

QUÊTE D'INNOVATION DURABLE

ET DE DÉVELOPPEMENT

L'innovation dans les matières bat son plein. L'élastomultiester, le polyamide et le polyester recyclés, le cupro... ont actuellement le vent en poupe et empruntent la voie ouverte initialement par l'élasthane.

Après quelques années d'apprentissage, l'innocuité dans les articles de lingerie se révèle aujourd'hui comme la pierre angulaire du Développement Durable.

CAP SUR L'INNOVATION DES FIBRES

La lingerie est un secteur où l'innovation rime avec confort, toucher, aisance, maintien : des propriétés naturellement plébiscitées par les consommatrices dans leurs achats de sous-vêtements. Fournisseurs et marques de lingerie ont œuvré ces dernières années pour améliorer et fonctionnaliser les innovations existantes et tester de véritables nouveautés issues de la recherche.

Les fils aux propriétés élastiques s'associent pratiquement à toutes les autres matières pour les rendre extensibles ; les vêtements épousent le corps, libèrent les mouvements, participent à l'amélioration du confort au porter et conservent leur forme même après plusieurs lavages. Les consommateurs y trouvent plus de confort et d'aisance, c'est une nouvelle dimension de bien-être.

LES SECRETS DE LONGÉVITÉ DE L'ÉLASTHANNE

L'élasthanne, une fibre élastique qui ne s'emploie jamais seule

"Elasthanne" est un terme générique créé à partir des mots "élastique" et "polyuréthane" pour désigner une "élastofibre". Allongé sous une force de traction jusqu'à atteindre au moins trois fois sa longueur initiale, l'élasthanne reprend rapidement et substantiellement cette longueur dès que la force de traction cesse d'être appliquée. Les marques les plus répandues sont : Lycra® d'Invista, Creora® de Hyosung, Roica® et Dorlastan® d'Asahi Kasei Fibers.

L'élasthanne n'est jamais utilisé seul et les étoffes qui en contiennent gardent les propriétés inhérentes aux autres fibres. Aussi, c'est le type d'étoffe et l'utilisation que l'on souhaite en faire qui déterminent le pourcentage d'élasthanne nécessaire pour obtenir les performances, l'apparence et le toucher désirés. Les articles maille en élasthanne ont une forte extensibilité, alors que les articles chaîne & trame en élasthanne garantissent un maintien optimal de la forme du vêtement. Il est habituel de retrouver de 2% à 20% d'élasthanne dans les étoffes.

L'élasthanne, une matière qui dynamise les sous-vêtements

L'émergence des produits dits "seconde peau" garantit le succès des articles "stretch", donc de l'élasthanne : cette fibre continue de progresser et de gagner encore des parts de marché car ses applications et champs d'utilisation se diversifient. Les fabricants ont peu à peu mis au point des élasthanne fonctionnalisés. Le meilleur exemple est l'élasthanne noir teint masse qui permet de conserver un noir intense au niveau du produit fini, notamment lorsqu'il est soumis à un étirement et qu'il laisse apparaître les fils d'élasthanne. Les principales marques sont Creora® Black H-100D et H-300D, Roica® DS et le Black Lycra®.

Pour les sous-vêtements aux coloris clairs, il existe des élasthanne spécifiques permettant de répondre à une problématique récurrente de ce type de produits : leur jaunissement dû notamment aux oxydes d'azote, les NO_x (gaz nocifs dont les émissions sont émises à 60% par les véhicules). Asahi a développé le Roica® FW, un élasthanne anti jaunissement ou anti-grisaillement qui garantit une durabilité au fil des porters et des lavages.

Des élasthanne peuvent aussi être thermofixés à basse température, notamment pour les soutiens-gorge moulés (Creora® Comfort™ et Creora® C-400, Roica® BX, Dorlastan® V900, Easy Set Lycra®).

INTERVIEW

Serge Vigouroux,

Directeur Général Adjoint en charge du Marketing, de INVISTA Apparel, l'un des plus grands fabricants intégrés de polymères et de fibres au monde.

COMMENT POSITIONNEZ-VOUS VOTRE OFFRE SUR LE MARCHÉ DE LA LINGERIE ?

Depuis 50 ans, la lingerie est un segment-clé pour INVISTA, avec notre fibre élasthanne LYCRA® qui a permis d'apporter confort et liberté de mouvements aux vêtements près du corps. Notre fibre est reconnue par l'ensemble de la chaîne de valeur jusqu'au consommateur final et bénéficie de parts de marché significatives sur le segment des fibres élastiques. Depuis 3 ans, nous proposons même à nos clients une offre de certification de tissus contenant la fibre LYCRA® : tissus LYCRA® beauty pour le shapewear, tissus LYCRA® freshFX® pour la promesse fraîcheur et fibre LYCRA® Xtra Fine Collection pour les tissus seconde peau.

QUELLE SONT LES ACTIONS SPÉCIFIQUES D'INVISTA EN TERME DE DÉVELOPPEMENT DURABLE ?

Nous avons lancé une démarche spécifique dénommée Planet Agenda : l'objectif est de créer de la valeur sociétale sur le long terme à travers l'application bénéfique de la science. Plus concrètement, nous travaillons à la minimisation de l'impact environnemental de nos fibres synthétiques par une meilleure gestion des ressources. Notre site de production en Irlande du Nord a ainsi réduit ses déchets de production, en 5 ans, de 7% à 0,3%. Au Brésil, l'usine a réduit sa consommation mensuelle d'eau de 15 000 litres en repensant les process de fabrication.

COMMENT CETTE DÉMARCHÉ DE PROGRÈS ENVIRONNEMENTAL IMPACTE-T-ELLE LES PRODUITS FINIS CONTENANT VOS FIBRES ?

L'objectif de notre démarche environnementale est de rayonner au-delà de nos sites de production. Nous voulons rendre les fibres naturelles plus fonctionnelles par l'adjonction de fibres LYCRA® notamment : donner de la performance aux vêtements pour qu'ils répondent mieux aux attentes de la clientèle... et qu'ils durent plus longtemps ! Il ne faut pas oublier que plus de 60% de l'impact environnemental d'un vêtement est causé par son entretien (lavage, repassage). Nous améliorons donc continuellement nos fibres pour qu'elles puissent contribuer à la création de tissus et vêtements de grande qualité pouvant être entretenus en consommant le moins d'énergie et d'eau possible.

LES NOUVEAUX CHALLENGERS DE L'ÉLASTHANNE

L'intérêt de ces nouvelles fibres élastiques, principalement des dérivés du polyester, est de supprimer l'utilisation de l'élasthanne qui pose problème lors du recyclage du vêtement : les étoffes composées en partie d'élasthanne ne sont pas recyclées par les filières de recyclage traditionnelles ! A contrario, les nouvelles fibres élastiques peuvent être utilisées pures dans les étoffes : un avantage indéniable pour donner une seconde vie aux vêtements.

L'élastomultiester fait son show

L'élastomultiester en est le meilleur exemple. C'est un fil composé de différents polymères présents dans chaque filament. Le fait d'incorporer des polymères aux retraits différents dans le même filament permet d'obtenir un fil possédant une élongation et un retrait propre, sans passer par un traitement spécifique. L'élastomultiester a la particularité de pouvoir s'étendre d'au moins 1,5 fois sa longueur initiale, tout en reprenant sa longueur initiale dès que l'étirement cesse. Ce fil peut être utilisé dans tous types de tissus aux propriétés élastiques, nu ou guipé. En mélange avec d'autres fibres, il faut en général un minimum de 20% d'élastomultiester pour obtenir une étoffe aux propriétés élastiques. Cette fibre est développée par Invista sous le nom de Lycra® T400®.

Le PTT : la liste des bénéfices s'allonge

Un autre polyester modifié a fait son apparition, le PTT (polytriméthylène de téréphtalate) qui est une fibre qui tend à se développer dans l'habillement, et plus particulièrement dans les sous-vêtements. Particulièrement apprécié pour ses caractéristiques de souplesse, de reprise élastique et surtout son affinité tinctoriale (teinture à des températures plus basses que le polyester), le PTT concilie le confort du polyamide (douceur au toucher) et la facilité d'entretien du polyester (séchage rapide, résistance aux tâches...). Sa faculté de résilience lui donne également, dans sa version texturée, un effet stretch qui permet de réduire, voire de supprimer le besoin d'élasthanne. Les derniers développements de fabrication du PTT ont permis d'utiliser des matières premières renouvelables, à base de maïs notamment. Ce bio-polyester se démarque donc des polyesters classiques, puisque qu'il délaisse en grande partie les dérivés du pétrole comme matière première.

Les principales marques de PTT sont Biophyl® d'Advansa notamment utilisé par Liebaert (stand C14-D13) pour ses tricot circulaires, Everblaze® de Jiangyin Changlong Chemical Fiber Co., Hualon® de Hualon Corp., Sorona® de DuPont.



LE RECYCLAGE AU COEUR DES FIBRES

L'apparition des fibres synthétiques recyclées est un phénomène émergent mais déjà bien présent : sur 24 exposants d'Interfilière interrogés, 25% d'entre eux proposent déjà des produits à partir de matières premières recyclées.

L'avantage principal de ce type de fibres est de ne plus utiliser les ressources naturelles de la planète, et notamment les ressources fossiles (dérivés du pétrole). Leur procédé de fabrication en devient donc simplifié puisque la matière première (le déchet plastique) est déjà polymérisée : il en résulte une réduction considérable d'énergie, d'émissions de CO₂ et d'eau.

Les fabricants multiplient les procédés permettant d'obtenir du polyester et du polyamide recyclés à partir de déchets plastiques.

Teijin Fibers Limited propose un système de recyclage dénommé EcoCircle Fibers® qui permet de recycler des fibres de polyester. Teijin annonce une diminution de 80% de consommation d'énergie et d'émission de CO₂ par rapport à un procédé classique pour une qualité de fibre équivalente.

Nilit® propose un dispositif équivalent pour le polyamide 6-6 recyclé : le Nilit® EcoCare. La diminution de consommation d'énergie annoncée est de 87,6%. La société Chanty Lace (stand K31) l'utilise pour fabriquer des dentelles dénommées EcoLace.

Liebaert (stand C14-D13) fabrique un tulle avec le fil Econyl® d'Aquafil, un polyamide dont 70% est issu du recyclage des déchets de production du groupe.

ÉCLAIRAGE

Saburo Mukai,

Global Marketing Manager, ASAHI KASEI FIBERS CORP., entreprise spécialiste des innovations matières pour des applications dans l'habillement et l'industrie.

QUELLE EST VOTRE OFFRE DE FILS POUR LE SECTEUR DE LA LINGERIE ?

Nous proposons principalement deux types de produits : des élasthannes commercialisés sous la marque Roica®, ainsi que des fibres artificielles telles que A Touch of Nature Cupro®.

QUELLES SONT VOS ACTIONS EN TERME DE DÉVELOPPEMENT DURABLE ?

Notre volonté est de réduire l'impact environnemental induit par la production de nos fibres. Nos sites de production sont ainsi en constante évolution pour consommer moins d'énergie et générer moins de déchets. Ils sont ISO 14001 ; ce qui nous impose d'adopter un management environnemental avec un souci d'amélioration constant.

CONCRÈTEMENT COMMENT CES ACTIONS SE MANIFESTENT ?

Au niveau énergétique, nous avons réduit notre consommation de 10% entre 2001 et 2007 sur nos sites japonais. Quant à notre politique de gestion des déchets, nous les recyclons à 99,7%.

ET POUR VOS PRODUITS, COMMENT RÉDUISEZ-VOUS LEUR IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT ?

Un simple exemple : le cupro est produit à partir de linters de coton. Ces fibres qui entourent la graine de coton sont trop courtes pour être utilisées dans une filature traditionnelle de coton. Ce déchet de filature, nous l'utilisons comme matière première pour fabriquer la fibre artificielle de cupro qui est certifiée Oeko-Tex 100.

NB : La nouvelle collection de BeBe Cotton Knitting comprend des nouveautés en mélange cupro d'Asahi Kasei (stand C6).

Wu Tong Lace (stand L37) propose des dentelles composées à plus de 50% avec des fils de polyester et de polyamide recyclés, fournis par la société FCFC (Formosa Chemicals & Fibre Corporation).

Tianhai Lace (stand J36-K35) propose également des dentelles en polyester et polyamide recyclés.

Les fabricants de fibres commencent même à structurer des filières en partenariat avec leurs clients pour récupérer plus facilement les gisements de matières premières. Unifi propose avec Repreve® des fibres polyester et polyamide recyclées à partir des déchets de confection et des vêtements usagés récupérés par ses partenaires distributeurs.

Le recyclage des fibres n'est pas réservé qu'aux fibres synthétiques ; le coton recyclé existe aussi ! Le filateur Otto propose son fil Recot2® utilisé notamment par la société Chanty Lace (stand K31). Le but est de réduire de façon notable la consommation d'eau et de pesticides induite par la culture du coton. Otto récupère les déchets de coton aux étapes de filature et de tissage.

TÉMOIGNAGE

Isabelle Phang,

Responsable France,

BE BE COTTON KNITTING (stand C6)

PRÉSENTEZ-NOUS VOTRE ENTREPRISE ET VOTRE CONTRIBUTION AU SECTEUR DE LA LINGERIE ?

En tant que développeur de textile, BeBe Cotton Knitting innove pour créer des tissus toujours plus confortables et fonctionnels. Nous proposons, dans nos collections, des produits répondant aux tendances de la lingerie et des sous-vêtements : délicatesse, légèreté et finesse... avec le souci que ces produits soient respectueux de notre planète.

CONCRÈTEMENT, QUELS SONT LES BÉNÉFICES ENVIRONNEMENTAUX QU'APPORTENT VOS PRODUITS ?

Nous répondons à l'ensemble des attentes de nos clients en terme de fibres respectueuses de l'environnement : coton biologique, coton naturellement coloré, cupro en mélange et tissus teints avec des colorants naturels, sont les must du moment.

POUVEZ-VOUS NOUS EN DIRE UN PEU PLUS ?

Nous avons lancé, en 2006, le programme SENSE (Sensual Environment Nature Save Ecology). Nous avons notamment développé industriellement l'ennoblissement naturel d'origine végétale à l'aide

de plantes telles que les feuilles de garcinia, la grenade et la racine de garance.

Nous proposons aussi un coton naturellement coloré. Il n'a donc pas besoin d'être teint ; ce qui réduit la consommation d'eau, d'énergie et les émissions de gaz à effet de serre. L'expérience montre que teindre 1kg de tissu requiert entre 45 et 180 litres d'eau...



VERS L'INNOCUITÉ DES PRODUITS

Devant le nombre croissant de problèmes d'allergies et d'irritations cutanées et respiratoires, le consommateur est aujourd'hui très sensible à l'innocuité et à la sécurité de ses vêtements. C'est d'autant plus vrai avec les articles de lingerie qui, par nature, sont en contact direct et prolongé avec la peau. Ainsi, la santé du consommateur occupe aujourd'hui une place prépondérante dans notre société et constitue un enjeu majeur pour toutes les marques de vêtements, plus spécifiquement celles de la lingerie.

Les initiatives visant à garantir l'innocuité se sont multipliées et ont adopté des formes hétérogènes : réglementations, normes, labels... Dans ce contexte, l'Union européenne a mis en place une réglementation "drastique", le règlement REACH, concernant les substances chimiques susceptibles d'être utilisées en Europe. À noter qu'il n'existe pas de réglementation ou dispositif équivalent, aussi étoffé et complet, dans les autres pays non européens.

Dans le secteur du textile-habillement, de nombreuses substances ont été considérées comme potentiellement nocives pour la santé du consommateur : les colorants azoïques, les colorants allergènes et cancérigènes, le formaldéhyde, le pentachlorophénol (PCP), les métaux lourds (nickel, cadmium, chrome VI...), les phtalates, le cadmium, le diméthyl de fumarate (DMF)... Certaines font l'objet de limitation, voire d'interdiction, dans le cadre de règlement REACH, et d'autres peuvent être considérées comme potentiellement dangereuses au regard de l'obligation générale de sécurité. A noter que ces substances ne sont pas toutes présentes dans les produits de lingerie.

LES FACES CACHÉES DE LA TOXICITÉ

Liées aux matières premières et aux composés

Certaines fibres absorbent des substances "nocives" et les conservent durant le processus de fabrication. Les accessoires peuvent également en contenir. Ainsi, on peut retrouver certaines substances "indésirables" dans le produit fini.

Liées aux traitements

De nombreuses substances chimiques sont utilisées lors de la fabrication du produit, et principalement au stade de l'ennoblissement (teinture, impression, apprêts...) dont le principal objectif est de valoriser le produit fini. Mais certaines de ces substances peuvent avoir des effets "nocifs" sur la santé du consommateur, notamment dès lors que le produit est en contact direct avec la peau.

LES COULISSES DE L'INNOCUITÉ S'ORGANISENT

Réglementation

Certaines substances chimiques à risques ont été réglementées par le législateur européen, et parfois même par les législateurs nationaux, afin d'imposer aux professionnels des obligations visant à protéger le consommateur.

REACH

Au niveau européen, l'ensemble des textes existants se référant à la fabrication ou à l'utilisation de substances chimiques a été intégré au règlement REACH. L'existence et l'application stricto-sensu de ce règlement font que la quasi-totalité des produits fabriqués à partir de matières premières européennes et/ou vendus sur le territoire européen sont des produits sûrs pour la santé du consommateur.

Obligation générale de sécurité

En raison de l'impossibilité de prévoir une réglementation spécifique pour chaque produit mis sur le marché, les autorités européennes ont fait le choix de prévoir une législation à caractère horizontal : la Directive 2001/95 qui pose une obligation générale de sécurité pour tous les biens de consommation. Quand il existe une réglementation spécifique, la directive sur l'obligation générale de sécurité s'applique tout de même, en toile de fond, pour compléter les dispositions du texte en question.

Responsables du respect de la réglementation

L'objectif des obligations mis en place en terme de toxicité étant la protection du consommateur final, c'est le distributeur, le détaillant ou le vendeur qui sont les premiers exposés aux contrôles et aux sanctions prévus par les textes. Ces derniers ont tout de même la possibilité de se retourner contre leurs fournisseurs, qui à leur tour, ont la faculté de se retourner contre leurs propres fournisseurs, et ceci jusqu'au véritable responsable de la non-conformité (par exemple l'ennoblisseur dans le cadre de la réglementation sur les colorants azoïques).

Les responsables de la mise sur le marché du produit (fabricants, importateurs et distributeurs) doivent mettre sur le marché des produits "sûrs" et ils ont donc l'obligation de veiller à la conformité de leurs marchandises avec la réglementation en vigueur.

REACH (Enregistrement, Evaluation et Autorisation des substances Chimiques)

Le règlement REACH a été voté en décembre 2006 et est entré en vigueur en juin 2007. Le système mis en place par REACH n'a pas d'équivalent dans d'autres zones du monde !

L'un des principaux objectifs de REACH est d'assurer un niveau élevé de protection de la santé humaine et de l'environnement, en améliorant la connaissance des propriétés intrinsèques des substances chimiques et des risques liés à leurs usages. Cette réglementation repose sur l'enregistrement des substances chimiques produites ou importées à plus d'une tonne par an, et sur un système d'autorisation pour les substances chimiques extrêmement préoccupantes. Le règlement liste également l'ensemble des restrictions dont certaines sont spécifiques au secteur textile-habillement, comme les colorants azoïques, le nickel... Sont également prises en compte les substances chimiques contenues dans les articles, avec sous certaines conditions, une obligation d'information. Ainsi, dès lors qu'un article textile comporte une substance préoccupante listée, à plus de 0,1% en masse pour masse, le fabricant et/ou le distributeur doivent en informer le client et le consommateur qui le demande (dans un délai de 45 jours à compter de la demande). Ils doivent alors, au minimum, donner le nom de la substance ainsi que les précautions d'usage.

Normes

Les réglementations sont à distinguer des normes qui émanent, non pas du législateur, mais d'organismes de normalisation désignés à cet effet. En règle générale, les normes ne sont pas obligatoires : leur application résulte d'un choix du fabricant ou des exigences d'un client. Dans certains cas, pour des raisons d'ordre de santé publique, de sécurité, ou de préservation de l'environnement, les pouvoirs publics peuvent imposer une norme d'origine volontaire ou considérer que son application donne une présomption raisonnable de conformité à des exigences réglementaires obligatoires.

Labels

Les labels sont avant tout des signes de qualité volontaires, à vocation commerciale, dont l'objet est d'assurer et de faciliter la reconnaissance de certaines caractéristiques du produit.

En matière de toxicité, les labels permettent aux fabricants d'affirmer leur volonté de respecter les réglementations relatives à la santé du consommateur, car ils reprennent, au minimum dans leurs cahiers des charges, les exigences réglementaires applicables en Europe. De manière générale, les labels vont souvent au-delà de la réglementation applicable à un produit.

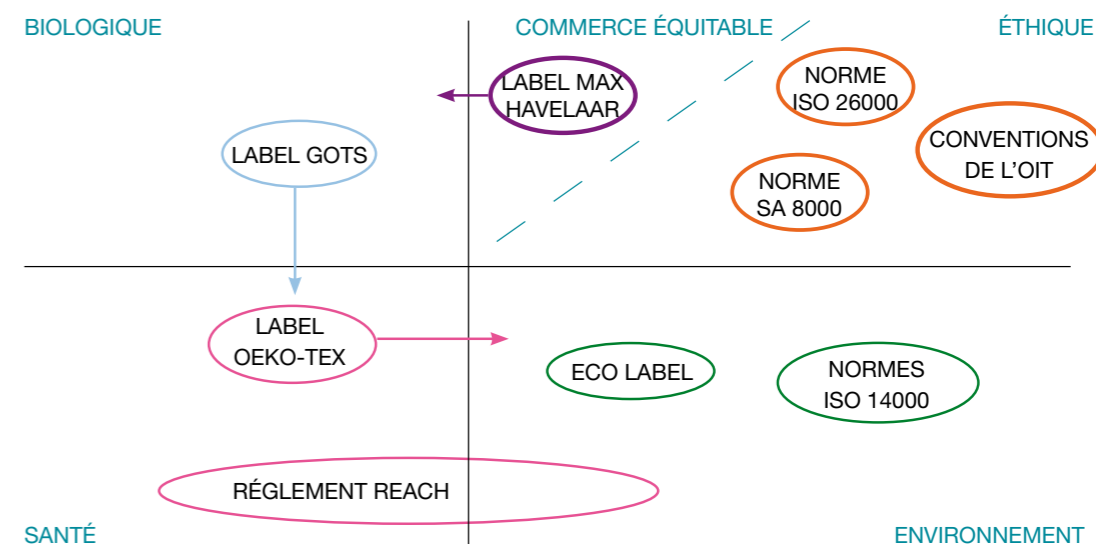
Il existe de nombreux labels, mais en termes de toxicité et de santé du consommateur, le label Oeko-Tex est le plus présent en Europe, mais peu connu du consommateur final. Il est apprécié dans le secteur du textile-habillement, et notamment de la lingerie, car il comporte des exigences spécifiques pour les produits en contact direct avec la peau.

Plus de 80% des exposants d'Interfilière interrogés (parmi 24 exposants) ont une offre de produits certifiés Oeko-Tex. Cheynet Elastics (C28-D27), MG Création (A18-B17), Papillon Ribbon & Bow (C27) et Protechnic (J30) ont 100% de leur offre certifiée Oeko-Tex.

35% investissent dans l'environnement et la préservation de la planète, notamment en améliorant leurs process et leurs outils de production afin de les rendre moins polluants et moins énergivores.

28% communiquent sur leurs produits respectueux de l'environnement avec un étiquetage spécifique, 10% communiquent via la publicité, et 7% par des newsletters.

LE MAILLAGE DES PRINCIPAUX LABELS, NORMES ET RÉGLEMENTATIONS



UN GRAND MERCI AUX ENTREPRISES QUI ONT COLLABORÉ À CE DOSSIER ET AU FORUM

ALGE ELASTIC (A22-B21)
www.algeelastic.at

ASAHI KASEI
www.asahi-kasei.co.jp

BE BE COTTON KNITTING (C6)

CHANTY LACE (K31)
www.chantylace.com

CHARMING FABRICS (C4-D5)
www.charmingfabrics.com

CHEYNET ELASTICS (C28-D27)
www.cheynet.fr

CODENTEL (L31)
www.codentel.com

ESTAR TEKSTIL SAN TIC (C36)

EUROJERSEY SPA (B10-C9)
www.eurojersey.it

FEINJERSEY (D18-E17)
www.feinjersey.at

FORSTER-ROHNER (F32-G31)
www.forsterrohner.com

HANDEL + DILLER (B26-C25)
www.haendel-diller.de

HUBER TRICOT (B7)
www.huber-tricot.com

ILUNA GROUP (G36-H35)
www.iluna.com

INVISTA APPAREL
www.invista.com

LES TISSAGES PERRIN (D19)
www.tissages-perrin.com

LIEBAERT (C14-D13)
www.liebaert.com

LOUIS VIDON (C28-D27)
www.cheynet.fr

MG CREATION (A18-B17)
www.mgcreation.com

MUEHLMEIER BODYSHAPING (C19)
www.muehlmeier.com

NOYON DENTELLE (G32-H31)
www.noyon-dentelle.com

PAPILLON RIBBON & BOW (C27)
www.papillonribbon.com

PIAVE MAITEX (B18-C17)
www.piavemaitex.com

PROTECHNIC (J30)
www.protechnic.fr

RIEDEL TEXTIL (E10)
www.riedeltextil.de

ROCLE BY ISABELLA - RBX (B19)

SAKAE LACE HK (K36)
www.sakae-lace.co.jp

TES. COLOMBO ANTONIO (H36-J35)
www.tessituracolombo.com

TESSITURA ROSSI (B11)
www.tessiturarossi.it

TIANHAI LACE CO (J36-K35)
www.gztianhai.com

WILLY HERMANN (B16-C15)
www.willy-hermann.com

WU TONG INDUSTRIAL CO. (L37)
www.wutong.com.tw

Dossier réalisé par:

Laurence Bazin, lbazin@la-federation.com

Jean-François Monnet, jfmonnet@la-federation.com

Fanny Scherer, fscherer@la-federation.com