

Séance 1 : Le circuit mondial d'un jeans (T.D)Objectifs :

- Décrire et analyser une situation géographique.
- Produire un raisonnement relatif à la situation étudiée.
- Constater que les flux qui parcourent le monde, en l'occurrence ici le jean, dessinent des réseaux et sont fortement concentrés dans la Triade. Mais, que des ports intermédiaires profitent de ces passages pour se développer.
- Distinguer les différents acteurs en jeu et montrer comment hommes, territoires et économies s'intègrent dans un système à l'échelle de la planète (mondialisation).

Compétences mises en œuvre :

- Repérer la situation étudiée dans l'espace : Localiser une situation/des repères. Utiliser l'échelle graphique.
- Mettre en œuvre, les démarches et les connaissances du programme : Décrire et caractériser une situation géographique.
- Exploiter des documents pour analyser une situation historique et géographique : Compléter une carte simple, un croquis simple, un schéma fléché simple, relatifs à la situation étudiée.

En quoi le processus de fabrication et de commercialisation d'un jean Lee Cooper est-il représentatif du fonctionnement du monde actuel et de la mondialisation de ses échanges ?- Quelques précisions :

Le *blue-jean* (aussi appelé jean) est un pantalon à coutures coupé dans une toile appelée « denim » (étoffe lissée au XVI^{ème} siècle à Nîmes, d'où son nom). Le bleu provenait d'une teinture dite *blu di Genova* en italien (bleu de Gênes) d'où le nom *blue jean*. À l'origine, le jean était porté comme vêtement de travail aux États-Unis à la fin du XIX^{ème} siècle, le tissu étant robuste.

En 1908 le Britannique Morris Cooper crée une firme spécialisée dans la confection de vêtements de travail. En moins de deux ans, l'entreprise emploie 600 ouvriers. En 1914, Morris Cooper devient le principal fournisseur d'uniformes pour l'armée britannique. Son fils lui donne une dimension internationale après la Seconde Guerre mondiale. La firme se spécialise dans le vêtement (et notamment le jean) et se diversifie. La conception, la fabrication et la distribution du jean sont aujourd'hui mondiales. Ce produit témoigne des inégalités des pays du monde face à la mondialisation.

Document 1 : Reportage de Yann-Arthus Bertrand "Vu du Ciel" Toujours Plus (blog + ddur externe)Document 2 : Article du Courrier International

Depuis le coton béninois jusqu'à l'assemblage en Tunisie, en n'oubliant pas le cuivre namibien, la fabrication du célèbre denim ressemble à un long voyage (65 000 kilomètres !).

Dans le centre commercial d'Ipswich, dans l'est de l'Angleterre, une pancarte vante des "Grandes marques à 19, 95 livres [30€]". Juste un jean, se nichant parmi des dizaines d'autres identiques. Un Lee Cooper, modèle LC10. Du 100 % coton. Mais aucune mention de l'origine, ce qui est sans doute tout aussi bien, car que mettre si on la connaissait vraiment ? "Fabriqué en Tunisie, en Italie, en Allemagne, en France, en Irlande du Nord, au Pakistan, en Turquie, au Japon, en Corée du Sud, en Namibie, au Bénin, en Australie et en Hongrie" ? Car cette boutique est le terminus d'un voyage dont les étapes, mises bout à bout, feraient une fois et demie le tour du monde. Ces jeans sont arrivés ici il y a quelques jours dans une camionnette depuis l'entrepôt de Lee Cooper au nord de Londres. Auparavant, il avait traversé la Manche par le tunnel, dans un camion parti d'un entrepôt similaire à Amiens et, avant cela encore, avait quitté la Tunisie par train et par bateau. Il venait de Ras Jebel plus précisément, à une bonne heure de route au nord de Tunis, une petite ville de 3 000 âmes, banale, tranquille et poussiéreuse, qui ne compte pas moins de trois usines fabriquant des vêtements Lee Cooper. Ici, 500 femmes travaillent à un rythme effréné, les yeux baissés, tous les muscles du corps tendus. Chacune a sa spécialité : fermetures Éclair, poches, coutures latérales, ourlets. Mais cet atelier, cette petite communauté d'ouvrières, ne signe pas le début de notre pantalon. En un sens, il en marque plutôt la fin : la destination. Il y a, par exemple, cette toile rigide, d'un bleu sombre, le denim Kansas. Il arrive à Ras Jebel par les voies terrestre et maritime, en provenance de l'usine Italdenim de Milan, à près de 1 000 kilomètres de là, où il a été filé, tissé et teint avec de l'indigo synthétique manufacturé à environ 500 kilomètres plus au nord, à Francfort, en Allemagne. À Ras Jebel, on le coupe, le coud et le transforme de nouveau, cette fois en un tissu doux et agréable à porter, dans de gigantesques machines à laver industrielles, en utilisant de la pierre ponce extraite d'un volcan éteint de Turquie. Et qu'en est-il du coton qui sert à fabriquer la toile ? Italdenim compte plusieurs sources d'approvisionnement, la principale étant le Bénin, en Afrique de l'Ouest. Ainsi, après avoir parcouru plus de 4 000 kilomètres en direction du nord, vers Milan, ce coton refait le chemin inverse, plusieurs centaines de kilomètres vers Tunis, avant de repartir de nouveau vers le nord, pour se rendre en Angleterre.

Le Bénin est l'un des pays cultivateurs d'Afrique de l'Ouest. En raison de la corruption et de la mauvaise gestion, les cultivateurs sont pour la plupart restés aussi pauvres qu'il y a cent ans, lorsque les Français ont introduit cette culture dans la région. Nous voici sur les 3 hectares appartenant à Nestor Zinkponon, au village de Saklo Agoume, dans le centre du pays. Aux moments les plus chargés de la saison, lors des semailles et de la cueillette, 48 personnes travaillent dans ces champs pour 1 € par jour. Ces dépenses mettent Nestor Zinkponon à la merci de la moindre mauvaise récolte. L'année dernière, les pluies du début de saison ne sont pas tombées, et l'engrais fraîchement épandu a été emporté par les vents. En conséquence, il a réalisé à peine 22 € de bénéfices sur une tonne et demie de coton - de quoi s'acheter une jambe d'un Lee Cooper LC10.

Tunis, le coton béninois n'est pas le seul qui entre dans la fabrication de nos jeans. Il y a aussi celui de Corée du Sud ou du Pakistan, filé et traité par la chaleur dans ce dernier pays. Il y a aussi le, ou plutôt les fils à coudre en coton - ils sont produits à Lisnaskea, en Irlande du Nord, mais aussi en Hongrie et en Turquie. Ils sont teints en Espagne et mis en bobine à Tunis, avant d'être expédiés à Ras Jebel. L'entreprise achète la fibre polyester, qui donne au fil sa solidité, au Japon, où on la fabrique avec des produits pétroliers. Tout comme la bande en polyester de la fermeture Éclair qui, par une pure coïncidence, est produite en France par une autre firme japonaise, YKK. Le laiton des dents de la fermeture provient également du Japon. Le laiton est un alliage composé principalement de cuivre avec un peu de zinc. Les rivets et une partie des boutons sont aussi en laiton. Ils sont fournis par Prym, une entreprise allemande qui produit son propre laiton avec du zinc et du cuivre importés d'Australie et de Namibie.

Fran Abrams et James Asill. Article traduit et publié par Courrier International 02/08/2001, Numéro 561

Document 3 : Une clientèle particulière

Le succès des premiers jeans Lee Cooper à l'échelon local se propage rapidement en Europe du Nord, puis en France et dans le reste du monde (70 pays à ce jour). Dans les années 1970, les ventes grimpent en flèche quand Jane Birkin devient l'égérie des campagnes publicitaires. Très tôt, Lee Cooper saisit l'influence des stars sur les achats des consommateurs. Trente ans plus tard, le système fonctionne toujours. Pour le printemps-été 2008, la marque est le premier label de denim à proposer un contrat longue durée (trois ans) à l'actrice française Lou Doillon, la fille de Jane Birkin. Du créateur Jean-Charles de Castelbajac, qui cosigne également des modèles avec Lee Cooper à partir de cette saison, au designer Ora Ito qui a imaginé le logo des cent ans, en passant par Paco Rabanne, Jean-Claude Jitrois, le lunetier Main Mikli ou la créatrice de bijoux Irina Wolkonski, tous ont laissé libre cours à leur inspiration, à l'image de Lee Cooper et de ses créations hors des sentiers battus du jean.

Frédéric Martin-Bernar,

«Lee Cooper, un centenaire à part », *Le Figaro Madame*, 12 février 2008.



1) Reconstituez le circuit de fabrication du jean, de la matière première au produit fini, puis complétez la carte ci-dessous. Coloriez les différentes parties de la carte en fonction des éléments suivants:

En bleu, les matières premières

En vert, les étapes de transformation de ces matières premières

En jaune, le lieu de fabrication du jean

En rouge, les lieux de stockage et de vente.

- Le tissu du jean Lee Cooper est confectionné à partir du coton du Bénin ou du Pakistan.
- Les autres éléments constitutifs du jean viennent de Namibie, d'Australie ou encore du Japon.
- La toile est fabriquée en Italie. La teinture indigo provient d'Allemagne, la Turquie produit la pierre ponce volcanique, utilisée pour le délavage. L'Irlande fabrique le fil. L'Espagne produit la teinture du fil. La France produit quant à elle des bandes en polyester pour les fermetures-éclair.
- Le jean est enfin assemblé en Tunisie. (rouge)

2) Pourquoi, plus généralement, la production de jeans se fait-elle dans des pays comme la Turquie, l'Inde ou la Chine ?

- La production de jeans se fait dans les pays comme la Turquie, l'Inde ou la Chine, car ce sont des pays où la production est à moindre coût, car l'on y travaille davantage, plus rapidement, avec une faible protection sociale.
- La main-d'œuvre y est donc moins chère.
- Les normes environnementales sont également moins strictes pour les entrepreneurs.

3) Comment Lee Cooper cherche-t-elle à être une marque de renom ? A qui sont destinés ces produits ?

- Lee Cooper cherche à être une marque de renom, en développant une communication basée sur des campagnes publicitaires et en associant leur marque à des personnalités connues comme Jane Birkin ou Lou Doillon.
- Les publicités s'adressent aux populations jeunes des pays riches.

4) Quels sont les impacts de la production de jean pour les hommes et l'environnement ? Quelle place le consommateur « occidental » peut-il occuper dans cette situation ?

- Recherche de faible coût de production : salaires toujours plus bas, cadences de travail élevées.
- Pollution des voies maritimes par les cargos.
- Pollution et épuisement des sols par les pesticides sur le coton.
- Dégradation de la santé des agriculteurs et des ouvriers (technique de vieillissement du jean)
- Nécessité d'une prise de conscience du consommateur occidental. + Achat de jean écolo !

Le tour du monde d'un jeans Lee Cooper

Synthèse :

À partir de l'ensemble des documents et de vos réponses, expliquez comment le jeans *Lee Cooper* illustre les dimensions économiques, culturelles et environnementales de la mondialisation.

Quelles sont les retombées socio-économiques d'une telle division mondiale du travail ?

- Au-delà de l'exemple, le cas du jean reflète la généralisation du libre-échange impulsée par l'Organisation mondiale du commerce (OMC) et par les grandes firmes multinationales (dont Levis est un exemple).
- La mondialisation alimente des flux considérables qui expliquent le formidable essor des transports maritimes internationaux et, sur terre, le triomphe du transport routier sur le rail. Avec la réduction des coûts de transports, la distance pèse moins sur les prix de revient. Dès lors, dans un contexte de concurrence acharnée du libre-échange, les fabricants du textile, pour réduire encore les coûts de revient, cherchent à réduire le coût de la main-d'œuvre. Ils opèrent donc des transferts de production appelés délocalisations vers des pays en développement où la main d'œuvre est moins chère. Fermetures ici, ouvertures là-bas... La crise de l'industrie textile européenne a cette origine.
- Des régions textiles encore prospères jusque dans les années 70 (Vosges, Nord, Midlands...) sont devenues des sinistrées de l'emploi. Inversement l'essor des industries manufacturières dans les pays où la main d'œuvre est à bon marché explique la croissance des nouveaux pays industriels (NPI) en Asie (Thaïlande, Indonésie,...) ou au Maghreb (Tunisie, Maroc). Mais il ne faut pas attribuer aux délocalisations la totalité de cette croissance. L'essor des NPI n'est dû que très partiellement aux délocalisations.
- Tout ceci pose enfin la question de la justice sociale à l'échelon international, de l'adoption de minima sociaux dans l'UE (en raison du différentiel de salaires entre anciens membres et nouveaux entrants) et de l'harmonisation du droit social international.
- Les consommateurs, informés, peuvent-ils être un groupe de pression (lobbying) suffisant ?

Mots-clés :

-Flux : ensemble des hommes, des marchandises, des capitaux ou des informations en déplacement d'un lieu à l'autre.

-Mondialisation : interdépendance des régions du monde sous l'effet du développement des échanges et des moyens de communication.

Réseau : ensemble de lignes ou de relations qui connectent des lieux et de sociétés.

Travail Élève : Réaliser la carte et/ou le schéma de vie du téléphone : de sa conception, de sa réalisation à son retraitement

Le sulfureux parcours du téléphone portable, des mines aux filières clandestines de déchets LE MONDE | 01.10.2016 Par Angela Bolis

C'est une question méconnue, qui concerne pourtant un objet omniprésent : d'où vient le téléphone portable et où finit-il sa (courte) vie ? Une mission d'information pilotée par la sénatrice écologiste Marie-Christine Blandin (Nord) a rendu les conclusions de son enquête, jeudi 29 septembre, dans un rapport qui tente de retracer les étapes du cycle de vie de l'appareil, de l'extraction des matériaux qui le composent au recyclage... ou aux filières d'exportation illégales.

1. Des matières premières problématiques :

L'extraction des matières premières qui entrent dans la composition du téléphone portable pose plusieurs problèmes éthiques. Le plus emblématique se résume dans l'expression de « minerais de sang », exploités dans des zones de conflit armé, en particulier l'or, le tantale, l'étain et le tungstène. On estime par exemple que 80 % des réserves de coltan, d'où vient le si rare et cher tantale, se trouvent en République démocratique du Congo, notamment dans la région du Kivu. Leur exploitation, contrôlée par des groupes armés qui captent une partie des revenus au détriment des populations locales, alimente les conflits.

Zones de conflit ou pas, les matières premières sont extraites par des sous-traitants qui, souvent, ne respectent pas les règles élémentaires du droit du travail, avec des conditions parfois « désastreuses » pour les mineurs. Cette industrie est enfin tout sauf durable puisque ces ressources sont épuisables, certains stocks comme ceux du cuivre, de l'argent, de l'or, du palladium ou du tantale étant même dans un état critique (rapport du Programme des Nations unies pour l'environnement, 2013).

2. Une fabrication sous le sceau du secret des affaires :

La phase de fabrication du téléphone, de l'extraction des matières premières à l'assemblage, concentre plus de 80 % des impacts environnementaux (étude de l'Ademe, 2008). Les sénateurs n'ont toutefois pas réussi à obtenir le détail de ces matériaux, déplorant l'« opacité » des fabricants et opérateurs. Ces derniers, ayant refusé « de venir aux auditions », se sont « retranchés derrière le secret des affaires », note Mme Blandin. Ce manque de transparence pose problème pour les utilisateurs, mais aussi pour la filière de recyclage, qui doit mener de complexes analyses pour identifier les métaux présents.

Très peu recyclés et exploités, ces matériaux – parmi lesquels figurent une quarantaine de minerais et métaux précieux – représentent pourtant une véritable « mine urbaine », notent les sénateurs. La carte électronique, surtout, contient de l'argent, du cuivre, de l'étain, de l'or, du platine, du palladium, du tantale, des terres rares et du tungstène ; l'antenne, du cuivre ; la batterie, du cobalt et du lithium ; et l'écran, de l'indium. Et ce en quantités non négligeables :

« On évalue la concentration d'une très bonne mine à 5 grammes d'or par tonne de minerai, tandis qu'elle est en moyenne de 200 grammes d'or par tonne de cartes électroniques. »
Précieux, ces composants sont aussi, pour certains, toxiques, pour l'homme s'il est en contact avec les déchets, et pour l'environnement. « Le plomb, le mercure, le chrome ou les composants bromés sont désormais interdits, mais attention à ce que leurs substituts ne soient pas encore pires », avertit Marie-Christine Blandin.

3. Une obsolescence programmée multiface :

« La conception des téléphones est délibérément défavorable au réemploi et au recyclage », avance le rapport sénatorial, qui pointe une « course à l'innovation » servant à « alimenter leur renouvellement ». Le rapport fait référence à l'obsolescence programmée, qui prend des formes variées.

Au niveau du matériel, d'abord, les fabricants « s'ingénient à empêcher la réparabilité des téléphones », souligne Marie-Christine Blandin. Exemples : ces vis labellisées empêchant d'ouvrir et de démonter les appareils ; ou ces batteries intégrées, et donc non remplaçables, qui tendent à se généraliser. Sans compter la faible disponibilité de pièces détachées. Diverses techniques viseraient aussi à réduire la durée d'utilisation des téléphones, même s'il reste très difficile d'identifier ici des « stratégies

délibérées » des fabricants : écrans fragiles, recherche insuffisante sur la robustesse et la durée de vie, connectique changeante et non standardisée...

De plus en plus répandue, l'obsolescence logicielle concerne, elle, ces mises à jour (de logiciels ou du système d'exploitation des smartphones) qui exigent plus de puissance et aboutissent finalement à un appareil plus lent, qui nous semble dépassé. L'obsolescence « marketing », enfin, désigne ces innovations plus ou moins utiles qui poussent le consommateur à l'achat, à coup de campagnes de publicités « agressives ». Conséquence de ces efforts combinés, les Français changent de téléphone portable, en moyenne, tous les deux à trois ans.

4. Une collecte insuffisante :

Sur les 25 millions de téléphones mis en moyenne sur le marché chaque année en France, environ 15 % seulement sont collectés et rejoignent, à la fin de leur vie, des filières de réparation, de transformation ou de recyclage. Les smartphones en particulier, qui constituent aujourd'hui 84 % des portables vendus, sont quasiment absents des collectes de DEEE (déchets d'équipements électriques et électroniques).

Au Peux du Pin (Deux-Sèvres) dans les Ateliers du bocage : cartons remplis de téléphones portables usagés destinés à être recyclés ou réparés.

Qu'advient-il de ces téléphones dûment collectés ? Les producteurs passent par un éco-organisme, dont le principal en France s'appelle Eco-systèmes. Depuis 2006, ce dernier livrait les téléphones collectés aux Ateliers du bocage, une entreprise d'insertion liée à Emmaüs, qui les triait entre les appareils à remettre sur le marché, et ceux à recycler. Depuis quelques années toutefois, ces Ateliers ont vu leurs contrats avec les opérateurs prendre fin, sur un marché très concurrentiel. Bouygues, par exemple, a délocalisé cette activité en Roumanie. Les Ateliers du bocage ont perdu 2 millions d'euros de chiffre d'affaires par an et subi un plan de licenciements début 2016.

5. Une fin de vie peu réglementaire :

Le destin des téléphones non collectés est plus obscur. Le rapport estime que 100 millions d'entre eux « dorment dans les tiroirs de nos concitoyens » : par peur de livrer des données personnelles, pour conserver un téléphone de secours, ou tout simplement car ils sont peu encombrants et qu'on ne sait pas où les rapporter. Les opérateurs ont pourtant l'obligation de les récupérer, soit contre l'achat d'un autre téléphone (1 pour 1), soit dans certains cas sans aucune contrepartie (0 pour 1). L'information en la matière est lacunaire et les contrôles insuffisants, estiment les sénateurs.

Nombre de téléphones, enfin, finissent leur vie dans des filières parallèles. Des brokers (courtiers) rachètent ainsi des lots de matériel usagé aux enchères. Certains seront traités en France : démantelés, dépollués, reconditionnés, revendus... D'autres, toutefois, seront exportés. Or certains de ces stocks, comportant des déchets de téléphones (DEEE) et des appareils usagés en mélange, sont étiquetés « matériel de réemploi » afin de contourner la réglementation sur les transferts transfrontaliers de déchets.

Il s'agit, en somme, d'un « trafic illégal de DEEE », note le rapport. Interpol estime qu'1,3 million de tonnes de DEEE (téléphones et autres) ont quitté l'Union européenne sans les autorisations nécessaires en 2012, souvent à destination de l'Afrique et de l'Asie, la Chine en particulier.

Pour les sénateurs, la réparation, le réemploi ou le recyclage des millions de téléphones portables circulant sur le marché pourraient pourtant alimenter une filière française riche en emplois industriels. Cette économie circulaire devrait s'accompagner selon eux d'une culture de la sobriété, qui privilégierait, à la possession des objets, leur usage.