** nombre de jours d'absence/nombre d'accidents.

Les données se réfèrent à 2011 et à la situation en Italie (hautement représentative). Les chiffres obtenus sont :

- Fréquence relative :** 3,35
- Degré de gravité :** 0,93
- Durée moyenne :** 27,63

Ces chiffres sont peu élevés par rapport à d'autres secteurs industriels. L'Italie peut en outre se prévaloir d'une longue période sans accident fatal dans le secteur de la tannerie.

figure 13 - DISTRIBUTION PAR GENRE 2010 - 2011 (%)



UN DIALOGUE SOCIAL PRODUCTIF

Les Partenaires sociaux de l'industrie européenne du cuir, COTANCE et industriAll (précédemment FSE :THC) développent un dialogue social fructueux depuis les années 90. Au sein du Comité UE de dialogue social sectoriel cuir/tannerie, ils ont adopté en 1999 une déclaration commune sur les besoins en formation dans le contexte de la modernisation de l'organisation du travail, améliorant ainsi l'image du secteur et établissant une unité pour surveiller les changements industriels. En 2000, ils ont établi un Code de Bonne Conduite concernant les droits fondamentaux au travail ; il s'agissait là de leur premier Accord Cadre. Les deux partenaires ont signé des contributions conjointes pour les Sommets de Lisbonne (2001), de Barcelone (2002) et de Bruxelles (2004) sur les défis et les opportunités

du secteur. Ils ont organisé un atelier sur des thèmes de formation à Turin, Italie, en 2002, ainsi qu'un séminaire sur la modernisation de l'organisation du travail (Espagne, 2002). Dans le contexte de l'élargissement, ils ont organisé trois forums économiques et sociaux avec les pays candidats à l'UE (Hongrie en 2001, Roumanie en 2002, Pologne en 2004). Les partenaires sociaux ont entrepris en 2003/2004 un projet conjoint avec SAI (Social Accountability International) sur la formation dans les normes fondamentales du travail en soutien de la mise en oeuvre de leur Code de Conduite. En 2005, les partenaires sociaux de la tannerie et leurs confrères des secteurs du textile ont lancé un projet commun destiné à renforcer les capacités des partenaires sociaux des nouveaux Etats membres et des pays candidats

à l'adhésion à l'UE. Dans une démarche de suivi par rapport au Code de Conduite signé en l'an 2000, ils ont développé en 2008 un nouvel Accord Cadre relatif à une nouvelle Norme de Rapport Social et Environnemental dans l'industrie européenne du cuir, permettant même aux PME du secteur d'adopter des pratiques de communication en RSE. Un certain nombre d'autres projets conjoints concernant d'importants problèmes sectoriels tels que le développement d'un Outil en ligne pour l'Evaluation des Risques destiné aux PME du secteur (2011) ou l'étude de la Transparence et de la Traçabilité de la chaîne d'approvisionnement (2012) complètent les activités entreprises par les partenaires sociaux de l'industrie européenne du cuir.



OUIL PILOTE SECTORIEL EN-LIGNE POUR L'ÉVALUATION DES RISQUES DANS L'INDUSTRIE DU CUIR ET DE LA TANNERIE

<http://client.oiraproject.eu>

Dans le cadre d'un projet conjoint, industriAll et COTANCE ont développé un "Outil En-ligne pour l'Evaluation des Risques" sur la Santé et la Sécurité au travail pour les tanneries de petites et moyennes dimensions. Cet outil est destiné à les assister dans la prévention et la gestion des risques pour les travailleurs en Tannerie-Mégisserie, permettre l'élaboration d'une stratégie d'entreprise dans ce domaine et éviter les éventuels effets négatifs de la restructuration du secteur.

L'outil se veut être une référence offrant des renseignements pertinents et des suggestions concernant l'évaluation des risques dans des tanneries individuelles afin de minimiser et de supprimer les risques de santé et de sécurité. La mise en oeuvre de cet outil ne garantit toutefois pas la conformité juridique avec les règlements nationaux de santé et de sécurité. Celle-ci doit être vérifiée auprès des autorités en charge de ces questions. L'outil est destiné à éveiller la conscience vis-à-vis des questions de santé et de sécurité en tannerie et à donner des exemples de bonnes pratiques.

Le logiciel à la base de cet outil virtuel a été fourni par l'Agence européenne de santé et de sécurité (EU-OSHA) à Bilbao, laquelle a également fourni une importante assistance au niveau de la mise en oeuvre technique de l'outil et des aspects généraux de santé et de sécurité.

L'outil couvre les domaines principaux de la tannerie-mégisserie, dont :

- *Gestion de la Santé et Sécurité au Travail*
- *Transport interne*
- *Gestion des urgences*
- *Le travail des cuirs et peaux bruts*
- *Utilisation des machines*
- *Utilisation des produits chimiques*
- *Bureaux de l'administration*

Les utilisateurs de l'outil sont guidés à travers plusieurs étapes depuis l'évaluation des risques potentiels jusqu'à un plan d'action avec des solutions et des mesures à prendre ainsi qu'un rapport final.

European Skills Council

Textile Clothing Leather



OBSERVATOIRE EUROPÉEN
SECTORIEL DE COMPÉTENCES
POUR L'EMPLOI
ET LA FORMATION

europeanskillscouncil.t-c-l.eu

Le 25 avril 2012, les partenaires sociaux européens des secteurs textile, habillement et cuir lancèrent officiellement l'"Observatoire européen de compétences pour l'emploi et la formation dans les secteurs textile habillement cuir", abrégé en anglais par "EU TCL SKILLS COUNCIL". Les membres fondateurs sont :

- **IndustriAll** Syndicat européen (précédemment Fédération syndicale européenne : Textile, Habillement, Cuir, FSE:THC)
- **EURATEX**, Organisation européenne pour l'Habillement et le Textile
- **COTANCE**, Confédération des Associations Nationales des Tanneurs et Mégisiers de la Communauté Européenne

La création du « EU TCL SKILLS COUNCIL » a été rendue possible grâce au soutien financier de la Commission Européenne. Le secteur THC est le premier à s'être engagé dans une telle initiative.

Les objectifs statutaires de l'Observatoire de compétences sont d'améliorer le niveau d'éducation, des compétences et d'emploi au sein du secteur Textile, Habillement, Cuir, par l'intermédiaire notamment de la formation, des qualifications et compétences de la main d'oeuvre européenne dans ces industries, de l'attrait du secteur pour de jeunes professionnels et de l'assistance requise par les entreprises pour devenir plus flexibles face aux exigences en évolution de la concurrence. Afin d'atteindre ces objectifs, les partenaires sociaux coopèrent avec différents partenariats de compétences industrielles (ISP) spécifiques à ces secteurs (les ISP sont des organisations spécifiques sectorielles bipartites ou tripartites, actives dans les domaines de l'éducation, de la formation et de l'emploi). COBOT (BE), CREATIVE SKILLSET (UK), IVOC (BE), OPCALIA (FR), OSSERVATORIO NAZIONALE CONCIA (IT) sont déjà membres du EU TCL Skills Council.

L'année 2012 a marqué le début des activités de l'Observatoire de compétences. Au travers de ses membres, ce dernier a produit de la documentation sectorielle compilée sur trois sujets de recherche :

- L'évolution de l'offre, de l'emploi et des besoins de compétences, avec des analyses de la situation actuelle et future du secteur THC.
- Bonnes pratiques qui rapprochent les mondes de l'éducation et du travail et réduisent l'inadéquation persistente des compétences au niveau sectoriel, ainsi que les mécanismes existant au niveau national ou régional entre les organismes d'anticipation et les entités de formation et d'enseignement.
- Outils innovants, stratégies nationales et/ou régionales, initiatives locales, méthodes mises en oeuvre pour des besoins d'apprentissage par les pairs.

Sur la base des conclusions de ces rapports, les partenaires sociaux seront capables de préparer et de soumettre à la Commission Européenne des recommandations structurées pour la mise en oeuvre de politiques et d'initiatives en matière d'éducation, de formation et d'emploi, qui seraient jugées utiles par le secteur.



Indicateurs Environnementaux

La durabilité environnementale de la production de cuirs finis repose essentiellement sur trois piliers : les matières premières transformées, l'efficacité du procédé, la prévention et le contrôle de la pollution.

S'agissant des matières premières, comme expliqué dans le chapitre « Valeurs sociales et environnementales de l'industrie européenne du cuir », 99% des cuirs et peaux transformés par les tanneries européennes proviennent d'animaux élevés principalement pour des besoins économiques (laine, lait et ou viande) En effet, puisqu'une ressource naturelle peut se définir comme étant une « ressource naturelle capable de se reproduire à travers des procédés biologiques ou naturels et qui se régénère avec le temps », la laine, le lait et/ou la viande peuvent être considérés comme des ressources naturelles. Les cuirs et peaux bruts sont donc des « sous-produits renouvelables » récupérés et transformés, à travers une série complexe d'opérations chimiques et mécaniques, en un matériau intermédiaire à haute valeur ajoutée pour un grand nombre d'industries stratégiques. Dans ce contexte, le cuir fini représente une alternative naturelle et renouvelable aux produits à base de pétrole utilisés aux mêmes

fins.

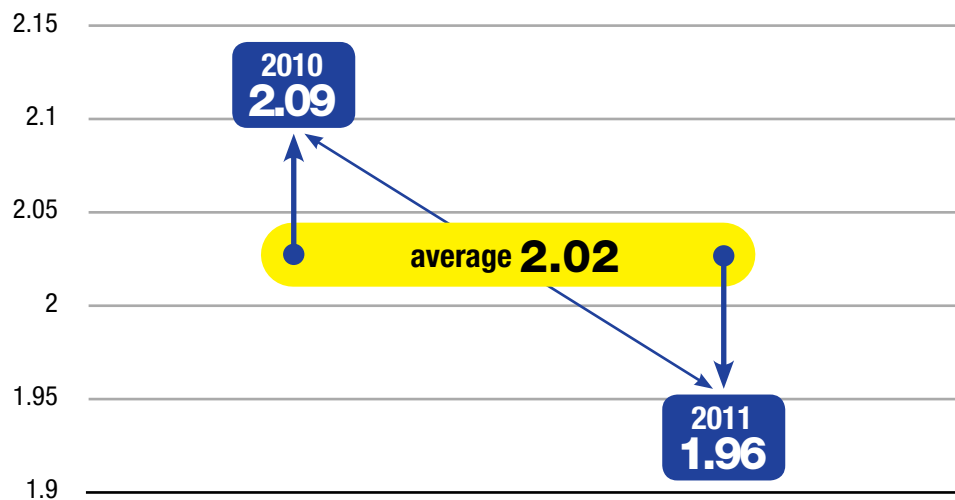
Afin d'analyser et d'établir l'efficacité du procédé et la prévention et le contrôle de la pollution, des données physiques et économiques spécifiques à chaque pays ont été obtenues par les fédérations auprès de leurs affiliés, et ont ensuite été analysées et compilées. Cette section du rapport s'attache à décrire un ensemble d'indicateurs de référence qui résument la performance environnementale des tanneries européennes.

Les progrès atteints dans ce domaine par le secteur sont les résultats d'investissements tant en termes de technologies de procédés (amélioration par le biais de l'efficacité et de l'innovation des procédés) que dans les technologies d'épuration (amélioration par le traitement des rejets tels que les eaux résiduaires).

La définition des dépenses environnementales adoptée dans ce rapport correspond à celle proposée par Eurostat : « dépenses résultant d'actions dont l'objectif principal (direct ou indirect) est la prévention et la protection de l'environnement, c'est-à-dire d'activités intentionnelles visant principalement la prévention, la réduction ou l'élimination des nuisances provoquées par des processus de la production ou de consommation ».

figure 14 - CONSOMMATION DE PRODUITS CHIMIQUES PAR UNITÉ DE PRODUIT 2010 - 2011 (kg/m²)

La consommation de produits chimiques par unité de produit a diminué de 6,2% entre 2010 et 2011



DÉCLARATION UNEP POUR METTRE À PROFIT LA PRODUCTION PLUS PROPRE

Le 29 avril 2002 COTANCE a signé la Déclaration internationale pour une production plus propre. Cette déclaration est un engagement vers l'objectif de développement durable par les organes signataires. Elle a été formulée par le programme environnement des Nations Unies (UNEP/PNUE) afin de prévenir la pollution avant de l'engendrer, au lieu de réparer les dommages causés. Suite à une décision de son Conseil prise en 2000, COTANCE a décidé de signer la déclaration UNEP. Ce faisant, l'industrie européenne de la tannerie-mégisserie rendait public son engagement en faveur de la prévention de la pollution et d'une production plus propre. En effet, cet engagement est déjà une réalité dans la majorité des tanneries européennes et devait dès lors être communiqué au grand public par tous les moyens possibles, tout d'abord en signant la déclaration UNEP et en la mettant ensuite en oeuvre en disséminant autant que possible les principes qui y sont établis.

CONSOMMATION DE PRODUITS CHIMIQUES

Les auxiliaires chimiques sont utilisés dans de nombreux procédés de fabrication du cuir. L'interaction entre ces produits et le derme (le substrat de la peau) est nécessaire pour éliminer les substances indésirées et modifier la structure et la mobilité des fibres de collagène afin de fournir au cuir final les caractéristiques physiques requises, dont son apparence. En tannerie, les produits chimiques sont normalement soit utilisés dans un milieu aqueux, soit vaporisés sur la surface du cuir. La recherche sur les produits chimiques et le développement des procédés ne cessent d'évoluer vers une substitution des produits dangereux, réduisant l'exposition sur le lieu de travail et améliorant ainsi la santé et la sécurité au travail, l'efficacité du procédé, un meilleur épouillage des bains de transformation et une réduction des émissions de produits utilisés dans l'environnement naturel. Les données récoltées par les fédérations montrent une valeur moyenne de 2,02 kg de produits chimiques par m² de cuir fini pour la période 2010-2011. L'intensité des produits chimiques de production peut être réduite et l'éco-compatibilité des auxiliaires chimiques augmentée grâce à des expérimentations continues et à la coopération entre les techniciens de tanneries et les fournisseurs de produits chimiques et de machines.



IND - ECO: EFFICIENCE ÉNERGÉTIQUE DANS LE SECTEUR CUIR

COTANCE, ainsi que 15 autres partenaires européens, participe à un projet dénommé IND-ECO « Industry Alliance for reducing energy consumption and CO² emissions » sponsorisé par la Commission Européenne (agence AECI) dans le cadre du programme « Intelligent Energy Europe ». Le projet a débuté en mai 2012 et se poursuivra pendant trois ans. Il vise à développer les meilleures conditions cadres pour soutenir les fabricants de cuir et de chaussure dans l'investissement visant une meilleure efficacité énergétique.

Le projet a quatre objectifs principaux :

- identifier, grâce à un audit énergétique, les domaines principaux où l'efficacité énergétique peut être mise en oeuvre en Tannerie et dans la chaîne de valeur du cuir ;
- identifier les meilleures solutions techniques et technologiques disponibles dans le contexte national et européen pour atteindre de meilleurs niveaux d'efficacité énergétique ;
- parvenir à des accords avec les opérateurs financiers et économiques aux niveaux local, national et européen afin de faciliter l'accès des entreprises au financement nécessaire à l'investissement en efficacité énergétique ;
- aider les entreprises à développer des plans d'investissement en efficacité énergétique.

Les sociétés participant au projet IND-ECO pourront :

- obtenir gratuitement des conseils d'experts et de spécialistes en matière d'efficacité énergétique, qui réaliseront une enquête approfondie technique et technologique afin d'identifier les principales actions possibles à adopter pour améliorer l'efficacité énergétique et estimer l'épargne en énergie qui en résulterait ;
- avoir accès à une banque de données spécifique sur les technologies efficaces en matière d'énergie (systèmes et solutions de procédés) avec le soutien d'accords obtenus avec les fournisseurs dans le cadre du projet ;
- bénéficier d'accords obtenus avec les spécialistes en énergie, les banques européennes et les institutions de crédit nationales et locales, afin de faciliter l'accès à des prêts pour investissements en efficacité énergétique.

www.ind-ecoefficiency.eu

CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

L'électricité est principalement utilisée en tannerie pour faire fonctionner les machines et les foulons, produire de l'air comprimé et fournir l'éclairage. L'énergie thermique est nécessaire pour sécher le cuir lors des différentes phases de fabrication, chauffer l'eau jusqu'aux températures nécessaires aux processus chimiques et contrôler la température de l'environnement de travail. Parmi les facteurs significatifs qui influencent la consommation d'énergie dans une tannerie, on peut citer le type de matières premières utilisées dans la tannerie et l'intensité de l'énergie des différentes phases de fabrication réalisées.

Pour calculer la consommation totale par unité de production, les données ont été exprimées en Tonnes Equivalent Pétrole par 1000 m² de cuir produit (TEP/1000m²). L'agrégation des données fournies par les fédérations nationales donne une valeur moyenne de 2,0 TEP/1000m² pour 2010-2011 (Fig.15). Réduire la consommation énergétique dans les tanneries implique essentiellement l'installation de machines hautement performantes sur le plan énergétique et le développement de procédés peu énergivores. D'après l'analyse de la répartition de la consommation énergétique (Fig.16), l'électricité intervient pour près de 50% du total des énergies consommées, tant en 2010 qu'en 2011. L'énergie thermique provient principalement de la combustion de gaz naturel (méthane) et/ou d'autres carburants fossiles (pétrole, propane, autres). Un nombre croissant de tanneries investissent dans des sources d'énergie renouvelables.

figure 15 - CONSOMMATION DE PRODUITS CHIMIQUES PAR UNITÉ DE PRODUIT 2010 - 2011 (kg/m²)

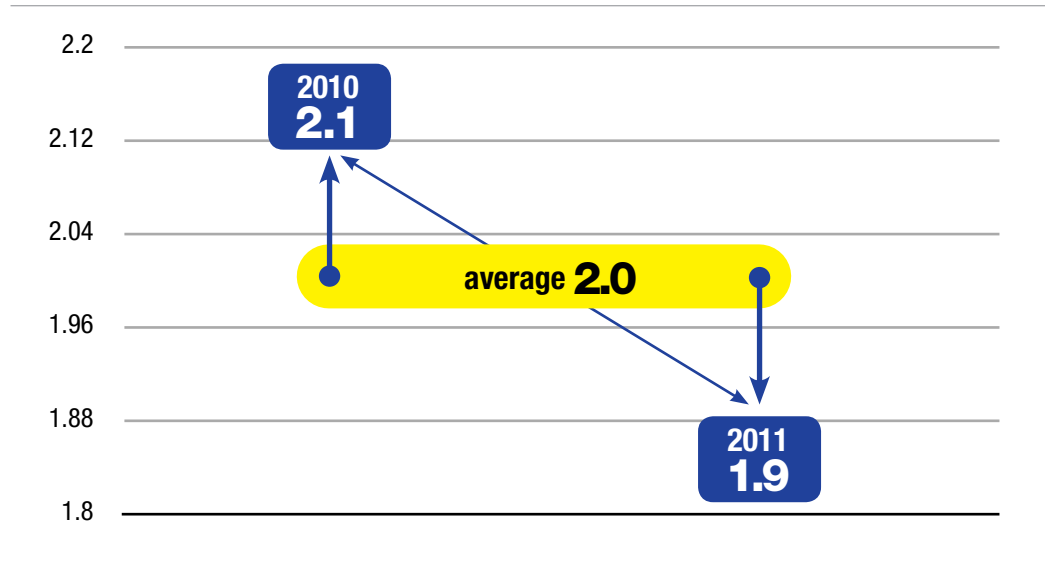
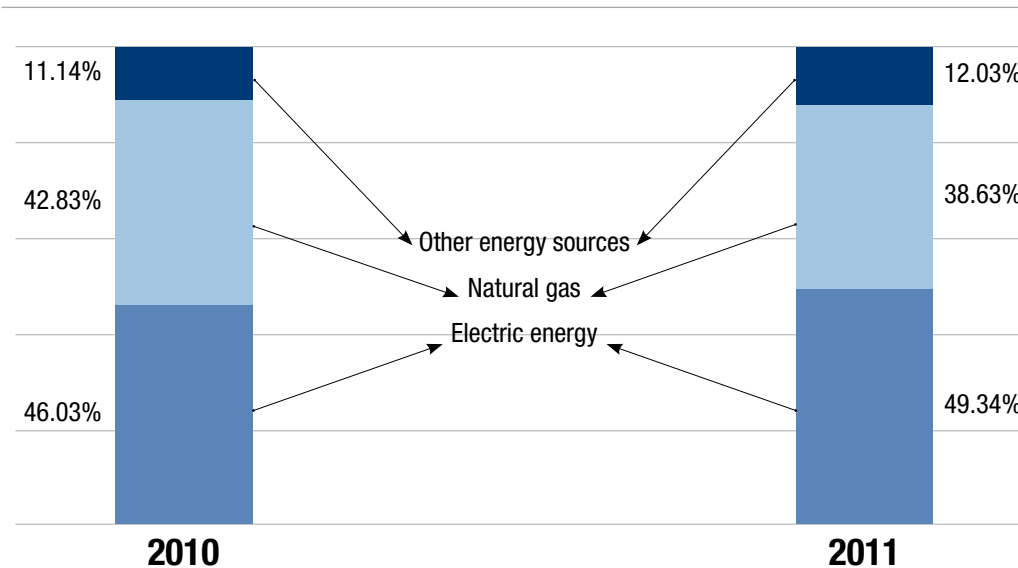


figure 16 - RÉPARTITION DE LA CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE 2010 - 2011 (%)



L'électricité représente près de 50% de la consommation totale d'énergie. L'énergie thermique provient du gaz de méthane et d'autres carburants fossiles. Les tanneries investissent dans des ressources d'énergie renouvelables.



CONSOMMATION D'EAU ET REJETS

L'eau sert d'intermédiaire pour les phases fondamentales de production, par exemple le tannage et la teinture, qui ont lieu dans des foulons et autres cuves grâce à des produits chimiques dissous. L'eau est également utilisée pour laver le cuir, les machines et le lieu de travail. Les sources d'eau les plus importantes sont constituées par des puits artésiens autorisés et réglementés au sein du site de la tannerie et par des aqueducs civils et industriels. L'approvisionnement en eau et le traitement des eaux résiduaires sont les deux aspects environnementaux les plus cruciaux de l'industrie de la tannerie.

Comme illustré dans la Fig.17, la consommation en eau par unité de produit est en moyenne de 0,13 m³/m². La réduction de la consommation en eau par unité de produits est une priorité pour les tanneries européennes depuis

de nombreuses années. Elle a été rendue possible grâce à l'établissement d'objectifs d'amélioration constante visant à développer des procédés efficaces en eau et des technologies de recyclage des eaux résiduaires. Environ 95% des eaux résiduaires de tanneries sont évacuées ; la part restante consiste principalement en vapeur d'eau dégagée en cours de production ou dans l'humidité contenue dans les déchets envoyés pour recyclage ou élimination.

Les eaux rejetées sont ensuite envoyées pour purification. Contrairement à ce qui se passe dans certains pays non-européens concurrents, où la législation environnementale n'existe pas ou est mal mise en œuvre, 100% des tanneries européennes traitent leurs eaux résiduaires à travers des systèmes de purification complets et complexes.

La majorité de la production de cuir dans les pays européens du sud est concentrée dans des districts de tannage. Des usines de traitement des effluents y

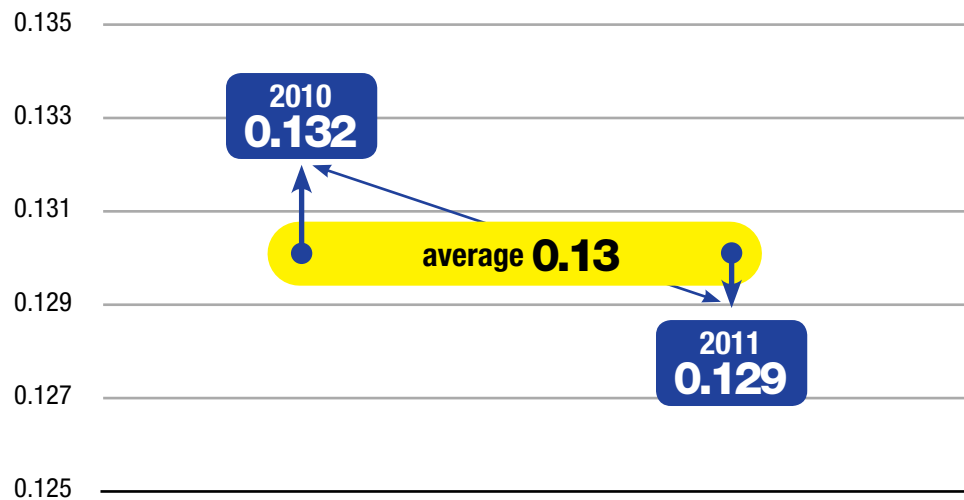
ont été construites et améliorées au fil du temps. Ces usines centralisées de purification des eaux, gérées par le consortia du district, offrent un excellent exemple international de collaboration inter-sociétés au profit de la durabilité environnementale. Dans ce contexte, les tanneries ne se chargent que du traitement primaire des eaux sur leur site, et délèguent les traitements physiques, chimiques et biologiques supplémentaires nécessaires aux stations de traitement centralisées.

Sur les territoires qui hébergent ces districts de tannage, les mêmes usines de traitement des effluents, créées à la base pour servir l'industrie, ont évolué au cours des ans pour également contribuer de nos jours de manière significative à la purification des eaux résiduaires civiles.

Les tanneries situées en dehors des districts industriels se chargent de la purification des eaux résiduaires de manière indépendante et rejettent leurs effluents dépollués principalement dans les systèmes de collecteurs publics.

figure 17 - CONSOMMATION D'EAU PAR UNITÉ DE PRODUIT 2010 - 2011 (m³/m²)

Pour produire un mètre carré du cuir, les tanneries européennes consomment 0,13 m³ d'eau



La Figure 18 montre les données de l'efficacité moyenne de la purification des eaux résiduaires pour les différents systèmes de traitement des effluents distribués dans les pays qui ont participé à l'enquête, pour chacun des paramètres décrits. L'efficacité en purification est dans ce cas exprimée comme suit :

$$\frac{([IN] - [OUT])}{[IN]}$$

Où [IN] est la concentration du paramètre dans les effluents lorsqu'ils entrent dans l'usine de traitement, et [OUT] la concentration du même paramètre lorsque les eaux résiduaires sortent après traitement. L'indicateur mesure en fin de compte la capacité du système adopté à éliminer les polluants des eaux. Comme illustré de façon évidente, les différents systèmes de traitement adoptés par les tanneries européennes garantissent d'excellentes performances de purification pour presque tous les paramètres, à l'exception des sels dissous qui représentent un problème technologique non résolu au niveau international. Les tanneries européennes parviennent à minimiser la pollution des eaux grâce au développement et à la mise en oeuvre de techniques intégrés aux processus, visant à réduire la teneur chimique des eaux résiduaires soit en modifiant le dosage des produits chimiques utilisés, soit en favorisant des bains à haut épuisement.

LA QUALITÉ DES EAUX RÉSIDUAIRES DE TANNERIE EST PRINCIPALEMENT CONTRÔLÉE EN ANALYSANT HUIT PARAMÈTRES :

(MES – Total des Matières en Suspension)

Ce paramètre indique la quantité de matières non dissoutes, qui peuvent être séparées par filtration. Dans les opérations de tannage, les MES dérivent principalement des résidus de cuirs et peaux produits pendant les opérations humides et de produits chimiques non dissous.

DCO (Demande Chimique en Oxygène)

Ce paramètre indique la quantité d'oxygène requise pour obtenir l'oxydation complète des

composés organiques et inorganiques dissous dans les effluents. Lors des opérations de tannage, les valeurs de DCO sont affectées par les résidus organiques des cuirs et peaux et par les produits chimiques qui n'ont pas été entièrement épuisés (par exemple les acides organiques, les tannins, les résines, les nourritures en bain, etc).

Sulfates (SO₄⁼)

Les sulfates font partie d'une grande gamme de composés chimiques de tannage. Les tanneries et les fournisseurs de produits chimiques collaborent pour identifier des produits alternatifs sans sulfates.

Azote

La teneur en azote des eaux résiduaires s'exprime généralement en NTK : Azote total Kjeldhal, c'est-

à-dire la concentration d'azote total organique provenant de la séparation des protéines et des urées. Dans les eaux résiduaires de tannage, l'ammoniac (NH₃) et les sels d'ammoniac (NH₄⁺) sont d'autres paramètres importants.

Chlorures (Cl⁻)

La teneur en chlorure des effluents de tannerie provient essentiellement du sel utilisé pour la préservation des cuirs et peaux bruts, dissous au cours des premières phases de production, et de certains produits chimiques (tels que le chlorure d'ammoniac, le chlorure de sodium et l'acide hydrochlorique) utilisés dans les opérations humides. Une forte teneur en sel peut avoir des effets négatifs sur le potentiel osmotique de l'eau et ses caractéristiques organoleptiques.

Chrome (III)

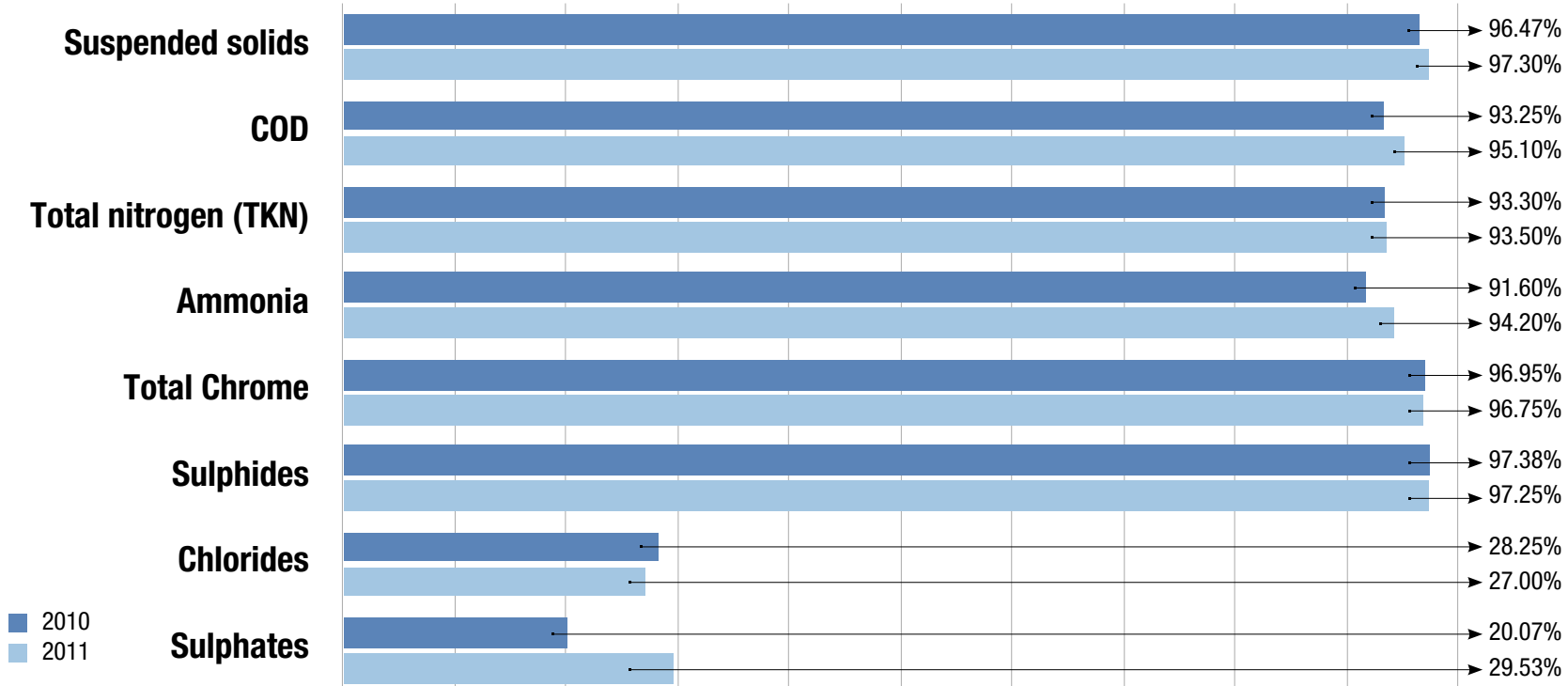
Le sulfate de chrome basique (CrOHSO₄) est l'agent de tannage le plus commun de par le monde. Le chrome utilisé pour le tannage est dans son état trivalent d'oxydation, dans lequel il n'a pas les caractéristiques toxiques associées avec son état hexavalent.

Sulfures (S⁼)

Le sulfure de sodium (Na₂S) est utilisé au cours des premières phases de fabrication, notamment pour retirer les poils des cuirs et peaux. L'impact environnemental est surtout dû à sa toxicité potentielle dans certaines conditions environnementales, à sa contribution à la valeur DCO et à son odeur nauséabonde caractéristique transférée à l'eau, ce dernier impact étant moins important sur le plan environnemental mais cependant plus remarqué.



figure 18 - EFFICIENCE EN PURIFICATION DES EAUX RÉSIDUAIRES 2010 - 2011 (%)



Les systèmes de traitement des effluents adoptés par les tanneries sont extrêmement efficaces pour presque tous les paramètres contrôlés.

GESTION DES DÉCHETS

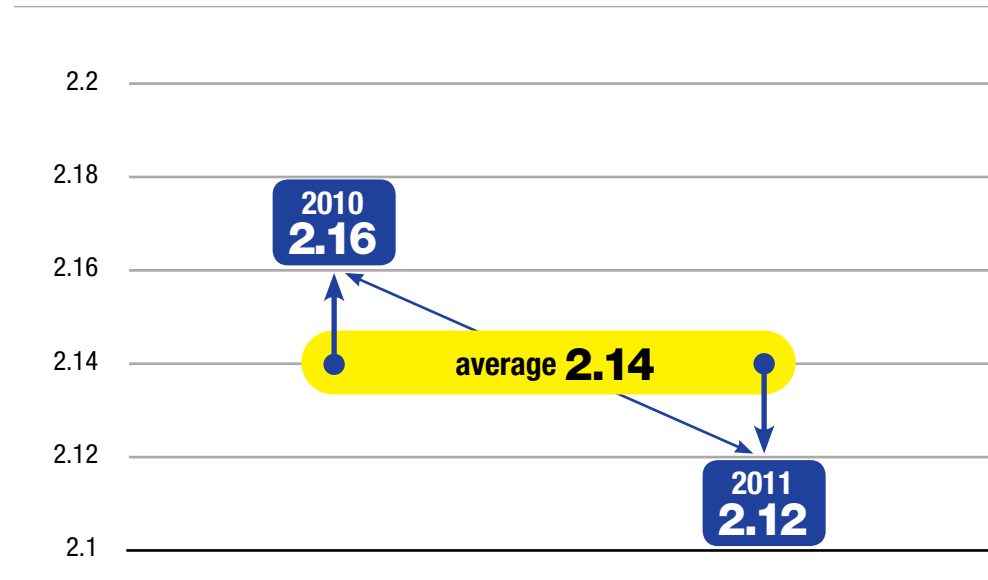
Comme illustré dans la Figure 19, les tanneries européennes produisent en moyenne 2,15 kilos de déchets pour chaque mètre carré produit. Ce chiffre pourrait en apparence représenter une valeur significative sur le plan environnemental, mais il faut tenir compte de la gestion globale et de la destination finale des déchets de tannerie.

Le poids du cuir pleine fleur bovin pleinement transformé ne représente qu'environ 20-25% du poids des matières premières à leur arrivée en tannerie. Certains tanneries produisent et commercialisent des coproduits (telles que les refentes) en tant que cuirs à faibles spécifications. Dans d'autres cas, les sous-produits ou déchets dérivant du procédé de tannage sont utilisés comme matière première dans d'autres procédés de production. Seule une infime proportion des déchets provenant directement des cuirs et peaux bruts ne trouve pas une seconde utilisation. D'autres déchets typiques de tanneries (comme les boues d'épuration produites pendant les traitements de purification des eaux résiduaires) étaient jadis principalement évacuées, mais aujourd'hui des technologies alternatives sont en train d'émerger. Le Catalogue Européen des Déchets (CED) offre une classification précise des déchets dérivant des opérations de tannage :

004 01 déchets provenant de l'industrie du cuir

- 04 01 01** déchets d'écharnage et refentes
- 04 01 02** résidus de pelanage
- 04 01 03** déchets de graissage contenant des solvants sans phase liquide
- 04 01 04** liqueur de tannage contenant du chrome
- 04 01 05** liqueur de tannage sans chrome
- 04 01 06** boues, notamment provenant du traitement in situ des effluents, contenant du chrome
- 04 01 07** boues, notamment provenant du traitement in situ des effluents, sans chrome

figure 19 - PRODUCTION DE DÉCHETS PAR UNITÉ DE PRODUIT 2010 - 2011 (Kg/m²)



Le poids du cuir pleine fleur bovin pleinement transformé représente seulement 20-25% du poids des matières premières à leur arrivée en tannerie.

- 04 01 08** déchets du cuir tanné (refentes sur bleu, dérayures, échantillonnages, poussières de ponçage), contenant du chrome
- 04 01 09** déchets provenant de l'habillement et des finitions
- 04 01 99** déchets non spécifiés ailleurs

Les carnasses, les poils et les autres résidus solides générés pendant les premières phases de fabrication ne sont pas classés comme déchets dans les réglementations en vigueur, mais en tant que sous-produits animaux (Réglementation européenne 1774/2002/CE remplacée par les réglementations 1069/2009 et 142/2011) ou comme matériaux agréés pour usage alimentaire (Réglementation européenne 853/2004).

Les sous-produits, les matériaux résiduaires et les déchets sont récoltés et stockés séparément dans les tanneries européennes. Certains cas nationaux

montrent que la part de matériaux récoltés et stockés séparément est très significative (98% pour l'Italie). La séparation au moment de la collecte et du stockage permet de préserver les caractéristiques techniques des différents matériaux et, en conséquence, de favoriser leur réutilisation ou recyclage. Outre cette séparation des différents matériaux résiduaires, les activités de gestion des déchets au sein des tanneries incluent l'identification et la sélection des possibilités d'élimination et/ou des entreprises spécialisées dans l'élimination des déchets spécifiques afin de réutiliser et/ou de recycler les matières premières secondaires ainsi produites. Un certain nombre de facteurs contribuent à la possibilité technico-économique de recyclage des sous-produits ou des déchets produits, en fonction de l'organisation interne de la tannerie, mais aussi de la disponibilité locale d'usines de traitement ou d'élimination. Une optimisation des « chaînes de collecte de déchets » pourrait permettre de recycler pas moins de 75% des déchets produits.

EMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

Les principaux paramètres affectant la qualité de l'air en tanneries sont les Composés Organiques Volatiles (COV), les poussières et les sulfures. En outre, les systèmes thermiques utilisés pour générer de la chaleur dégagent un certain nombre de polluants pendant la combustion. Il s'agit des oxydes d'azote (NOx), des oxydes de sulfures (SOx), et bien sûr du dioxyde de carbone (CO₂). S'agissant de ce dernier paramètre, des approches sectorielles innovantes et très intéressantes sur l'Empreinte carbone ont été décrites dans un rapport technique produit par l'UNIDO (voir encadré).

Pour les émissions atmosphériques, les données fournies par les fédérations nationales sur la consommation des solvants organiques par unité de production ont été élaborées au niveau européen. La Figure 20 montre que la moyenne des valeurs annuelles (43,36 g/m²) ne diffère pas énormément entre 2010 et 2011. De plus, la Figure 21 indique l'évolution de la consommation de solvants par rapport à la production à Arzignano (Italie), le plus grand « cluster » de tannage en Europe, au cours de la période 1996/2011. Cette consommation a tendance à diminuer (-72%) entre 1996 et 2011 si on la compare aux taux de production présentés dans le graphique.

figure 20 - CONSOMMATION DE SOLVANTS PAR UNITÉ DE PRODUCTION 2010 - 2011 (g/m²)

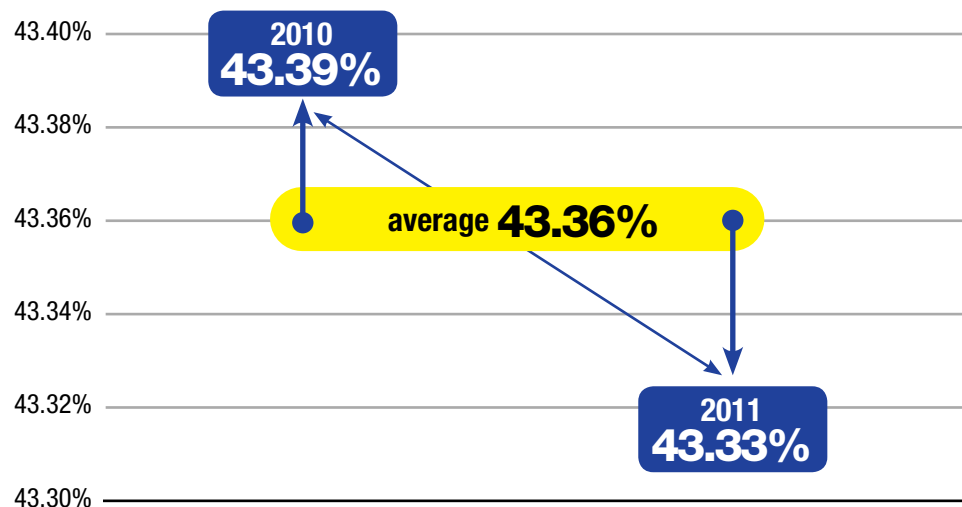
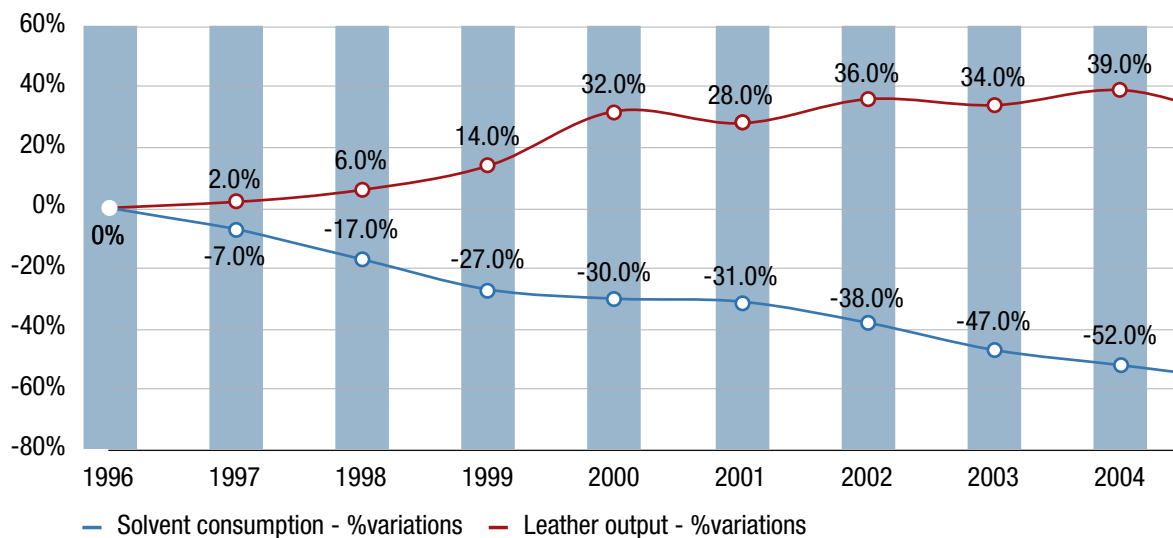


figure 21 - COMPARAISON ENTRE CONSOMMATION DE SOLVANTS ET PRODUCTION 1996 - 2011 (%)

Les données font référence au plus grand « district » de tannage en Europe, à Arzignano, région vénitienne, en Italie.





EMPREINTE CARBONE DU CUIR : ENFIN UNE APPROCHE HARMONISEE ?

Depuis plusieurs années, les changements climatiques provoquent une inquiétude grandissante au niveau international. Les données et les résultats de recherche apportent du poids à la conclusion commune que la tendance manifeste sur le long terme va vers un réchauffement global. La majorité des augmentations observées dans la température moyenne globale depuis la seconde moitié du vingtième siècle sont très probablement dues à l'augmentation observée des concentrations de gaz à effet de serre d'origine humaine. Parmi celles-ci, une attention particulière est accordée au CO₂ ou dioxyde de carbone. L'industrie manufacturière contribue pour 19% aux émissions de GES. Il a été jugé intéressant de déterminer le montant total de GES produit durant les différentes étapes du cycle de vie des produits. Les résultats de ces calculs composent les Empreintes Carbone des Produits (ECP). L'Empreinte carbone d'un produit est définie comme « la somme pondérée de toutes les émissions et suppressions de gaz à effet de serre d'un procédé, d'un système de procédés ou d'un système de produits, exprimée en équivalents CO₂ ». Dans le cas du cuir fini, l'Empreinte carbone, est exprimée ainsi :

Kg de CO₂e/m² de cuir fini

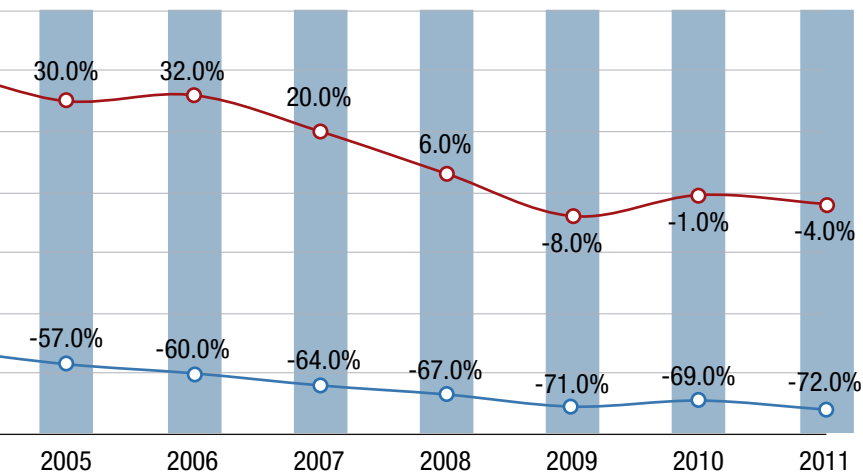
Actuellement il n'existe aucune méthodologie unique ni aucun accord international sur les méthodes de calcul de l'Empreinte carbone du cuir. Un rapport technique produit par l'UNIDO a fourni des indications très claires sur l'empreinte carbonique et environnementale du cuir. Notamment, puisque tous les calculs sont, par définition, réalisés pour tous les procédés qui ont mené à la réalisation du produit (l'approche dite « du berceau au tombeau »), l'un des principaux facteurs sur lequel doit se baser tout accord international est la définition de ce qu'on appelle les « limites du système ». Par le passé, les scientifiques ont discuté sur la pertinence d'inclure ou non l'élevage et l'agriculture dans l'Empreinte environnementale du cuir (ceux-ci peuvent représenter jusqu'à 80% de l'Empreinte carbone et 99% de l'Empreinte eau). L'approche proposée par l'UNIDO consiste à exclure ces procédés en amont. Cette conclusion émane de l'analyse en détails et de l'adoption des résultats d'un article sur les « expansions » d'un système pour gérer les coproduits de matériaux renouvelables. L'analyse technique est complexe, mais l'approche finale peut se comprendre en répondant à deux questions simples :

Les Cuirs et Peaux bruts sont-ils des coproduits de matériaux renouvelables ?

et

Les Cuirs et Peaux bruts remplacent-ils au moins partiellement d'autres produits ?

Pour répondre à la première question, il faut considérer le fait qu'un procédé de coproduction se base sur un produit déterminant (le produit qui détermine le volume de production du procédé) et plusieurs coproduits. Dire qu'un produit détermine le volume de production d'un procédé revient à dire que ce procédé sera affecté par un changement dans la demande pour le produit en question. Il ne peut y avoir qu'un seul produit déterminant à tout moment. Il faut également prendre en compte qu'une ressource renouvelable est « une ressource naturelle capable de se reproduire à travers des procédés biologiques ou naturels et qui se régénère avec le temps ». En combinant ces deux définitions, nous pouvons déclarer que les cuirs et peaux bovins, ovins et caprins sont des coproduits d'une ressource renouvelable (la viande). Pour répondre à la deuxième question, il faut considérer le fait que, comme abondamment illustré dans la littérature sectorielle, seuls 20-25% du poids des matières premières est transformé en cuir fini. La partie restante est constituée d'autres sous-produits et déchets d'origine animale. Parallèlement, le cuir remplace d'autres matériaux (principalement synthétiques) dans la fabrication de chaussures, de maroquinerie, de vêtements, d'intérieurs automobiles et de meubles. La conclusion du rapport sur cette question essentielle est que pour le cuir fini produit à partir de cuirs et peaux bruts provenant d'animaux élevés pour leur production de lait et/ou de viande, les limites du système doivent commencer à l'abattoir, où des activités et traitements ont cours pour préparer les peaux à être utilisées à des fins de tannage (par exemple : conservation des cuirs et peaux à travers des systèmes de refroidissement ou par salage) et se terminer à la sortie de la tannerie. Le cycle de vie du cuir fini débute donc du « berceau » (l'abattoir) au « tombeau » (la porte de sortie de la tannerie).



COÛTS ENVIRONNEMENTAUX

Comme décrit dans l'introduction, les dépenses environnementales sont définies dans ce document en accord avec Eurostat. Ce sont les « dépenses résultant d'actions dont l'objectif principal est la prévention et la protection de l'environnement... ». Les fédérations qui ont contribué au présent rapport par l'interaction directe avec les tanneries et d'autres structures impliquées dans la chaîne d'approvisionnement environnementale (comme les usines centralisées de traitement des effluents et les opérateurs de gestion de déchets) ont pu collecter, évaluer, estimer et organiser ces données. Dans les tanneries européennes, la proportion des dépenses environnementales par rapport au chiffre d'affaires s'élève à 4,3% (Fig.22). L'indicateur a augmenté de 4% en un an. Si l'on considère que les valeurs communes de marges industrielles (EBDTA) pour les tanneries excèdent rarement 5%, l'importance et l'ampleur des efforts fournis par les tanneurs européens en matière de protection environnementale et l'impact sur leur compétitivité internationale par rapport aux tanneries non-européennes sont évidents. Ce déséquilibre offre des avantages comparatifs déloyaux et non-éthiques à certains concurrents internationaux qui suivent des pratiques



industrielles bien moins durables. Si cette question n'est pas résolue de manière satisfaisante, elle continuera à produire des effets néfastes sur la planète et sur le secteur européen du cuir engagé dans la production de richesse, d'emploi et de progrès en démontrant sa conduite vertueuse sur le plan environnemental. La protection environnementale devrait être récompensée plutôt que découragée par des politiques qui permettent de « cacher la poussière sous le tapis » dans certains pays distants

D'un point de vue économique, la réduction de la consommation d'eau, la purification des eaux résiduaires et la gestion des déchets sont les activités environnementales les plus importantes (Fig.23).

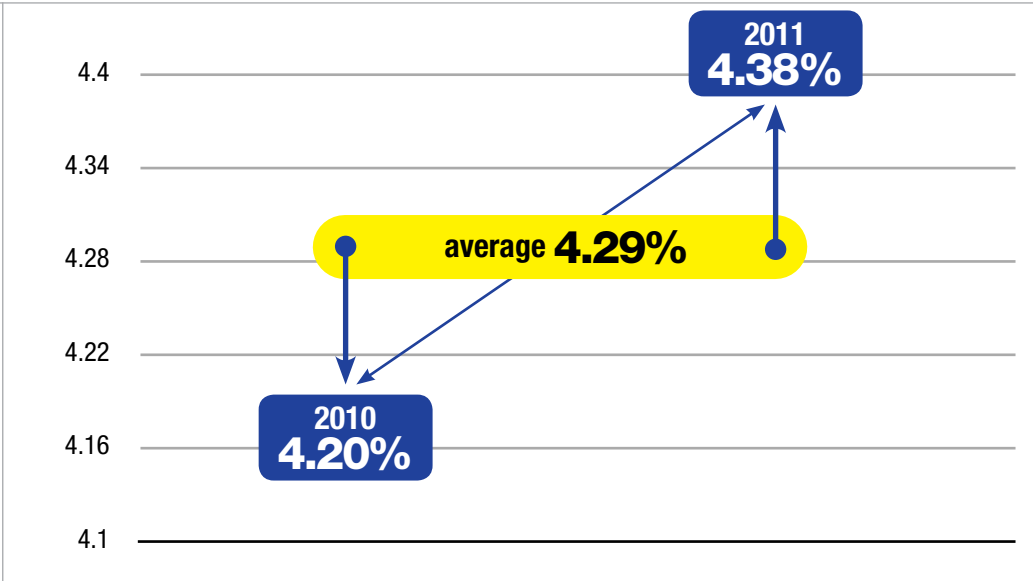
Les dépenses liées à la bonne gestion des eaux représentent environ 60% du total des coûts environnementaux des tanneries européennes. Les activités visant à minimiser la consommation d'eau et à purifier les eaux résiduaires

comportent le développement de techniques efficaces pour diminuer la consommation ou des procédés sophistiqués pour recycler les bains (réalisés principalement par des techniciens de tannerie spécialisés, en coopération avec les entreprises de produits chimiques et les fabricants de machines), la gestion et la maintenance des systèmes internes de purification des eaux, et les tests et contrôles de conformité. Les tanneries qui délèguent certaines phases du procédé de traitement des eaux supportent le coût très important de payer le service externe de traitement des effluents.

Les coûts liés aux services spécialisés de collecte des déchets, ainsi que de leur transport, recyclage et/ou élimination, représentent une grande part des dépenses environnementales relatives à la gestion des déchets solides. Les autres activités déployées par les tanneries responsables et occasionnant d'importantes dépenses environnementales sont : la collecte séparée des déchets, la

figure 22 - INCIDENCE DES DÉPENSES ENVIRONNEMENTALES SUR LE CHIFFRE D'AFFAIRE 2010 - 2011 (%)

Si l'on considère que les valeurs communes de marges industrielles (EBDTA) pour les tanneries excèdent rarement 5%, l'importance et l'ampleur des efforts en matière de protection environnementale sont évidemment très onéreuses.

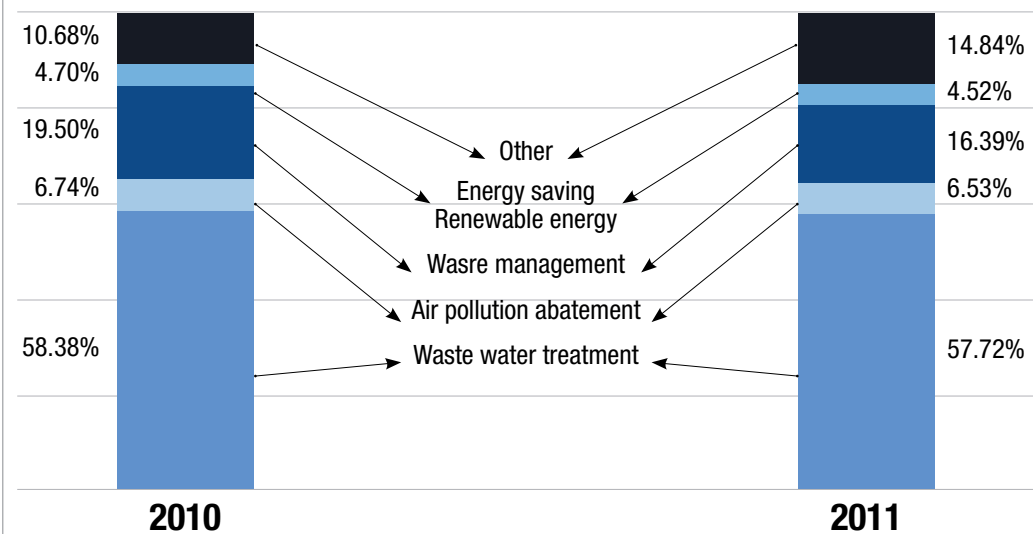


gestion et la maintenance des zones de stockage, les tests et caractérisations des eaux, les exigences administratives relatives à la gestion des eaux.

Les tanneries européennes révisent constamment l'efficacité de leurs procédés de production, réalisent des audits et entreprennent des recherches pour trouver de nouvelles technologies plus performantes. Une autre activité importante pour les tanneries (et qui pourrait mener à des coûts environnementaux supplémentaires) est d'essayer d'améliorer l'efficacité énergétique grâce, par exemple, à l'adoption de techniques moins gourmandes en énergie et à une plus grande utilisation des sources d'énergie renouvelables.

figure 23 - DISTRIBUTION DES DÉPENSES ENVIRONNEMENTALES 2010 - 2011 (%)

D'un point de vue économique, la réduction de la consommation d'eau, la purification des eaux résiduaires et la gestion des déchets sont les activités environnementales les plus importantes.



Toutes les activités de direction visant à garantir une amélioration constante des performances environnementales de la société – à partir de la mise en conformité avec la législation en vigueur – sont incluses dans la catégorie des « autres coûts ».

La concurrence sur le marché mondial du cuir sera toujours de plus en plus affectée par la façon dont les parties prenantes récompensent les performances environnementales des tanneries européennes. Tous les efforts fournis ces dernières années en Europe méritent d'être valorisés davantage par les autorités publiques et mieux encouragés par des mesures facilitant les investissements environnementaux et offrant des abattements fiscaux selon les dépenses environnementales effectuées.

Priorités pour un

Les informations fournies ci-dessous apportent une indication sur les priorités que les fédérations impliquées dans cette enquête ont identifiées. Elles se présentent sous trois éléments clefs représentant le paradigme du développement durable : économique, environnemental et social. Le schéma logique se base sur une méthode définie comme l'« analyse des écarts ». Celle-ci permet d'identifier les facteurs stratégiques pour la réalisation d'objectifs sectoriels de croissance soutenable ainsi que l'écart entre la performance de chaque facteur individuel sous certaines circonstances et les conditions optimales qui peuvent être obtenues sous les objectifs ainsi établis.

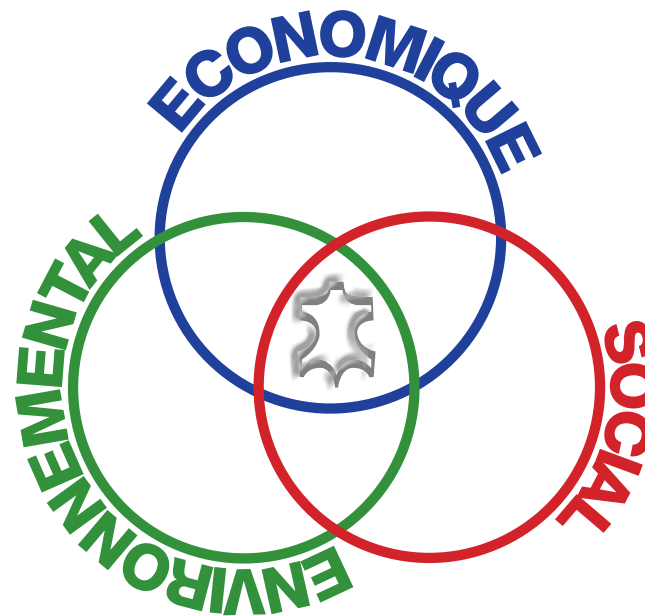
Les priorités sont brièvement décrites et classées selon les trois piliers de durabilité (économique, environnemental et social).

ECONOMIQUE

En termes généraux, d'un point de vue économique, le développement durable des tanneries européennes ne peut s'obtenir qu'en « restant compétitif et en avance sur les concurrents ». Quand on sait que les matières premières représentent typiquement 50% des coûts de production du cuir fini et que les concurrents des pays tiers bénéficient de prix sur les cuirs et peaux bruts locaux qui sont parfois jusqu'à 40% moins chers grâce aux restrictions aux exportations déloyales, préserver sa compétitivité sur le marché global relève presque du miracle. Les tanneries européennes sont situées dans des pays à coûts élevés, où les coûts industriels sont de loin plus importants que

dans les pays des concurrents non-européens les plus critiques. Dans ce contexte, la production européenne de cuir fini s'est toujours positionnée dans le haut de gamme du marché, et les tanneries ont constamment cherché à améliorer la qualité de leurs produits et à faire preuve d'innovations sur le marché. Afin d'atteindre cet objectif et maintenir une présence sur le marché, il faut :

- *Un accès libre et loyal aux matières premières*
- *Une réciprocité dans l'accès aux marchés du cuir*
- *Un accès amélioré aux financements*
- *Une recherche et un développement technologique visant une meilleure efficacité*
- *Une innovation et un soutien pour le développement de nouveaux produits*
- *Un développement de la demande des clients et des consommateurs pour des produits durables, produits éthiques et dont l'impact environnemental est faible*
- *Des solutions efficaces contre le « dumping social et environnemental ».*



La durabilité est souvent décrite comme l'intersection de trois ensembles représentant des solutions conformes aux exigences environnementales, sociales et économiques, que l'on appelle les "trois piliers".

ENVIRONNEMENTAL

Au niveau du consommateur, le tannage n'a guère une réputation brillante concernant la protection environnementale. Cette perception contraste avec les progrès technologiques acquis par les tanneries européennes vers la durabilité environnementale qui caractérise cette industrie de nos jours. Les améliorations environnementales ont été principalement déployées pour garantir la compatibilité de la production industrielle avec les exigences civiques des communautés où les tanneries sont présentes, mais deviennent de plus en plus nécessaires comme outils de marketing afin d'orienter les décisions d'achat des consommateurs. Notamment, au cours des cinquante dernières années, les tanneurs européens ont réalisé des performances environnementales étonnantes, grâce à la coopération active de tous les acteurs de la chaîne technologique. Les tanneurs d'aujourd'hui

tannage durable

consomment moins d'eau, moins d'énergie et ont remplacé les produits chimiques dangereux. Ils traitent leurs eaux résiduaires de façon efficace et récupèrent ou recyclent la plupart de leurs déchets organiques. Les valeurs environnementales sont devenues de plus en plus importantes dans l'orientation des décisions d'achat des consommateurs. Un développement technologique accru, combiné avec l'innovation en matière de communication environnementale et l'harmonisation des normes internationales sur les règles d'empreintes écologiques des produits sont nécessaires pour garantir le développement durable des tanneries en général, et du secteur européen en particulier. Certaines priorités fondamentales identifiées sont donc liées à l'empreinte écologique, avec des techniques de processus et des technologies en fin de processus :

- *Identification des méthodologies appropriées et harmonisées concernant l'Evaluation du Cycle de Vie – Empreinte Carbone/Eau*
- *La mise en oeuvre, le cas échéant, de l'Ecodesign au sein de toute la chaîne de valeur du cuir*
- *L'optimisation de l'utilisation de l'eau et de la gestion des eaux résiduaires*
- *Une amélioration des niveaux d'efficacité énergétique*
- *Une minimisation des déchets grâce à une amélioration de la réutilisation et du recyclage des sous-produits*
- *Des normes et des règlements récompensant la performance environnementale.*

SOCIAL

Du point de vue du pilier social de la durabilité, l'industrie de la tannerie-mégisserie a, encore une fois, différentes implications « spécifiques à ses acteurs », qui mènent à différentes stratégies de développement. Les communautés locales, les ONG sociales et environnementales, les salariés et les institutions représentatives du personnel, les élèves, étudiants et apprentis, sont des exemples d'acteurs qui interagissent à différent niveau avec les tanneries et qui peuvent avoir un impact sur leur développement. Lorsque les tanneries sont rassemblées au sein de « districts » industriels (comme c'est le cas pour la majorité des tanneries dans le sud de l'Europe), la richesse des territoires dépend principalement du cuir. De récentes expériences rassemblant différents intervenants ont montré leur efficacité pour identifier des plateformes d'échanges favorables à des discussions sur les affaires sociales (et environnementales) relatives à la production de cuir fini. Toutefois la tâche est loin d'être terminée et notamment sur les sujets suivants :

- *Pratiques d'intendance du bien-être animal*
- *Approvisionnement efficace des matières premières locales*
- *Renforcement de l'image et de l'attrait du secteur auprès des nouvelles générations*
- *Stratégie de Responsabilité Sociétale d'Entreprise*
- *Développement des compétences et soutien d'un enseignement et d'une formation de haut niveau à l'échelle sectorielle.*

LE CONSEIL DE COTANCE RÉCLAME À LA COMMISSION EUROPÉENNE UNE ACTION URGENTE DANS LE DOMAINE DES MATIÈRES PREMIÈRES DE L'INDUSTRIE DU CUIR

Le Conseil de COTANCE du 12 octobre 2010, rassemblant les représentants de l'industrie européenne du cuir, a passé en examen l'état du marché du secteur et exprimé son inquiétude vis-à-vis de la diminution de l'offre des matières premières et la hausse de leurs prix.

L'accès aux matières premières à des prix raisonnables est devenu le principal problème pour tous les opérateurs du secteur. Les prix ont augmenté de façon significative depuis début 2009 et ont atteint des niveaux insoutenables qui risquent de compromettre la relance fragile du marché après la crise.

La demande en cuir produit par les tanneries européennes est relancée mais reste fragile suite à la crise financière. Lorsque le prix des matières premières augmente fortement et que les tanneurs doivent pré-financer leurs opérations avec leurs propres ressources, la situation devient insoutenable.

La volatilité des prix des matières premières est exacerbée par la prolifération de restrictions aux exportations appliquées par un nombre croissant de partenaires commerciaux tandis que les ressources européennes restent librement disponibles.

L'accès subsidié aux matières premières européennes pour les concurrents extra-communautaires constitue une menace sérieuse car elle réduit la disponibilité et pousse les prix vers le haut. Les partenaires commerciaux des tanneurs-mégissiers européens doivent comprendre les pressions sous-jacentes aux prix auxquelles est confrontée l'industrie.

Code de conduite dans le secteur du cuir et de la tannerie

PRÉAMBULE

COTANCE (Confédération des Associations Nationales de Tanneurs et Mégissiers de la Communauté Européenne) et la FSE:THC (Fédération Syndicale Européenne du Textile, de l'Habillement et du Cuir), en réunion du dialogue social sectoriel au niveau européen, rappellent leur profond attachement au respect des droits de l'Homme au travail.

Les signataires européens du présent Code sont donc favorables à un commerce mondial ouvert et loyal, basé entre autres sur le respect des conventions de l'OIT ainsi que des principes internationaux relatifs aux droits de l'Homme et à la dignité humaine.

Les partenaires décident d'œuvrer en faveur d'un secteur européen du cuir et de la tannerie productif, compétitif au niveau international mais également basé sur le respect des droits de l'Homme.

Ils reconnaissent leur responsabilité vis-à-vis des travailleurs, étant donné les conditions dans lesquelles ceux-ci produisent

ou fournissent des services vendus ou distribués par les entreprises affiliées à leurs organisations membres.

Article 1 CONTENU DU CODE DE CONDUITE

COTANCE et la FSE:THC appellent leurs membres à encourager activement les entreprises et les travailleurs du secteur cuir et tannerie européen à respecter et inclure dans leurs éventuels codes de conduite dans tous les pays du monde dans lesquels ils opèrent, directement ou indirectement (entre autres, sous-traitances), les conventions suivantes de l'OIT :

1.1 Interdiction du travail forcé (Conventions 29 et 105) :
Le travail forcé, en esclavage ou obligatoire, est interdit. Les travailleurs ne seront pas tenus de laisser une caution en liquide ou leurs papiers d'identité chez leurs employeurs.

1.2 Interdiction du travail des enfants (Convention 138 et 182) :

Le travail des enfants est interdit. Seuls les travailleurs âgés de plus de quinze ans ou qui ont passé l'âge de la scolarité obligatoire en vigueur dans leur pays peuvent être engagés. Il convient de garantir des mesures en vue d'aider les enfants concernés en offrant des possibilités de scolarisation et une aide financière transitoire.

1.3 Liberté d'association et droit de négociation (Conventions 87 et 98) :

Les travailleurs et les employeurs ont le droit de créer ou de s'affilier à une organisation de leur choix. Le droit des travailleurs de former des syndicats, de se syndiquer et de négocier collectivement est reconnu. Les représentants des travailleurs ne feront pas l'objet de discriminations et auront accès à tous les lieux de travail lorsque l'accès à ces lieux est nécessaire pour leur permettre de remplir leurs fonctions de

représentation (Convention 135 et Recommandation 143 de l'OIT).

1.4 Non-discrimination dans l'emploi (Conventions 100 et 111) :

L'égalité des chances et de traitement sera appliquée aux travailleurs, quels que soient leur race, leur couleur, leur sexe, leur religion, leur opinion politique, leur nationalité, leur origine sociale ou toute autre caractéristique distinctive.

Les signataires du présent Code appellent également leurs membres à respecter et inclure dans leurs éventuels codes de conduite, les dispositions suivantes :

1.5 Heures de travail raisonnables

Le nombre d'heures de travail doit être conforme à la législation et aux normes en vigueur dans l'industrie. Les travailleurs ne peuvent être appelés à travailler régulièrement plus de 48 heures par semaine et auront droit à un jour de congé tous les sept jours au moins. Les heures supplémentaires seront accomplies de manière volontaire, n'excéderont pas 12 heures par semaine, ne seront pas exigées régulièrement et seront toujours compensées.

1.6 Conditions de travail décentes

Les travailleurs disposeront d'un environnement de travail sûr et sain et les meilleures pratiques professionnelles en matière de santé et de sécurité seront appliquées, compte tenu de l'état des connaissances dans l'industrie et de tous dangers spécifiques. Seront strictement interdits tout abus physique, toute menace, toute pratique punitive ou disciplinaire d'exception, tout harcèlement sexuel ou autre, ainsi que tout acte d'intimidation de la part de l'employeur.

1.7 Paiement d'une rémunération honorable

Les salaires et les allocations versés doivent être conformes aux normes minimales légales ou aux normes minimales dans l'industrie et doivent permettre aux travailleurs de faire face à leurs besoins fondamentaux et de leur assurer un revenu discrétionnaire. Les retenues sur les salaires dans le cadre de mesures disciplinaires seront interdites.

Article 2 DISSÉMINATION, PROMOTION ET MISE EN ŒUVRE

La mise en œuvre se réfère à toutes les activités nécessaires à la mise en application du Code à tous les échelons.

2.1 COTANCE et la FSE:THC s'engagent à promouvoir et à distribuer le Code dans les langues nécessaires et à tous les niveaux, au plus tard le 31 décembre 2000.

2.2 COTANCE et la FSE:THC appelleront leurs organisations membres respectives (liste en annexe) à adopter ce Code et à en encourager la mise en œuvre progressive au niveau des entreprises.

2.3 COTANCE et la FSE:THC mettront en place, si nécessaire, des programmes de formation et de sensibilisation.

2.4 COTANCE et la FSE:THC appelleront leurs organisations membres et les entreprises à intégrer le Code à titre de pré-réquisit dans tous les contrats avec leurs sous-traitants ou avec leurs fournisseurs. COTANCE et la FSE:THC encourageront donc les entreprises à veiller à ce que le Code soit compréhensible aux dits fournisseurs/sous-traitants et leurs travailleurs respectifs.

Article 3 SUIVI, VÉRIFICATION ET MÉCANISMES DE RECOURS

3.1 COTANCE et la FSE:THC conviennent, dans le cadre du dialogue social sectoriel au niveau européen, de suivre l'accomplissement progressif de la mise en œuvre du présent Code de conduite.

3.2 A cet effet, COTANCE et la FSE:THC effectueront au minimum une fois par an une évaluation de la mise en œuvre du présent Code, la première intervenant au plus tard le 30/06/2001. Ils pourront demander, entre autres à la Commission et aux Etats membres, de leur fournir toute

l'assistance nécessaire à cet effet.

3.3 COTANCE et la FSE:THC conviennent de ce que la mise en œuvre des résultats du Code devront être contrôlés de manière indépendante, garantissant la crédibilité dudit contrôle à toutes les parties intéressées.

3.4 COTANCE et la FSE:THC pourront décider, conjointement et librement, d'entamer, dans le cadre du dialogue social sectoriel européen, toute autre initiative dans le prolongement de la mise en œuvre du présent Code.

Article 4 DISPOSITIONS LES PLUS FAVORABLES

Les membres de COTANCE ou des entreprises affiliées peuvent introduire des dispositions plus favorables dans leur Code de conduite respectif éventuel. La mise en œuvre du présent Code ne pourra en aucune manière constituer un argument pour réduire des dispositions plus avantageuses existant déjà.

Bruxelles, le 10 juillet 2000

Pour COTANCE
Pour la FSE:THC

Remerciements

UNIC
UNIONE NAZIONALE INDUSTRIA CONCIARIA

Italia
UNIC - Unione Nazionale Industria Conciaria
Via Brisa 3
I-20123 Milano
Tel: 39-02-880 77 11 / 39-02-86.00.32
Fax: 39-02-72.00.00.72
info@unic.it
www.unic.it

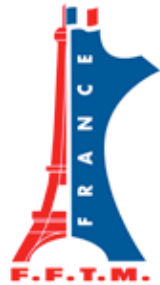


España
ACEXPIEL (former CEC-FECUR)
Valencia 359/3
E-08009 Barcelona
Tel/fax: 34-93-459.33.96 / 34-93-458.50.618
secretaria@leather-spain.com
www.leather-spain.com

**Verband
der
Deutschen Lederindustrie e.V.**



Deutschland
VDL - Verband der Deutschen Lederindustrie e.V.
Fuchstanzstrasse 61
D-60489 Frankfurt/M
Tel/fax: 49-69-97.84.31.41 / 49-69-78.80.00.09
info@vdl-web.de
www.vdl-web.de



France
 FFTM - Fédération Française de la Tannerie-Mégisserie
 rue de Provence 122
 F-75008 Paris
 Tel/fax: 33-1-45.22.96.45 / 33-1-42.93.37.448
 fftm@leatherfrance.com
 www.leatherfrance.com/

Partenaires du projet :



Ce projet a été financé avec le soutien de la Commission Européenne. Le contenu de ce rapport n'engage que la responsabilité de ses auteurs et ne représente pas l'opinion de la Communauté européenne. La Commission européenne n'est pas responsable de l'usage qui pourrait être fait des informations qui y figurent



United Kingdom
 UK Leather Federation
 Leather Trade House King Park Road / Moulton Park
 GB-NN3 6JD Northampton
 Tel/fax: 44-1604-67.99.99 / 44-1604-67.99.98
 info@uklf.org
 www.uklf.org

Les données présentées dans ce rapport correspondent aux données et aux meilleures estimations de COTANCE et d'industriAll-Europe pour les valeurs des variables correspondantes. Malgré le soin apporté à la préparation de ce rapport, COTANCE et industriAll-Europe n'offrent aucune garantie sur son exactitude et ne peuvent être tenus responsables de toute erreur ou perte résultant de son utilisation. Les autres organisations mentionnées dans ce rapport ne sont en aucun cas responsables de son contenu ou des conséquences de son utilisation.

Svenska Garveriidkareforeningen

Sweden
 SG - Svenska Garveriidkareforeningen
 Elmo Leather AB
 SE-51281 Svenljunga
 Tel/fax: 46-325.66.14.00 / 46-325.61.14.778

Project partners :

UNIC (IT), Acexpiel (ES), FFTM (FR), UKLF (UK), VDL (DE), APPBR (RO), SGF (SE), FNL (NL), APIC (PT), BULFFHI (BU), LOGVA (LT), PIPS (PL), Community (UK), FEMCA (IT), FILCTEM (IT), CGT (FR), FITEQA (ES), FITAQ-UGT (ES), IGBCE (DE), Pielarul (RO).

Site du projet :

<http://www.euroleather.com/socialreporting>



Renseignements :

*COTANCE, 3 rue Belliard, B-1040
 Bruxelles, Belgium
 cotance@euroleather.com
<http://www.euroleather.com/>*



Romania
 APPBR - Asociatia Producatorilor de Piele si Blana din Romana
 93 Ion Minulescu, sector 3
 RO-021315 Bucharest
 Tel/fax: 40-21.323.52.80
 appb.ro@gmail.com

© COTANCE 2012

Tous droits réservés. Ce rapport ne peut être utilisé ou reproduit, en tout ou en partie, sous quelque forme que ce soit sans autorisation préalable de COTANCE.



COTANCE - "Working for the Leather Industry in Europe"
Rue Belliard 3 - B-1040 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 512 77 03
Fax: +32 2 512 91 57
cotance@euroleather.com
www.euroleather.com



industriAll - European Trade Union
Boulevard du Roi Albert II, 5 - B-1210 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 226 00 50 central line
Tel: +32 2 226 00 52 direct line
Luc.Triangle@industriall-europe.eu
www.industriAll-europe.eu



COTANCE - "Working for the Leather Industry in Europe"
Rue Belliard 3 - B-1040 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 512 77 03
Fax: +32 2 512 91 57
cotance@euroleather.com
www.euroleather.com



industriAll - European Trade Union
Boulevard du Roi Albert II, 5 - B-1210 Brussels - Belgium
Tel: +32 2 226 00 50 central line
Tel: +32 2 226 00 52 direct line
Luc.Triangle@industriall-europe.eu
www.industriAll-europe.eu