



Techtera

TISSÉ EN AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 



L'EXCELLENCE FRANÇAISE DANS L'INNOVATION TEXTILE

Techtextil 2026

21-24 avril - Francfort

Stand A87A - Hall 12.1

Dossier de presse



La Région
Auvergne-Rhône-Alpes



SOMMAIRE

Techtera : source d'innovation textile pour notre futur	3
La filière textile en France et en région Auvergne-Rhône-Alpes : un moteur d'innovation	4
Quels enjeux pour la filière textile ?	5
Techtera, première délégation française sur le salon Techtextil 2026	6
L'excellence passe par l'innovation	7
<ul style="list-style-type: none"> Sortir la mesure musculaire du laboratoire grâce au textile intelligent (page 8 - AQ Tech) Berthéas tisse l'avenir du confort avec sa ceinture à poches intégrées (page 10 - Berthéas) Chamatex réinvente les textiles de sécurité et de défense (page 12 - Chamatex) Chomarar accélère l'intégration de matériaux recyclés avec Oskin™ Silent R (page 14 - Chomarar) Europrotect repousse les limites de la protection avec Twin Square® (page 16 - Europrotect) Chez Eurosandow, l'innovation textile passe d'abord par les matériaux (page 18 - Eurosandow) Le contrôle qualité sans compromis grâce au jumeau numérique (page 20 - Fotia D.M.T.) Une alternative biosourcée pour remplacer les PFAS dans les traitements textiles (page 22 - H&B Materials) Oratex by Massebeuf Textiles : une plateforme industrielle renforcée par l'intégration du filage (page 24 - Massebeuf Textiles) Manutex accélère sa montée en gamme et s'ouvre à de nouveaux marchés (page 26 - Manutex) Montdor enrichit sa technologie DOT printing avec une finition super mat (page 28 - Montdor) Proneem transforme la chimie textile pour répondre aux standards de demain (page 30 - Proneem) Recycler les textiles complexes : Recyc'Elit passe à l'échelle pré-industrielle (page 32 - Recyc'Elit) Samuel Roche investit dans la sangle PVC thermosoudable pour se positionner sur de nouveaux marchés (page 34 - Samuel Roche) Satab Groupe enrichit sa marque Eweave avec un capteur textile de variation de tension (page 36 - Satab Group) Spoollex : technologie et fiabilité industrielles (page 38 - Spoollex) L'innovation textile au service de la sécurité et de l'environnement (page 40 - Techni Sangles) 	
Derniers projets accompagnés par Techtera	43
<ul style="list-style-type: none"> L'économie circulaire et l'économie des ressources - Page 44 Les matériaux intelligents et à hautes performances - Page 45 L'industrie du futur et les nouveaux modèles économiques - Page 45 	



TECHTERA : SOURCE D'INNOVATION TEXTILE POUR NOTRE FUTUR

Techtera est le pôle de compétitivité de la filière textile française. Le pôle anime un réseau de 280 membres avec pour objectif principal de stimuler la compétitivité par l'innovation collaborative.

Le pôle est également impliqué dans des actions structurantes pour l'industrie textile, en lien avec les secteurs connexes et marchés d'application, à travers des partenariats ou des projets européens.

Les adhérents du pôle sont accompagnés sur :

- l'innovation et les projets de R&D collaboratifs, de l'idée à la dissémination des résultats,
- l'accroissement des leviers d'innovation, avec des clés de lecture sur l'environnement technologique et économique actuel,
- la mise sur le marché de leur innovation par un accompagnement individuel ou collectif sur des salons en France ou à l'international.



Projets d'innovation soutenus par Techtera en 2025



336 projets financés depuis 2005, pour un montant total de **797 M€**



LA FILIÈRE TEXTILE EN FRANCE ET EN RÉGION AUVERGNE - RHÔNE-ALPES : UN MOTEUR D'INNOVATION

Loin de l'image d'une industrie en déclin, le textile français s'affirme aujourd'hui comme un secteur d'excellence technologique, au service de la sécurité, de la performance et de la durabilité.

De la fibre à la fonctionnalisation, la filière conjugue savoir-faire historique et innovation de pointe et regroupe trois types d'activités : la fabrication de fils (filage, filature...), la fabrication de textiles (tissage, tricotage...) et le traitement des textiles (ennoblissement, enduction, imprégnation...).

Une filière nationale à haute valeur ajoutée

En 2024, la France compte près de 2 400 entreprises textiles, dont 85 % de PME, représentant plus de 58 000 emplois et un chiffre d'affaires de 16,3 milliards d'euros.

Les exportations textiles françaises atteignent près de 13,3 milliards d'euros, confirmant le dynamisme d'un secteur fortement tourné vers l'international et les marchés à forte valeur ajoutée.

Auvergne-Rhône-Alpes, locomotive du textile français

Première région textile de France, Auvergne-Rhône-Alpes concentre environ 465 entreprises, soit 24 % du total national, pour 14 000 emplois et un chiffre d'affaires de 3,58 milliards d'euros.

En 2024, la région exporte pour 1,44 milliard d'euros de textiles, soit 8 % des exportations françaises, et en importe 2,46 milliards d'euros, soit 7 % des importations nationales, illustrant son rôle structurant dans les échanges du secteur.

Cette position s'appuie sur un écosystème industriel complet, où se côtoient pôles de compétences, laboratoires, écoles et industriels, tous animés par une même culture d'innovation et de coopération.

Soutenu par les politiques régionales et par la dynamique impulsée par Techtera, cet environnement favorise l'émergence de nouveaux matériaux, procédés et modèles économiques, au service d'un textile plus performant, plus sûr et plus durable.

La filière des textiles techniques : moteur de la compétitivité française

Au cœur de cette dynamique, les textiles techniques et fonctionnels représentent aujourd'hui le principal moteur d'innovation de la filière française. Ces matériaux, dotés de propriétés spécifiques trouvent des applications dans les nombreux domaines : santé et hygiène, sports et loisirs, transports, BTP, énergie, sécurité et équipements de protection.



En 2024, le secteur des textiles techniques représente environ 30% de la production textile nationale avec plus de 500 entreprises, un chiffre d'affaires estimé à 7,8 Mrd€ et un effectif de 36 500 salariés.

Traditionnellement tournée vers le tissage de la soie, la région Auvergne-Rhône-Alpes s'impose désormais comme le leader français des textiles techniques et industriels, réalisant à elle seule près de 70 % du chiffre d'affaires français du secteur.

QUELS ENJEUX POUR LA FILIÈRE TEXTILE ?

Les enjeux sociétaux qui guident et déterminent les produits de demain :

- une demande de plus en plus forte de transparence et d'éthique,
- le besoin de mieux vivre et plus longtemps,
- la nécessité pour tout travailleur d'être en sécurité lorsqu'il exerce son métier,
- une logique de mass customisation de plus en plus développée,
- la volonté de tout à chacun de se divertir, de prendre soin de soi,
- le besoin de se différencier dans un contexte de globalisation des marchés.

Au-delà de ces enjeux sociétaux, la filière textile est confrontée à des enjeux industriels forts :

- faire preuve d'agilité, être en capacité de s'adapter et être réactif dans un contexte de concurrence,
- disposer d'une stratégie RSE compatible avec les exigences accrues des utilisateurs finaux, de la réglementation, et de la transition écologique,
- savoir tirer parti de la grande versatilité des applications potentielles, et ancrer sa capacité à se renouveler en identifiant des marchés cibles à forte valeur ajoutée,
- faire grandir et progresser les équipes par la formation tout au long de la vie et l'amplification de l'attractivité de la filière.

Pour faire face à ces enjeux, Techtera accompagne ses membres sur trois grands axes technologiques :

- les matériaux intelligents à haute performance : fabrication additive, smart textiles, textile et composites, développement de nouveaux matériaux textiles haute performance...
- l'économie circulaire : matériaux bio-sourcés et alternatifs, recyclage, procédés éco-efficaces, circuits courts...
- l'usine 4.0 et les nouveaux modèles économiques : intégration verticale et horizontale de l'industrie, personnalisation, servitisation...





TECHTERA, PREMIÈRE DÉLÉGATION FRANÇAISE SUR LE SALON TECHTEXTIL 2026

Pour la 10^e édition consécutive, Techtera sera présent à Techtextil (Francfort du 21 au 24 avril 2026) aux côtés de 25 industriels de la filière sur un espace de 350 m², dédié aux innovations et savoir-faire de ses adhérents. Il s'agit de la plus importante délégation française présente sur ce salon.

La Région Auvergne - Rhône-Alpes, qui soutient financièrement la participation des industriels au salon, sera particulièrement bien représentée.



L'EXCELLENCE PASSE PAR L'INNOVATION

Forts de leur esprit d'entreprendre et d'innover, nos adhérents présents à Techtextil sont des ambassadeurs de choix pour promouvoir l'excellence française et régionale.

Ils présentent leurs dernières innovations.



SORTIR LA MESURE MUSCULAIRE DU LABORATOIRE GRÂCE AU TEXTILE INTELLIGENT

Bureau d'études spécialisé dans le développement de produits textiles innovants, AQ-Tech développe avec sa plateforme AQ-Motion des vêtements intelligents capables de mesurer l'activité musculaire, les mouvements et les indicateurs physiologiques directement sur le terrain, en conditions réelles d'utilisation. Une avancée qui ouvre de nouvelles perspectives pour la prévention des blessures et l'analyse de la performance.

Aujourd'hui, analyser précisément le mouvement et la sollicitation musculaire implique de passer par des dispositifs de laboratoire : caméras, capteurs externes, équipements lourds. Des outils performants, mais limités à des environnements contrôlés et difficilement transposables sur le terrain.

« Les outils de mesure sont performants, mais trop lourds pour être embarqués sur le terrain. On ne peut pas analyser un sportif en conditions réelles avec des équipements de laboratoire », explique Alexandre Quarrey, fondateur et dirigeant d'AQ-Tech.

AQ-Tech s'attaque à cette limite en s'appuyant sur la miniaturisation des capteurs, désormais intégrés directement dans le textile. D'une taille et d'une épaisseur comparables à une pièce de deux euros, ils permettent de concevoir des vêtements réellement portables et utilisables en situation d'effort.

L'entreprise développe ainsi AQ-Motion, une plateforme textile capable d'embarquer la mesure directement sur l'utilisateur. Sous la forme d'un legging et d'une brassière technique, la solution permet de suivre, en conditions réelles, des données de mouvement, des données physiologiques et surtout l'activité musculaire via électromyographie (EMG), une mesure jusqu'ici principalement réservée aux laboratoires.

L'enjeu est de passer d'une analyse ponctuelle et externalisée à une mesure continue, personnalisée et contextualisée de l'effort.

Concrètement, là où un bilan en laboratoire donne une photographie à un instant donné, AQ-Motion permet un suivi au quotidien : chaque entraînement, chaque séance de rééducation, chaque journée de travail devient une source de données exploitables. Le sportif ou le praticien n'a plus besoin de planifier un passage en laboratoire pour objectiver un état musculaire — l'information est disponible à chaque session, directement sur le terrain.

Une donnée clé pour mieux comprendre l'effort et prévenir les blessures

Si de nombreux outils existent pour suivre la performance, ils reposent encore sur des indicateurs indirects. Distance parcourue, vitesse ou fréquence cardiaque permettent d'estimer une charge, mais ne reflètent pas la réalité musculaire.

Avec AQ-Motion, AQ-Tech introduit un changement majeur en donnant accès à la réponse réelle du muscle à l'effort.

« Aujourd'hui, on peut dire à un sportif de réduire son effort, mais on ne sait pas réellement ce que vivent ses muscles. Cinq kilomètres peuvent déjà représenter 120 % ou 150 % de sollicitation », souligne Alexandre Quarrey.

L'analyse directe de l'activité musculaire permet de détecter des situations de surcharge ou des déséquilibres qui restent invisibles avec les outils classiques.



Ce niveau de précision prend tout son sens dans la réathlétisation, où les protocoles de reprise reposent encore sur des règles générales, sans mesure fine de l'état musculaire.

Or, une part importante des sportifs se reblessent dans les semaines suivant leur retour à l'effort.

En apportant une mesure directe et individualisée, AQ-Tech ouvre la voie à une approche plus fiable, fondée sur la physiologie réelle plutôt que sur des estimations.

« L'idée n'est pas de remplacer le coach ou le médecin, mais de lui apporter des indicateurs objectifs qu'il n'a pas aujourd'hui », ajoute Alexandre Quarrey.

Une plateforme pensée pour s'intégrer dans un écosystème d'experts

Contrairement à certains acteurs du suivi de performance, AQ-Tech ne se positionne pas comme un expert de l'analyse sportive ou médicale.

« Notre métier, ce n'est pas d'analyser une foulée ou un geste. Notre rôle, c'est de fournir des données fiables que les experts peuvent ensuite interpréter », précise Alexandre Quarrey.

L'exploitation des données s'inscrit dans une logique collaborative, en lien avec des kinésithérapeutes, des médecins du sport et des laboratoires de recherche. Ces partenariats permettent de valider scientifiquement les données et d'affiner les usages en fonction des besoins du terrain.

Pensée comme une plateforme, AQ-Motion est destinée à s'intégrer dans différents environnements d'usage. Les premiers développements se concentrent sur les membres inférieurs, particulièrement exposés dans des sports comme le football, le rugby ou le cyclisme.

La plateforme est conçue pour évoluer : d'autres vêtements — manchon, bandeau... — viendront progressivement étendre le périmètre de mesure à l'ensemble du corps, avec à chaque fois de nouveaux

indicateurs physiologiques et biomécaniques. C'est cette logique modulaire qui distingue AQ-Motion d'un simple produit : un même socle technologique, déclinable selon les besoins et les usages.

Les premiers prototypes sont fonctionnels et validés en interne chez AQ-Tech. Des essais terrain sont prévus à l'automne 2026 avec des clubs et des centres spécialisés, tandis que des collaborations sont déjà engagées avec des laboratoires pour valider scientifiquement les données.

Une expertise d'ingénierie au service de l'innovation

Bureau d'ingénierie multidisciplinaire, AQ-Tech accompagne ses clients de la conception à l'industrialisation de produits, en combinant mécanique, électronique, logiciel et textile technique. L'entreprise mobilise une quinzaine d'ingénieurs et dispose de capacités de production en interne, lui permettant de transformer une technologie complexe en un produit réellement utilisable sur le terrain.

Si le sport constitue le premier marché, la technologie développée par AQ-Tech ouvre également des perspectives dans l'industrie, notamment pour la mesure de la pénibilité, ainsi que dans le domaine de la santé via des partenariats.

L'entreprise se positionne ainsi autour d'un enjeu central : rendre accessible, en conditions réelles, une donnée jusqu'ici réservée au laboratoire.





BERTHÉAS TISSE L'AVENIR DU CONFORT AVEC SA CEINTURE À POCHE INTÉGRÉES

Alliant technicité et simplicité d'usage, la ceinture à poches intégrées conçue par Berthéas repense la manière dont on conçoit les textiles de confort et de performance. Éco-conçue, personnalisable et fabriquée en France, elle illustre la capacité du savoir-faire textile à se réinventer pour conjuguer innovation, bien-être et durabilité.

Spécialiste français du textile élastique technique, Berthéas a développé cette ceinture dans ses ateliers de Saint-Chamond (42), avec une approche pensée pour conjuguer confort, modularité et faible empreinte carbone. Cette innovation illustre la volonté de l'entreprise de repousser les limites du textile technique, en concevant des produits sur mesure capables d'intégrer des fonctions dès la phase de tissage.

Une innovation née d'un besoin concret

À l'origine du projet, un constat : les ceintures techniques existantes répondent rarement aux besoins réels des utilisateurs. Souvent lourdes, peu respirantes ou mal adaptées à la morphologie, elles provoquent inconfort et fatigue musculaire au fil de la journée. « Beaucoup de modèles du marché ne sont pas vraiment adaptés aux morphologies ou aux usages professionnels, explique Camille François, cheffe de projet qualité & innovation. Nous avons voulu concevoir une solution plus intelligente, qui s'adapte à l'utilisateur et non l'inverse. »

L'idée a donc été de créer une ceinture modulable et légère, dont les poches sont intégrées au moment du tissage, sans avoir recours à des étapes supplémentaires de couture ou d'assemblage.

Cette approche permet un gain de légèreté et de confort, mais surtout une réduction significative de l'empreinte carbone, en limitant les étapes de confection.

Une conception centrée sur les besoins du terrain

Chaque projet est conçu en co-conception avec le client, afin de traduire ses contraintes de terrain en solutions textiles concrètes.

Grâce à un réglage précis des métiers à tisser, les équipes peuvent adapter la largeur, la structure, la position et la taille des poches, voire intégrer des fils électriques ou des zones de maintien renforcé.

Un système de fixation Velcro, développé avec un partenaire français, vient compléter la conception pour un ajustement ergonomique et rapide.

« Grâce à notre savoir-faire, nous pouvons développer des versions très techniques ou plus simples, selon les usages, précise Camille François. Le principe, c'est l'adaptabilité : une ceinture lavable, discrète et entièrement modulable, dont les formes, les matières et les poches s'ajustent à chaque environnement de travail. »

Le choix des matériaux dépend des contraintes d'usage et des objectifs recherchés. Berthéas propose une large palette de fibres techniques, par exemple du polyamide recyclé pour la durabilité ou du polypropylène pour favoriser le transfert d'humidité.

Quelle que soit la matière, l'exigence reste la même : allier performance, confort et responsabilité environnementale.



De l'expérience du terrain à la polyvalence d'usage

Cette ceinture a d'abord été développée avec l'armée française, dans le cadre d'un projet visant à concevoir un support à la fois léger, respirant et ergonomique. Testée dans des conditions exigeantes, elle a démontré sa capacité à intégrer des capteurs et à offrir un véritable confort de port, même lors d'une utilisation prolongée.

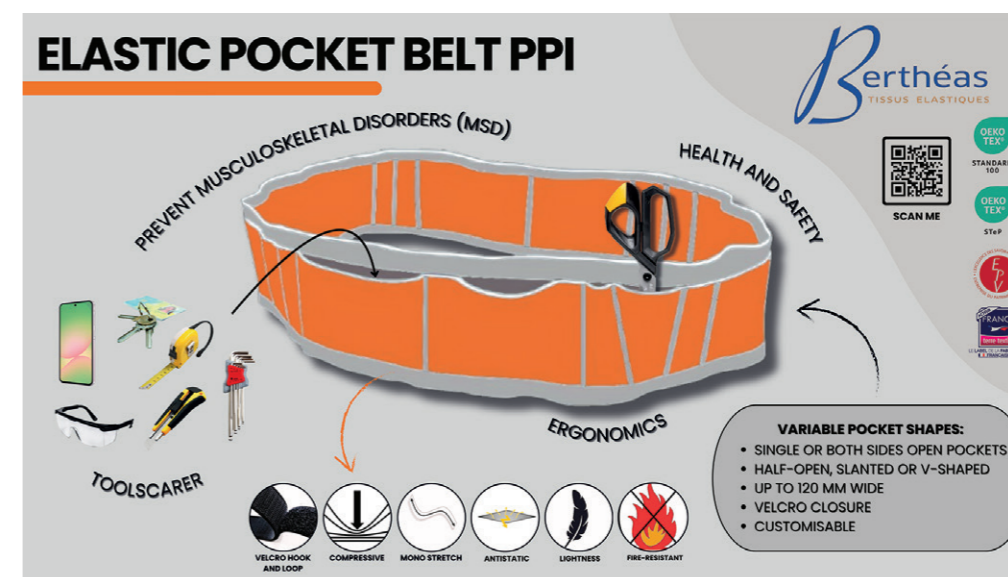
Berthéas capitalise sur cette expérience pour proposer une ceinture capable d'assurer une meilleure répartition du poids, de réduire la fatigue musculaire et de faciliter l'accès aux objets fréquemment utilisés. Ces qualités, essentielles dans les environnements opérationnels, ouvrent aujourd'hui la voie à de nouvelles applications dans le civil, de la santé aux métiers industriels et de services où confort et sécurité vont de pair.

« Tous les secteurs peuvent être concernés, dès qu'il s'agit de porter un dispositif sur soi en toute sécurité et en assurant une grande liberté de mouvements », souligne Camille François.

Une innovation textile responsable et 100 % française

Conçue et fabriquée intégralement en France, dans ses ateliers de Saint-Chamond, cette ceinture s'inscrit dans la démarche d'éco-conception portée par Berthéas depuis plusieurs années. En intégrant des fonctionnalités dès la phase de tissage, l'entreprise supprime des étapes énergivores et valorise des matériaux recyclés, tout en garantissant une production locale et maîtrisée.

Labellisée Entreprise du Patrimoine Vivant (EPV) et certifiée OEKO-TEX® et STeP, Berthéas illustre avec ce projet son ambition : faire du textile technique un levier d'innovation durable, au service du savoir-faire français.





CHAMATEX RÉINVENTE LES TEXTILES DE SÉCURITÉ ET DE DÉFENSE

Chamatex confirme sa position de leader de l'innovation textile technique en présentant sur A+A ses dernières avancées pour les marchés de la défense, de la sécurité, des pompiers et de l'équipement tactique. Fidèle à son ambition d'innovation, l'entreprise mise sur des textiles intelligents, ultra-résistants et dotés de fonctionnalités avancées.

Une contribution stratégique au projet européen ARMETISS

Partenaire actif du programme ARMETISS (Smart Multifunction Textiles for integrated Soldier Systems), financé par le Fonds européen de la Défense, Chamatex participe au développement de vêtements militaires multifonctionnels intégrant :

- des systèmes de thermorégulation (gestion thermique, isolation adaptative),
- des dispositifs de monitoring physiologique, (collecte de données biométriques),
- des technologies d'électro-textiles, permettant d'intégrer directement dans le tissu des composants électroniques souples (capteurs, antennes, dispositifs de communication).

Chamatex apporte son expertise dans le design textile, la découpe, le laminage, l'assemblage, et la production de prototypes afin de concevoir des tenues militaires capables de réguler la température, de collecter des données biométriques (rythme cardiaque, température interne, etc.) et d'améliorer le confort, la sécurité et la performance du soldat.

Matryx® : du sport de haut niveau à la chaussure de sécurité

Fleur de la R&D textile de Chamatex, Matryx® est une technologie de tissu tissé intégrant, par conception, les propriétés nécessaires à la performance :

- légèreté extrême (réduction significative des composants),
- respirabilité (chaque fil est enduit individuellement, sans enduction globale),
- haute résistance à l'abrasion,
- maintien optimisé selon les zones fonctionnelles.

Initialement développée pour les chaussures de sport de haut niveau, Matryx® est désormais déclinée dans le domaine de la chaussure de sécurité : les fabricants intègrent cette technologie à leurs modèles pour bénéficier de ses caractéristiques avancées, tout en réduisant le poids, en maximisant l'ergonomie et en améliorant la durabilité.

Karapace® : le tissu résistant au feu et à la chaleur, mécaniquement ultra résistant et respirant

Conçu pour les pompiers, forces de l'ordre et militaires, Karapace® associe l'ADN de Matryx® à l'expertise des matériaux de protection haute performance, notamment issue de l'expérience dans les équipements des pilotes automobiles.

Résultats :

- résistance mécanique élevée (déchirure...),
- respirabilité et évacuation de la chaleur,
- protection contre la chaleur et le feu,
- utilisable en mono- ou multi-couche selon les exigences opérationnelles.

Karapace® permet de concevoir des vêtements tactiques ou de protection hybride (couches externes, renforts, zones sensibles) où combinant résistance, respirabilité et sécurité thermique.



Suspendor® : textile structuré pour l'équipement tactique

Suspendor® est une technologie textile thermo-rigidifiée et thermo-formable conçue pour alléger et renforcer les supports des systèmes MOLLE – ces structures modulaires utilisées sur les gilets pare-balles, tactiques ou les sacs militaires pour fixer et organiser poches, accessoires et équipements.

Les atouts de Suspendor® :

- meilleure répartition des contraintes mécaniques, renforcement des zones critiques et suppression des points de rupture,
- facilité de découpe et de mise en forme (laser cut, thermo-formage),
- rigidité contrôlée pour stabiliser les équipements transportés,

- légèreté accrue par rapport aux matériaux classiques,
- modularité pour intégrer des options comme la résistance au feu, des finitions infrarouges, teintes camouflées, etc.

Avec Suspendor®, Chamatex apporte une réponse aux besoins croissants de modularité et d'ergonomie dans les équipements militaires et tactiques.



« Notre mission est de repousser les limites du textile pour offrir aux professionnels des solutions qui allient sécurité, confort et performance. Avec Matryx®, Karapace® et Suspendor®, nous apportons des réponses concrètes aux besoins de nos clients, qu'ils soient militaires, pompiers ou industriels. Le projet ARMETISS illustre parfaitement cette dynamique d'innovation collaborative au service de la protection de demain, » précise Thierry Decroux, directeur de la business unit sport, luxe et EPI chez Chamatex.



CHOMARAT

CHOMARAT ACCÉLÈRE L'INTÉGRATION DE MATÉRIAUX RECYCLÉS AVEC OSKIN™ SILENT R

Face aux exigences croissantes de circularité de l'industrie automobile et des transports, Chomarat développe Oskin™ Silent R, une nouvelle génération de matériaux d'aspect capables d'intégrer jusqu'à 70 % de matières recyclées sans compromis sur les performances techniques ou esthétiques. Une innovation conçue pour répondre aux cahiers des charges de plus en plus stricts des constructeurs.

Acteur international des textiles techniques et des matériaux composites, Chomarat développe depuis plusieurs années une stratégie d'innovation centrée sur l'économie circulaire et l'éco-conception. Présent sur des marchés variés – transport, énergie, sport et loisirs, nautisme ou encore industrie – le groupe s'appuie sur une forte capacité de recherche et développement pour concevoir des matériaux toujours plus performants et durables.

Cette dynamique repose notamment sur une équipe R&D d'une vingtaine d'ingénieurs et techniciens, mobilisée pour développer des solutions capables de répondre aux nouvelles exigences environnementales des industriels.

« Nous observons sur tous nos marchés une demande croissante pour des matériaux intégrant des contenus recyclés et répondant à des logiques d'économie circulaire. Dans l'automobile, les constructeurs attendent souvent des solutions capables d'intégrer au moins 30 % de matière recyclée, tout en conservant les performances d'aspect et de durabilité. Ces nouvelles exigences transforment en profondeur la conception des matériaux utilisés », explique Philippe Chomarat, Directeur des développements stratégiques.

Oskin™ Silent R : conjuguer esthétique, performances et recyclage

C'est pour répondre à ces contraintes industrielles que Chomarat a développé Oskin™ Silent R, une nouvelle génération de matériaux destinés au revêtement de sols et de parois dans les véhicules : automobiles, utilitaires, bus, camions, mais aussi applications ferroviaires ou nautiques.

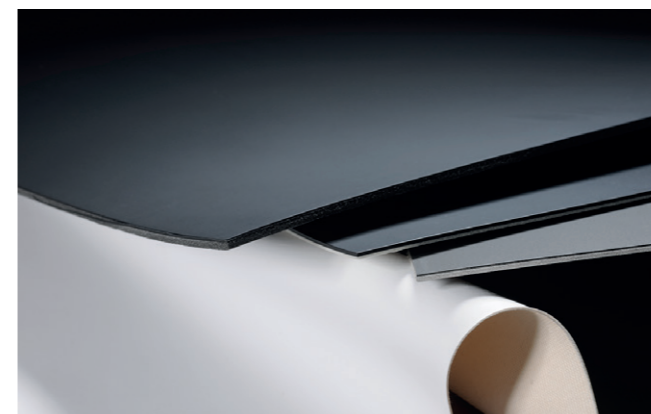
Ces matériaux d'aspect remplissent plusieurs fonctions : apporter une finition esthétique personnalisable (grainage, impressions, vernis), résister à l'abrasion, aux produits chimiques et aux usages intensifs, améliorer le confort d'usage et les performances acoustiques dans certains environnements.

À ces performances s'ajoute désormais un enjeu majeur : l'intégration de matières recyclées. Grâce à cette nouvelle solution, Chomarat parvient à atteindre des taux de recyclé compris entre 30 % et 70 % selon les applications, tout en conservant les propriétés techniques et visuelles attendues.

« L'un des principaux défis consiste à intégrer des matières recyclées dans des matériaux d'aspect, où la moindre variation peut être visible, sans dégrader les performances techniques et la durabilité attendues



par les industriels. Avec Oskin™ Silent R, nous avons réussi à dépasser ces limites et à proposer une solution compatible avec les exigences industrielles les plus élevées », précise Philippe Chomarat.



Un défi technique au cœur de l'économie circulaire

L'intégration de matières recyclées dans des produits d'aspect constitue un véritable défi technologique. Si les matières issues de rebuts industriels (PIR – post-industrial recycled) sont relativement homogènes, les matières post-consumer (PCR) présentent souvent une grande variabilité, rendant leur utilisation plus complexe.

Pour relever ce défi, les équipes de Chomarat ont développé de nouvelles approches de formulation et de transformation permettant de stabiliser les performances tout en augmentant significativement la part de recyclé.

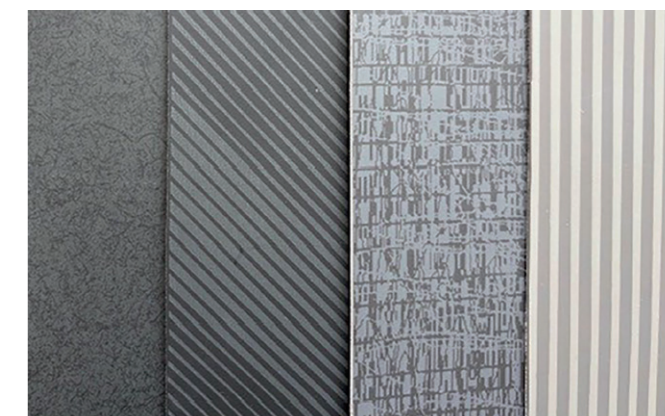
Cette démarche s'inscrit dans une stratégie plus globale visant à réutiliser les chutes de production et à intégrer des flux de recyclage issus de produits en fin de vie.

Une innovation au cœur de la stratégie d'éco-conception du groupe

Au-delà d'un produit, Oskin™ Silent R illustre la vision de Chomarat en matière d'innovation responsable. L'entreprise développe sur l'ensemble de ses activités – composites verre ou carbone, enductions ou films techniques – des solutions intégrant des matières recyclées, biosourcées ou des procédés de fabrication plus respectueux de l'environnement.

« Notre objectif est clair : réutiliser nos propres déchets, valoriser ceux de nos clients et aller progressivement vers l'intégration de matières recyclées issues du post-consommateur. L'éco-conception est aujourd'hui un axe stratégique majeur pour le groupe », souligne Philippe Chomarat.

Actuellement en phase d'industrialisation et de déploiement commercial, Oskin™ Silent R ouvre ainsi la voie à une nouvelle génération de matériaux techniques conciliant design, performance et circularité, au service des industries de la mobilité.





EUROPROTECT REPOUSSE LES LIMITES DE LA PROTECTION AVEC TWIN SQUARE®

De la chaleur extrême aux contraintes du terrain, EUROPROTECT explore sans relâche de nouvelles voies pour protéger les professionnels du risque. Twin Square® en est la dernière illustration : un tissu intelligent pensé pour réagir avant le danger.

Spécialiste français des tissus techniques pour vêtements de protection, Europrotect présente une avancée majeure : Twin Square®, un tissu réactif conçu en partenariat avec la Brigade des sapeur-pompiers de Paris (BSPP).

Fruit d'une collaboration étroite entre les équipes de recherche et les utilisateurs de terrain, ce projet reflète la philosophie de l'entreprise : transformer les besoins opérationnels en solutions textiles innovantes, grâce à une R&D qui mobilise près d'un quart de son effectif.

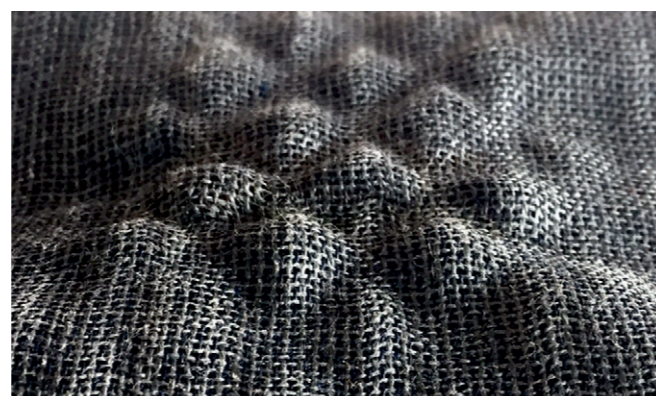
Avec Twin Square®, Europrotect poursuit son engagement à repousser les limites de la sécurité et du confort sur le terrain, tout en explorant de nouvelles voies pour rendre la protection plus durable.

Twin Square® : un "airbag thermique" à usage unique

Issu de la technologie brevetée Twin System® – un procédé de double tissage conçu par Europrotect pour améliorer la résistance thermique et le confort des tenues d'intervention – Twin Square® en constitue une évolution majeure.

Sa nouvelle structure en losange a été conçue pour réagir lors d'un *flashover*, cette phase critique d'un incendie où la chaleur accumulée devient si intense que l'air et les matériaux s'enflamment brutalement. Dans ces conditions extrêmes, la maille se gonfle sous l'effet de l'énergie thermique absorbée, formant une barrière d'air isolante entre le feu et le corps du porteur.

Ce gonflement irréversible agit comme un airbag thermique à usage unique : il crée une couche protectrice supplémentaire qui offre au pompier quelques secondes vitales pour évacuer ou sécuriser la zone d'intervention avant que la chaleur ne l'atteigne.



Une fois déclenché, le tissu conserve sa forme gonflée de manière permanente.

Il reste théoriquement utilisable, mais n'est plus adapté à une nouvelle intervention, ce qui garantit que le porteur ne se retrouve jamais avec un vêtement ayant déjà subi une exposition critique.

« Notre rôle n'est pas seulement de concevoir des tissus plus performants, mais d'offrir aux sauveteurs chaque avantage possible dans des situations où la moindre seconde compte. Derrière chaque innovation, il y a une conviction simple : personne ne devrait risquer sa vie à cause des limites de son équipement », précise Sébastien Chatard, responsable R&D d'Europrotect.

Conçu pour les tenues d'intervention pompier, Twin Square® a été testé et affiné en conditions réelles avec la BSPP, dans le cadre d'un travail collaboratif entre les équipes terrain et les ingénieurs textiles d'Europrotect. Outre sa résistance thermique, il offre une meilleure perméabilité à l'air, une tenue mécanique accrue (jusqu'à 50 000 cycles d'abrasion) et une résistance renforcée au lavage : les fibres les plus sensibles étant placées côté doublure, le tissu conserve plus longtemps ses performances.

Une conception durable et une R&D tournée vers l'économie circulaire

L'innovation chez Europrotect ne s'arrête pas aux performances du tissu : elle intègre aussi la question environnementale et la fin de vie des vêtements de protection.

Soutenue par l'ADEME, l'entreprise a engagé un programme de recyclage des tenues de sapeurs-pompiers arrivées en fin de vie.

Les textiles usagés sont défibrés puis refileés, avant d'être réintégrés dans de nouveaux tissus techniques, sans compromis sur la qualité ou la sécurité.

Certaines gammes contiennent déjà jusqu'à 30 % de fibres recyclées, et les équipes d'Europrotect travaillent à mieux structurer la filière de collecte et de transformation afin de garantir la régularité, la traçabilité et la performance des fibres réutilisées.

Le principal défi reste de constituer un volume régulier et homogène de vêtements en fin de vie, condition essentielle pour garantir la fiabilité du recyclage à grande échelle.

« Notre mission, c'est de concevoir des tissus qui protègent les femmes et les hommes qui interviennent, tout en respectant l'environnement dans lequel ils agissent. L'innovation n'a de sens que si elle conjugue performance et responsabilité », conclut Sébastien Chatard.





EUROSANDOW



CHEZ EUROSANDOW, L'INNOVATION TEXTILE PASSE D'ABORD PAR LES MATÉRIAUX

Spécialiste du tressage, du tissage et du tricotage de câbles, sangles et filets techniques, Eurosandow développe des solutions sur mesure pour répondre aux cahiers des charges les plus exigeants de ses clients. Qu'il s'agisse de résister à des conditions climatiques extrêmes, d'intégrer de nouvelles fonctions ou encore d'alléger des équipements aéronautiques, l'innovation repose avant tout sur l'utilisation et la combinaison de matériaux toujours plus performants.

Basée à Saint-Étienne, l'entreprise conçoit et fabrique des textiles techniques destinés à de nombreux secteurs, notamment l'automobile, mais aussi l'aéronautique, la défense ou encore différents équipements industriels. Son savoir-faire historique repose sur trois procédés complémentaires : le tressage, le tissage et le tricotage, appliqués à la fabrication de câbles, cordes, sangles et filets techniques.

Pour Eurosandow, l'innovation ne passe pas tant par l'évolution des machines – dont les principes restent relativement stables – que par la capacité à intégrer de nouveaux matériaux et à les combiner dans des structures textiles complexes.

« Notre savoir-faire consiste surtout à comprendre quels matériaux peuvent être tressés et comment les associer pour répondre à un cahier des charges précis. Les innovations viennent principalement des matériaux utilisés dans nos produits », explique Tom Reynaud, dirigeant d'Eurosandow.

Plusieurs développements récents illustrent cette approche : des câbles élastiques capables de s'adapter à des conditions climatiques extrêmes, des câbles intégrant une conductivité électrique et des filets cargo ultra-légers destinés au fret aérien.

Résister aux conditions climatiques extrêmes

Parmi les innovations développées par Eurosandow figure un câble élastique capable de conserver les mêmes propriétés mécaniques entre -25 °C et +40 °C.

Initialement conçu pour le domaine de la défense, ce câble devait maintenir une élasticité constante dans des environnements très contrastés, qu'il s'agisse d'opérations en climat froid ou dans des zones désertiques.

Pour atteindre cet objectif, les équipes de l'entreprise ont modifié la structure du produit. L'âme traditionnelle en latex a été remplacée par une gomme synthétique, tandis que le câble bénéficie d'un double tressage protecteur destiné à stabiliser ses performances et à protéger l'âme interne.

« L'enjeu était de conserver exactement la même élasticité quelles que soient les conditions d'utilisation. Grâce au choix des matériaux et à la structure du tressage, nous avons pu stabiliser les performances du câble », précise Tom Reynaud.

Si cette technologie a d'abord été développée pour des applications de défense, elle trouve aujourd'hui des débouchés dans d'autres environnements soumis à de fortes variations climatiques.

Donner de nouvelles fonctions aux câbles textiles

Au-delà de leurs propriétés mécaniques, les câbles textiles peuvent également intégrer de nouvelles fonctionnalités.

Eurosandow a ainsi développé des câbles élastiques capables de transmettre un signal électrique. Le principe consiste à tresser un fil conducteur en cuivre autour du câble élastique, puis à ajouter une seconde tresse de protection.

Cette architecture permet de transformer un câble textile en élément conducteur flexible, pouvant par exemple servir d'antenne ou liaison électrique.

« Ce type de développement illustre surtout le potentiel des structures textiles. À partir du principe du tressage, nous pouvons intégrer une grande variété de matériaux et explorer différentes combinaisons selon les contraintes : résistance au sel, à l'eau, conductivité ou autres propriétés. L'idée est d'ouvrir le champ des possibles pour répondre aux cahiers des charges les plus spécifiques » détaille Tom Reynaud.

Alléger les équipements du fret aérien

Autre illustration de cette innovation par les matériaux : le développement d'un filet cargo ultra-léger destiné au fret aérien.

Dans l'aéronautique, le poids des équipements constitue un enjeu majeur, chaque kilogramme économisé permettant d'augmenter la charge utile transportée. Les équipes d'Eurosandow ont donc travaillé sur le matériau utilisé pour les sangles constituant ces filets. La solution repose sur une sangle tubulaire en

HMPE (polyéthylène à très haut module), un matériau particulièrement résistant et nettement plus léger que le polyester traditionnel.

Résultat : une sangle deux à trois fois plus légère, tout en conservant les mêmes performances mécaniques.

Ouvrir de nouvelles fonctions aux structures textiles

Pour Eurosandow, l'évolution des câbles et structures textiles techniques passe désormais par la capacité à intégrer de nouvelles fonctions directement dans les structures textiles.

Fibres techniques, métaux, carbone ou matériaux composites ouvrent la voie à des produits toujours plus performants et multifonctionnels, capables d'intégrer des propriétés mécaniques, électriques ou thermiques.

« Les procédés de tressage ou de tissage évoluent relativement peu. En revanche, les nouveaux matériaux permettent d'imaginer des produits totalement différents et d'intégrer de nouvelles fonctions », conclut Tom Reynaud.





LE CONTRÔLE QUALITÉ SANS COMPROMIS GRÂCE AU JUMEAU NUMÉRIQUE DE VOTRE TISSU

Avec ses solutions d'inspection automatique textile intégrant caméras et intelligence artificielle, les visiteuses Fotia DMT permettent de générer un jumeau numérique complet de vos rouleaux de tissu ou de signaler et marquer les défauts en temps réel. Une innovation qui transforme en profondeur le contrôle qualité et la traçabilité en production.

Dans l'industrie textile, le contrôle qualité repose encore largement sur l'inspection visuelle des rouleaux de tissu, réalisée par des opérateurs en fin de production. Une tâche exigeante, répétitive et parfois sujette à des erreurs, notamment sur des produits très techniques ou encore des motifs complexes.

Pour dépasser ces limites, Fotia DMT développe des machines de visite automatique (Roll To Roll ou intégrable) qui intègrent des solutions d'inspection reposant sur des systèmes de caméras, couplés à de l'IA Auto-Supervisée. Dès la première utilisation, le textile est scanné à haute vitesse, puis analysé en continu sans apprentissage préalable, afin de détecter les défauts avec une précision redoutable.

« Sur certains tissus, surtout avec des motifs répétitifs, l'œil finit par s'habituer. C'est là que le risque de laisser passer un défaut devient réel », explique Sébastien Féraudet, président de Fotia D.M.T.

Mais l'innovation ne s'arrête pas à la détection. En enregistrant l'intégralité du rouleau inspecté, la solution permet de reconstituer une image numérique complète du produit, sur toute sa largeur et sur plusieurs centaines de mètres de longueur.

Un jumeau numérique pour objectiver la qualité

Chaque défaut est localisé, qualifié et intégré dans une cartographie précise du tissu. Le fabricant dispose ainsi d'un jumeau numérique du rouleau, qu'il peut analyser en détail.

« On ne se contente plus de signaler un défaut : on le géolocalise et on peut revenir dessus à tout moment. Le client peut visualiser son tissu, identifier les défauts et prendre ses décisions en toute transparence », explique Sébastien Féraudet.

Cette approche transforme en profondeur le contrôle qualité. Il ne s'agit plus seulement de détecter un défaut, mais de disposer d'une vision exhaustive et objective du produit fini.

Le fabricant peut identifier précisément les zones concernées, décider de les retirer ou adapter la valorisation du produit en fonction de sa qualité réelle. La relation client s'en trouve également transformée, avec une transparence accrue et la possibilité de partager des preuves numériques et visuelles.

Une détection plus précoce pour limiter les pertes

Au-delà du contrôle qualité, l'un des apports majeurs réside dans la possibilité d'intégrer ces systèmes directement sur ligne de production, et de signaler ou de marquer les défauts à la volée.

Les défauts peuvent ainsi être détectés « au plus tôt », évitant d'ajouter de la valeur ou de consommer des ressources sur des produits non conformes.

« Plus on détecte en amont, moins on gaspille : on évite de transformer ou fabriquer un produit déjà défectueux », souligne Sébastien Féraudet

La technologie s'appuie sur des modèles d'intelligence artificielle capables de s'adapter rapidement aux produits observés. Sans nécessiter de base de défauts préconfigurée, le système apprend seul les motifs, les armures et leur répétition, puis détecte les écarts, même subtils.

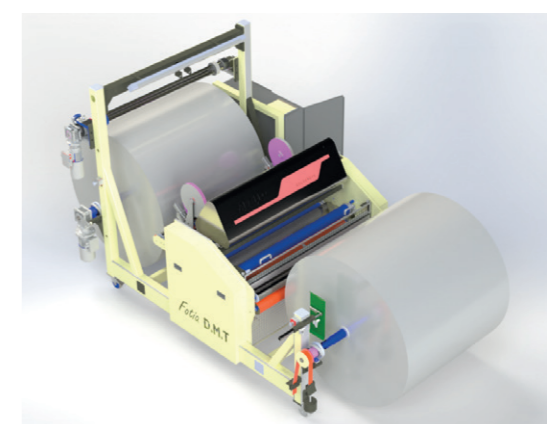
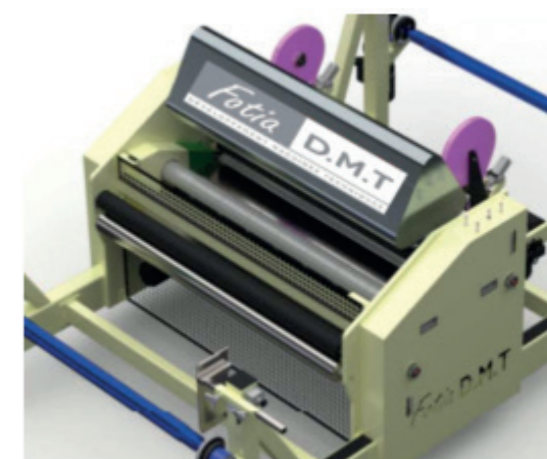
Une expertise au croisement de la mécanique et de la donnée

Spécialisée dans les équipements de transformation des matériaux souples, Fotia DMT conçoit des machines sur mesure depuis 100 ans, des solutions capables d'intégrer ces technologies dans des process industriels existants.

En fonction de la matière, la maîtrise de la tension, de la vitesse et du positionnement du textile est essentielle pour garantir la fiabilité de l'analyse. Une déformation du tissu peut en effet fausser la lecture, et générer de faux défauts.

« Si le textile n'est pas présenté dans de bonnes conditions, la lecture peut être biaisée. Toute la difficulté est là : fiabiliser l'analyse dans un environnement industriel réel », précise Sébastien Féraudet.

En combinant savoir-faire mécanique et technologies de traitement de l'image, l'entreprise se positionne comme un acteur clé de cette transformation.





UNE ALTERNATIVE BIOSOURCÉE POUR REMPLACER LES PFAS DANS LES TRAITEMENTS TEXTILES

Alors que les PFAS sont de plus en plus contestés pour leur impact environnemental et sanitaire, la start-up lyonnaise H&B Materials développe une nouvelle génération d'apprêts déperlants biosourcés et sans fluor pour les textiles techniques. Une innovation compatible avec les procédés industriels d'ennoblissement textile et déjà remarquée par l'industrie.

Fondée en 2025 par Hichem Ichou et Baptiste Andrin, docteurs en chimie spécialisés dans les traitements de surface, H&B Materials s'attaque à l'un des grands défis de l'industrie textile : remplacer les PFAS, ces substances fluorées largement utilisées pour conférer aux textiles des propriétés déperlantes et anti-adhésives, mais aujourd'hui fortement remises en question en raison de leur persistance dans l'environnement et de leurs effets potentiellement toxiques. Ces composés font désormais l'objet de restrictions croissantes en Europe et dans plusieurs pays, incitant l'industrie textile à rechercher des alternatives performantes.

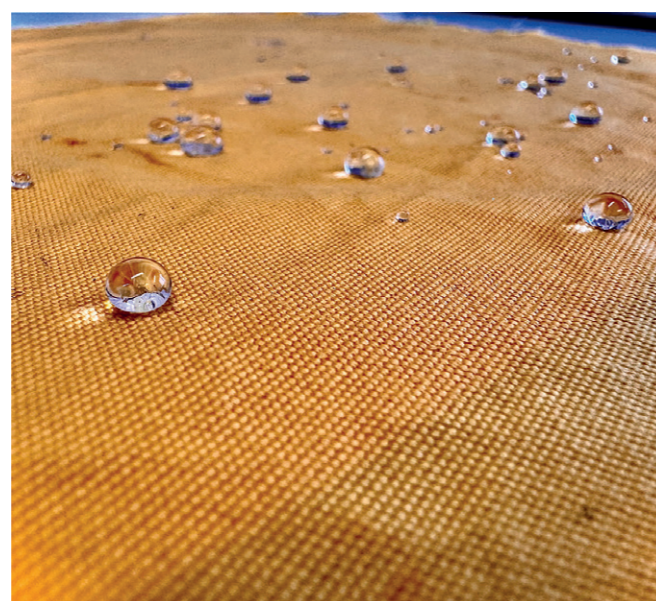
Pour y répondre, la jeune entreprise développe une technologie basée sur des molécules biosourcées issues notamment de biomasses végétales et de coproduits de l'industrie agroalimentaire. Ces composés sont greffés à la surface des fibres textiles afin d'en modifier le comportement et de les rendre hydrophobes de manière durable.

En complément de ses solutions hydrophobes, H&B Materials développe également une technologie oléophobe de nouvelle génération, sans PFAS, pour les applications exigeant une résistance aux huiles et aux taches. Cette approche élargit le champ d'application de ses formulations à de nouveaux usages techniques.

« Les PFAS sont extrêmement performants, mais aussi extrêmement persistants dans l'environnement. Notre objectif est de proposer une alternative capable d'offrir un niveau de performance comparable tout en

répondant aux nouvelles exigences environnementales et réglementaires qui s'imposent aujourd'hui à l'industrie textile », explique Hichem Ichou, cofondateur de H&B Materials.

Contrairement à certaines alternatives qui reposent sur des revêtements appliqués en surface, l'approche développée par H&B Materials agit au niveau moléculaire de la fibre, ce qui permet de préserver les propriétés du textile – souplesse, respirabilité, toucher ou aspect – tout en apportant une déperlance performante et durable.



Une solution pensée pour l'industrie textile

Les formulations développées par H&B Materials ont été conçues pour s'intégrer directement dans les lignes industrielles existantes, notamment lors de l'étape d'ennoblissement textile. Les industriels peuvent ainsi remplacer les bains fluorés traditionnels par cette alternative biosourcée sans modifier leurs équipements.

Les solutions proposées s'adressent à plusieurs segments où les propriétés déperlantes sont essentielles, notamment les textiles techniques, les équipements de protection individuelle (EPI), les textiles outdoor ou encore certains matériaux fibreux destinés à l'emballage.

Une innovation déjà reconnue par l'industrie

La technologie développée par H&B Materials a récemment reçu le Tectextil Innovation Award 2026 et a été sélectionnée dans le Top 5 des innovations du salon Performance Days 2026, deux distinctions qui témoignent de l'intérêt croissant de l'industrie textile pour des solutions alternatives aux traitements fluorés.

« Les industriels du textile savent que les PFAS vont progressivement disparaître des chaînes de production. L'enjeu est donc de proposer des solutions capables de s'intégrer dans leurs procédés tout en garantissant des performances équivalentes », souligne Hichem Ichou.

La start-up travaille actuellement avec plusieurs ennoblisseurs et industriels textiles pour valider ses formulations à l'échelle industrielle et préparer les premières commercialisations.

À terme, son ambition est claire : remplacer progressivement les PFAS dans les chaînes de production textiles par des solutions biosourcées, performantes et compatibles avec les futures réglementations européennes.



ORATEX BY MASSEBEUF TEXTILES : UNE PLATEFORME INDUSTRIELLE RENFORCÉE PAR L'INTÉGRATION DU FILAGE

Lancée en 2024, la plateforme ORATEX franchit une nouvelle étape avec l'intégration du filage multifilament. Un développement qui permet à Massebeuf Textiles de compléter son dispositif industriel et d'ouvrir de nouvelles perspectives pour l'innovation textile en France.

Depuis plusieurs décennies, le filage multifilament a progressivement disparu du paysage industriel français, laissant un vide entre développement et production. Pour y répondre, Massebeuf Textiles a lancé ORATEX, une plateforme industrielle ouverte à la filière textile, permettant de développer et produire des fils sur-mesure en conditions industrielles

Avec l'intégration d'une ligne de filage, l'entreprise propose une approche complète, de la matière première au fil.

Une vision industrielle née d'une histoire familiale

Entreprise familiale fondée dans les années 1930, Massebeuf Textiles a traversé les grandes transformations de l'industrie textile française. De la présence historique des activités de filage sur le territoire à leur recul progressif à partir des années 1980, l'entreprise a vu disparaître un maillon clé de la chaîne de valeur.

Cette mémoire industrielle, portée par plusieurs générations, lui permet aujourd'hui d'identifier avec précision les besoins de la filière et d'y répondre avec pragmatisme.

« Nous ne sommes pas filateurs à l'origine, mais nous avons besoin de reprendre la main sur certaines matières pour répondre à des demandes très spécifiques de nos clients », explique Anne Lambert, ingénieure technico-commerciale.

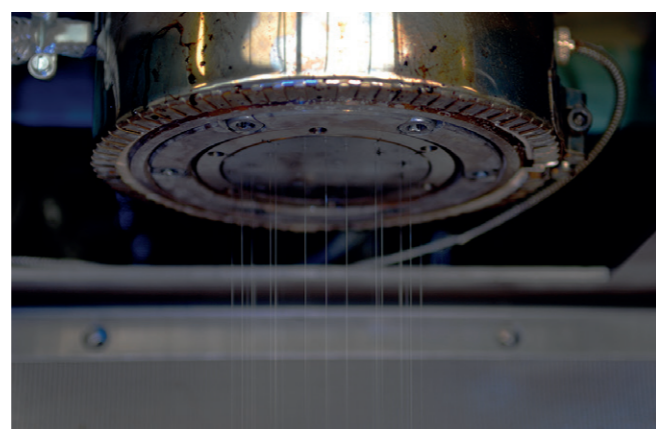
ORATEX : une plateforme existante qui intègre le filage

Lancé en 2024, ORATEX repose notamment sur une logique de plateforme ouverte, mettant à disposition des industriels des outils de production et des compétences techniques. Déjà équipée de moyens de transformation, comme la texturation et le guipage, la

plateforme s'enrichit d'une ligne de filage multifilament, qui sera opérationnelle au second semestre 2026.

Cette évolution permet de travailler directement à partir de polymères — polyamide, polyester, mais aussi matériaux recyclés ou biosourcés — pour développer des fils adaptés aux besoins des industriels en les additivants

Pensée comme une infrastructure partagée, ORATEX permet à la fois à Massebeuf Textiles de développer ses propres produits et d'accueillir des projets externes dans le cadre de prestations, combinant outils de production, expertise et accompagnement.



Un outil intermédiaire pour sécuriser l'industrialisation

L'intégration du filage répond à un besoin identifié de la filière : disposer d'un outil capable de faire le lien entre les phases de développement et la production industrielle.

Aujourd'hui, les industriels se heurtent à un écart important entre des capacités de prototypage limitées à quelques kilos et des productions de masse de plusieurs tonnes. ORATEX permet de se positionner entre ces deux extrêmes en proposant des productions à partir d'environ 500 kg (suivants les titres), dans des conditions industrielles.

« Les acteurs qui développent de nouveaux fils arrivent à des résultats en laboratoire, mais ne trouvent pas de partenaire pour passer à l'industrialisation. Nous nous positionnons sur ce créneau », précise Anne Lambert.

Cette approche permet de sécuriser les phases de développement, d'explorer de nouveaux matériaux et d'accélérer l'innovation, dans une logique de proximité et de réactivité.

Une dynamique industrielle et environnementale

En réintégrant le filage, Massebeuf Textiles ne cherche pas à devenir un acteur de la production de masse, mais à compléter son savoir-faire pour mieux accompagner des développements techniques spécifiques.

Cette évolution s'inscrit également dans une logique de transition environnementale. Elle permet notamment de travailler sur des matières recyclées ou biosourcées et de contribuer à la structuration de boucles de recyclage textile, en réintroduisant une étape industrielle jusqu'ici absente sur le territoire.

Le projet est mené en lien avec l'IFTH, qui accompagne les développements techniques et R&D ainsi qu'avec Techtera, qui contribue à la structuration et à la mise en réseau des acteurs de la filière.

Un projet soutenu, créateur d'emplois et déjà plébiscité

Soutenu par l'État dans le cadre de France 2030 et la Région Auvergne-Rhône-Alpes, ORATEX s'accompagne de retombées concrètes pour le territoire. Le développement de la plateforme a déjà conduit au recrutement de quatre collaborateurs et de nouvelles embauches sont envisagées à mesure de la montée en puissance de l'activité.

Depuis son lancement, la plateforme suscite un intérêt marqué de la part des industriels. Les premiers retours mettent en avant un enjeu clé : la sécurisation des développements. Dans des contextes d'innovation, le recours à des partenaires éloignés géographiquement peut constituer un frein, notamment en matière de réactivité, de confidentialité ou de protection des savoir-faire.

ORATEX apporte une réponse concrète en permettant de travailler avec un acteur local, dans un cadre plus maîtrisé.

« Avec Oratex, Massebeuf propose un outil industriel qui n'existait pas aujourd'hui en France, pour accompagner les industriels dans leurs développements », conclut Anne Lambert.





MANUTEX ACCÉLÈRE SA MONTÉE EN GAMME ET S'OUVRE À DE NOUVEAUX MARCHÉS

Filiale du groupe Gauthier, Manutex franchit une nouvelle étape dans son développement. L'acquisition des établissements Louison par le groupe, associée à l'intégration de leurs équipements sur le site de Manutex, permet à l'entreprise d'élargir son périmètre industriel et de renforcer son positionnement sur des textiles à plus forte valeur ajoutée.

Spécialiste des textiles étroits, Manutex poursuit sa transformation au sein du groupe Gauthier. L'acquisition en octobre 2025 des établissements Louison par le groupe, combinée au regroupement de leurs équipements sur le site de Manutex à Saint-Chamond, marque un tournant dans le développement de l'entreprise.

Cette évolution permet à Manutex d'élargir son périmètre industriel, en intégrant de nouveaux procédés et en ouvrant de nouveaux débouchés sur des marchés techniques jusqu'ici peu investis par l'entreprise.

Jusqu'ici centrée sur des produits de petite laize – de quelques millimètres à environ 150 millimètres – Manutex vient compléter sa gamme, grâce aux établissements Louison, en proposant désormais des textiles en grande laize. Elle enrichit également ses savoir-faire avec de nouvelles technologies de transformation, telles que l'enduction, le contrecollage, l'encollage, ainsi que des procédés issus de la plasturgie, notamment le surmoulage et l'injection plastique sur textile.

« L'enjeu n'est pas seulement de produire plus large, mais d'apporter davantage de valeur ajoutée à nos textiles, en intégrant des procédés que nous ne maîtrisions pas jusqu'ici », explique Mounir Chehdi, chef de produit chez Manutex SAS.

Une stratégie tournée vers les marchés techniques

Cette évolution s'inscrit dans une dynamique engagée depuis plusieurs années. Initialement positionnée sur les marchés de la confection, Manutex s'oriente progressivement vers des secteurs techniques à forte exigence, tels que l'aéronautique, l'automobile, le médical ou encore le BTP.

Pour répondre à ces marchés, l'entreprise s'appuie sur un service de R&D intégré, travaillant en étroite collaboration avec ses clients. Composée de six personnes, dont une majorité d'ingénieurs, l'équipe intervient dès l'analyse des cahiers des charges pour valider la faisabilité et proposer les solutions les plus adaptées.

« Ce qui change aujourd'hui, c'est notre capacité à répondre des marchés techniques en combinant notre expérience textile à des procédés industriels complémentaires », souligne Mounir Chehdi.

Plutôt que de développer des produits en propre, Manutex intervient à partir de besoins exprimés par ses clients, dans une logique sur mesure. Parmi les développements récents, certains produits illustrent cette approche, comme des sangles textiles extrudées utilisées dans le secteur du BTP pour le renforcement de structures.

Une organisation industrielle et humaine optimisée

L'intégration des équipements issus des établissements Louison repose sur une logique de complémentarité et d'optimisation globale. Les machines sont en cours de transfert sur le site de Manutex à Saint-Chamond, permettant de regrouper les moyens de production et de créer des synergies opérationnelles.

Au-delà des aspects industriels, cette transformation implique une forte mobilisation des équipes. L'intégration de nouveaux procédés nécessite une adaptation des pratiques et une évolution progressive des compétences, tant sur les équipements que sur les méthodes de production.

Des actions de formation sont mises en place afin de favoriser la polyvalence des équipes et de faciliter l'appropriation des différents savoir-faire. L'entreprise s'appuie également sur la mise en place de grilles de compétences pour structurer les parcours et accompagner les évolutions professionnelles.

Cette dynamique vise à renforcer la complémentarité entre les équipes issues des différentes entités et à accompagner durablement l'évolution des métiers.

Une dynamique portée par le groupe Gauthier*

Cette évolution s'inscrit pleinement dans la stratégie du PDG du groupe Jean-Damien Gauthier, qui mise sur la croissance externe pour structurer une offre industrielle complète et renforcer la filière textile en France.

En intégrant des entreprises complémentaires et en capitalisant sur leur ancrage territorial, le groupe construit progressivement un ensemble cohérent, capable de répondre aux enjeux de montée en valeur ajoutée de la filière.

*Groupe Gauthier : Gauthier fils, Promotress, Atiplast, Manutex, Louison, Audeo.



MONTDOR ENRICHIT SA TECHNOLOGIE DOT PRINTING AVEC UNE FINITION SUPER MAT

Spécialiste de la transformation de matériaux souples, le groupe Montdor a développé et breveté la technologie Dotprint en 2018, un procédé d'enduction par points permettant d'apporter de nouvelles fonctionnalités aux textiles. L'entreprise poursuit aujourd'hui l'évolution de cette innovation avec une nouvelle finition super mat, destinée à répondre aux besoins de discrétion visuelle des secteurs comme la défense ou les services de secours.

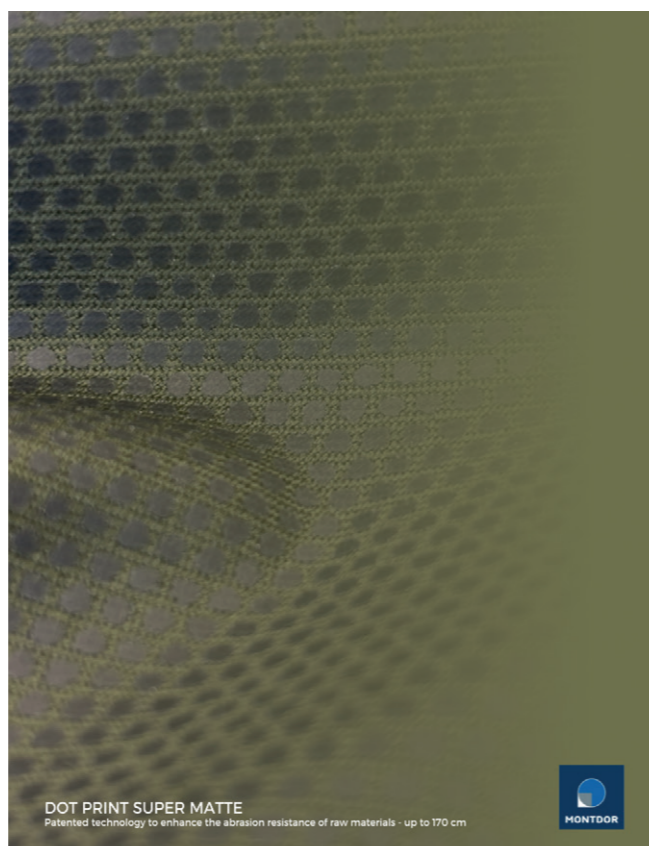
Depuis 1985, le groupe Montdor est spécialisé dans la transformation de matériaux souples à façon grâce à différents procédés industriels tels que le gaufrage, le thermoformage à la continu, le laminage ou encore l'impression transfert.

L'entreprise a développé et breveté la technologie Dotprint en 2018. Ce procédé consiste à déposer des points de polymère à la surface d'un support via un cylindre gravé afin de lui conférer de nouvelles fonctionnalités ou de renforcer certaines propriétés existantes, comme la résistance à l'abrasion, l'effet antiglisse, la conductivité ou encore des fonctions décoratives.

« Le fait de proposer une production à la continue permet d'optimiser le rendement de la machine et des plans de coupe chez nos clients et donc d'être plus compétitifs pour les marchés industriels » explique Étienne Guéret, directeur commercial de Montdor.

Une nouvelle finition super mat pour des applications exigeantes

S'appuyant sur la maîtrise de cette technologie, les équipes de recherche et développement de Montdor poursuivent aujourd'hui son évolution afin d'enrichir ses propriétés esthétiques, notamment en matière de couleur et de matité.



DOT PRINT SUPER MATTE
Patented technology to enhance the abrasion resistance of raw materials - up to 170 cm



Dotprint était initialement proposé avec deux finitions de surface : brillant et mat. L'entreprise introduit désormais une troisième finition : le super mat.

« Dans certains secteurs, notamment le militaire ou les services d'incendie et de secours, le niveau de matité est un critère essentiel. Grâce à cette nouvelle finition super mat, nous pouvons désormais répondre à ces marchés très porteurs qui sont à la recherche de durabilité sans compromettre la discrétion » explique Étienne Guéret.

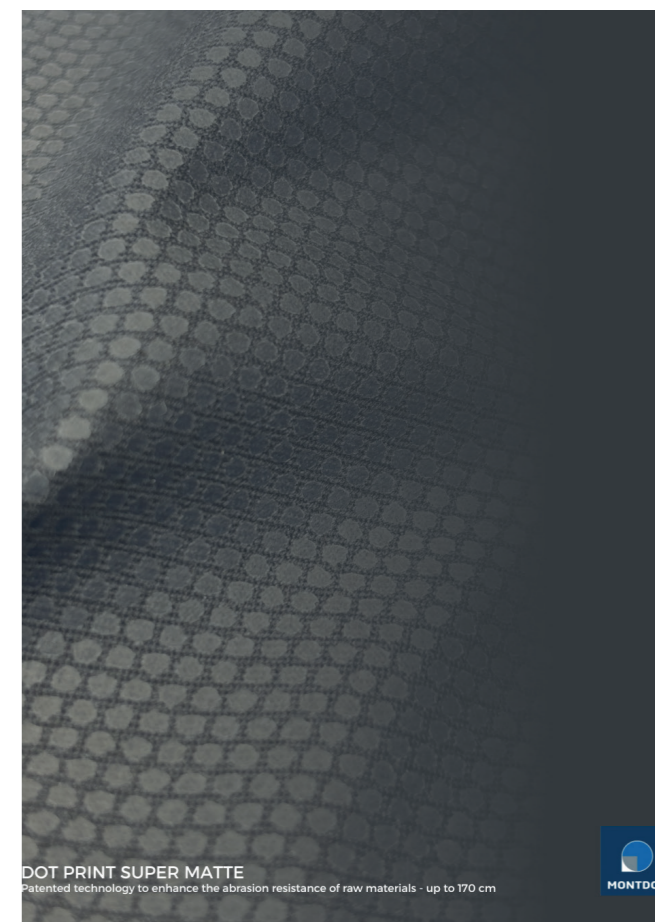
Cette évolution repose sur une modification de l'aspect de surface du revêtement, sans remettre en cause le principe technologique de Dotprint.

Une solution également disponible en version non-feu

En complément de cette évolution, la technologie Dotprint est également disponible en version non-feu, afin de répondre aux exigences de sécurité de certains équipements professionnels.

La combinaison de ces deux caractéristiques – finition super mat et propriétés non-feu – permet d'élargir encore les domaines d'application de cette technologie, notamment dans les secteurs des EPI (métallurgie, sidérurgie...) ou des services de secours.

Avec cette évolution, Montdor poursuit le développement de Dotprint afin d'adapter ses textiles techniques aux exigences toujours plus spécifiques des marchés industriels.



DOT PRINT SUPER MATTE
Patented technology to enhance the abrasion resistance of raw materials - up to 170 cm





PRONEEM TRANSFORME LA CHIMIE TEXTILE POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS DE DEMAIN

Avec deux projets européens structurants, Proneem développe une nouvelle génération de traitements fonctionnels textiles. Microencapsulation biodégradable et solutions antibactériennes biosourcées : l'entreprise s'attaque à des verrous industriels majeurs, entre performance, sécurité sanitaire et exigences environnementales.

Chez Proneem, l'innovation est au cœur de chaque développement. Spécialisée dans les traitements fonctionnels textiles, la biotech marseillaise conçoit ses solutions en intégrant dès l'origine trois exigences indissociables : performance, sécurité et durabilité.

Cette approche se concrétise aujourd'hui à travers deux projets européens structurants, MiBio et ABSoluTEX, cofinancés par l'Union européenne et la Région Sud.

La microencapsulation : une technologie éprouvée à réinventer

Avec le projet MiBio, Proneem revisite une technologie largement utilisée dans les traitements textiles : la microencapsulation.

Elle permet d'intégrer dans les textiles des actifs – répulsifs, antibactériens, parfums ou agents cosmétiques – en les protégeant dans des microcapsules fixées à la surface des fibres, puis libérées à l'usage.

Mais ces microcapsules reposent aujourd'hui majoritairement sur des polymères issus de la pétrochimie, contribuant à la présence de microplastiques désormais ciblés par les réglementations européennes.

Proneem a développé, dans ce contexte, une nouvelle architecture de microencapsulation biodégradable, réunie au sein de sa plateforme technologique NOVA, avec un objectif clair : conserver les performances attendues par les industriels tout en réduisant l'impact environnemental.

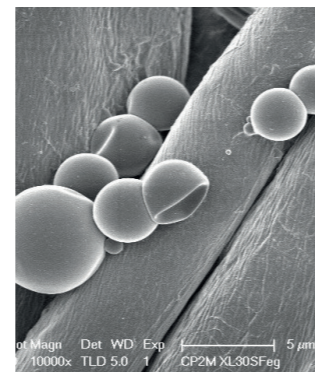
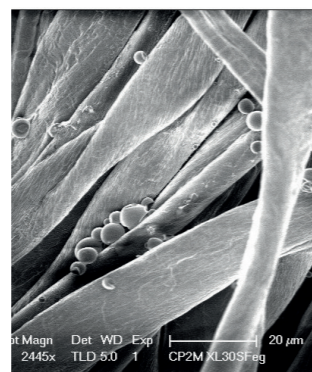
D'une taille de 5 à 10 microns, ces microcapsules se fixent au plus près de la fibre. Elles protègent l'actif et le libèrent sous l'effet des frottements. Leur conception

doit répondre à des contraintes industrielles élevées : pression lors du foulardage, cycles de séchage, tenue dans le temps et résistance au lavage.

« L'enjeu n'est pas de réinventer la microencapsulation, mais de la faire évoluer pour qu'elle reste compatible avec les exigences environnementales, sans dégrader son niveau de performance », explique Thomas Chambost, directeur commercial de Proneem.

Pensée comme une plateforme transversale, NOVA a vocation à enrichir l'ensemble des gammes Proneem et à s'ouvrir à d'autres secteurs, comme la détergence, la parfumerie ou la cosmétique.

« C'est une première étape. On peut développer des capsules biodégradables, mais si elles sont appliquées sur des textiles synthétiques qui libèrent eux-mêmes des microplastiques au lavage, la question environnementale reste entière. Elle ne peut pas se limiter au traitement : elle doit aussi intégrer celle des matériaux textiles eux-mêmes et de leur comportement sur l'ensemble du cycle de vie » précise Thomas Chambost.



Recyclage textile : un enjeu sanitaire encore sous-estimé

Avec le projet ABSoluTEX, Proneem s'attaque à un défi clé de l'économie circulaire textile : sécuriser le recyclage.

Les textiles en fin de vie présentent une grande diversité de matières, de traitements et de niveaux de contamination biologique. Cette complexité expose les opérateurs de la filière – collecte, tri, transformation – et constitue un frein à la remise sur le marché de produits recyclés sûrs pour les utilisateurs.

Dans le même temps, les traitements antibactériens conventionnels – à base d'argent, de zinc ou d'ammoniums quaternaires – sont de plus en plus remis en question pour leur impact environnemental et leur profil toxicologique.

Proneem développe donc des solutions antibactériennes biosourcées adaptées aux contraintes spécifiques des textiles recyclés.

La technologie repose sur un actif naturel : l'acide lactique issu de la fermentation du maïs. Déjà utilisé dans les secteurs agroalimentaire et cosmétique, il permet d'assurer une efficacité microbiologique tout en limitant l'introduction de substances à risque dans la chaîne de valeur.

« C'est en travaillant pendant la période Covid, notamment sur des équipements destinés aux pompiers et aux hôpitaux, que nous avons pris pleinement conscience des limites des solutions existantes et de la nécessité de proposer des alternatives plus sûres » détaille Thomas Chambost.

En sécurisant l'ensemble de la chaîne, de la collecte à la transformation, ABSoluTEX vise à lever un verrou majeur au développement du recyclage textile à grande échelle.

Anticiper les mutations de l'industrie textile

À travers MiBio et ABSoluTEX, Proneem s'inscrit dans une dynamique en lien direct avec les politiques publiques européennes : stratégie textile durable, réglementation REACH (encadrement des substances chimiques), loi AGEC (anti-gaspillage pour une économie circulaire) ou encore filière REP textile (responsabilité élargie du producteur).

En intégrant ces contraintes dès la phase de développement, l'entreprise contribue à faire émerger une chimie textile capable d'accompagner la transformation du secteur, en conciliant exigences industrielles, sécurité des usages et réduction de l'impact environnemental.



Cofinancé par l'Union européenne



RECYCLER LES TEXTILES COMPLEXES : RECYC'ELIT PASSE À L'ÉCHELLE PRÉ-INDUSTRIELLE

Les textiles multifibres ou comportant des traitements chimiques restent aujourd'hui difficiles à recycler et finissent encore majoritairement incinérés ou enfouis. L'entreprise française Recyc'Elit a développé un procédé breveté de recyclage chimique capable de traiter ces textiles complexes à base de polyester (PET) et de produire un PET recyclé de qualité équivalente au PET vierge. Après plusieurs années de développement, l'entreprise a franchi une nouvelle étape avec la mise en service d'un démonstrateur pré-industriel destiné à préparer l'industrialisation du procédé.

Les méthodes de recyclage actuellement les plus répandues, principalement thermo-mécaniques ou mécaniques, ne permettent de valoriser qu'une partie des textiles. Les textiles multi-matières, techniques ou comportant des traitements chimiques présentent encore d'importants défis en matière de recyclage.

L'entreprise française Recyc'Elit, basée près de Lyon, a développé et breveté une technologie de recyclage chimique reposant sur la dépolymérisation sélective du polyester (PET : polyéthylène téréphtalate), la principale fibre utilisée dans l'industrie textile, souvent mélangée à d'autres fibres.

Le procédé permet de déconstruire le polyester jusqu'à retrouver ses molécules de base, notamment le DMT (diméthyl téréphtalate) et le MEG (monoéthylène glycol). Une fois purifiées, ces molécules peuvent être repolymérisées pour produire une résine de PET recyclé présentant les mêmes propriétés qu'un PET vierge. Dans le même temps, les autres fibres présentes dans les textiles – coton, polyamide ou élasthanne – sont séparées sans être dégradées, ce qui permet leur récupération et leur valorisation dans d'autres filières.

« L'objectif est de transformer des déchets textiles complexes, pour lesquels il n'existe aujourd'hui aucune solution de recyclage viable, en matières premières capables de réintégrer les chaînes de production textile », explique Jonathan Benguigui, responsable de projet chez Recyc'Elit.

Un procédé adapté aux textiles techniques

L'un des atouts du procédé Recyc'Elit réside dans ses conditions opératoires relativement douces, à température modérée et à pression atmosphérique. Cette approche limite les consommations énergétiques et réduit les émissions de gaz à effet de serre par rapport à des solutions comme l'incinération. Cela permet également de ne pas dégrader les co-matières associées au polyester.

La technologie se montre également particulièrement tolérante aux perturbateurs usuels de recyclage présents dans les textiles : colorants, apprêts chimiques, additifs ou mélanges de fibres (notamment avec l'élasthanne).

« Dans certains produits techniques, comme les équipements de protection individuelle, le démantèlement peut entraîner jusqu'à 50 % de perte de matière. Notre procédé permet de traiter directement ces textiles et d'en valoriser l'essentiel », précise Jonathan Benguigui.

Les équipes de Recyc'Elit travaillent ainsi sur différents gisements textiles aujourd'hui difficiles à valoriser, issus de la production industrielle, de chutes de fabrication ou de produits en fin de vie. Ces gisements proviennent de secteurs variés tels que la mode, l'ameublement, l'automobile, la chaussure ou encore les équipements de protection individuelle (EPI).

Une montée en puissance vers l'industrialisation

Après avoir validé son procédé à l'échelle laboratoire puis sur un pilote semi-industriel, Recyc'Elit a franchi une nouvelle étape mi-2025 avec la mise en service d'un démonstrateur pré-industriel.

Cet équipement, capable de traiter entre 10 et 30 tonnes de textiles par an, permet de valider le procédé à plus grande échelle et d'optimiser ses paramètres industriels avant la création d'une future unité industrielle.

Le démonstrateur a été développé dans le cadre du projet CASTTOR (Chimie Appliquée à la Sélectivité des Traitements pour l'Obtention du PET Recyclé), mené en partenariat avec l'IFTH, Axel'One et De Dietrich et soutenu par l'ADEME dans le cadre du plan France 2030.

L'objectif est désormais de préparer la construction d'une première unité industrielle, basée en France, envisagée à l'horizon 2029-2030, capable de traiter plusieurs milliers de tonnes de textiles par an.

Accompagner l'éco-conception des produits

Au-delà du développement technologique, Recyc'Elit accompagne également les industriels textiles et/ou les marques dans l'analyse des produits qu'ils mettent sur le marché et l'évaluation de leur recyclabilité.

L'entreprise intervient notamment dans le cadre d'études visant à identifier les éléments susceptibles de perturber le recyclage et à proposer des pistes d'amélioration en matière d'éco-conception.

« L'objectif est d'anticiper les contraintes du recyclage dès la conception des produits. Dans certains cas, un simple ajustement de matériau ou de procédé peut permettre de rendre un produit recyclable », souligne Jonathan Benguigui.

Vers un recyclage textile en boucle fermée

Grâce à la dépolymérisation chimique, le polyester récupéré peut être réintroduit dans les procédés de transformation sans perte de performance, permettant la fabrication de granulés, de fils puis de nouveaux textiles. Des preuves de concept ont pu être menées : des produits finis ont d'ores et déjà été obtenus.

À titre d'exemple, l'élasthanne séparé par Recyc'Elit a pu être réincorporé, dans des proportions de 25% à 50%, pour produire un fil d'élasthanne partiellement recyclé, utilisé ensuite pour produire des brassières et des leggings de sport.

Dans un contexte où les objectifs de circularité se renforcent dans de nombreux secteurs industriels, cette technologie pourrait contribuer à l'émergence d'un recyclage textile en boucle fermée, capable de transformer des textiles complexes en fin de vie en nouvelles matières premières recyclées de haute qualité.





SAMUEL ROCHE INVESTIT DANS LA SANGLE PVC THERMOUSOUDABLE POUR SE POSITIONNER SUR DE NOUVEAUX MARCHÉS

Avec le développement de sangles PVC soudables, l'entreprise Samuel Roche engage une diversification stratégique vers de nouveaux marchés. Un projet porté par un investissement industriel conséquent et une forte mobilisation des compétences internes.

Dans un secteur où l'évolution passe avant tout par l'adaptation des savoir-faire et des outils industriels, Samuel Roche fait le choix de la diversification. L'entreprise développe aujourd'hui une nouvelle gamme de sangles PVC thermosoudables. Historiquement positionnée sur des sangles destinées à être cousues, elle élargit ainsi son offre pour répondre aux exigences de nouveaux marchés, notamment celui des bâches de camion et des membranes PVC utilisées dans les installations de biogaz.

Un investissement industriel structurant

Pour accompagner cette évolution, l'entreprise a engagé un investissement de près d'un million d'euros, notamment dans le développement d'équipements spécifiques.

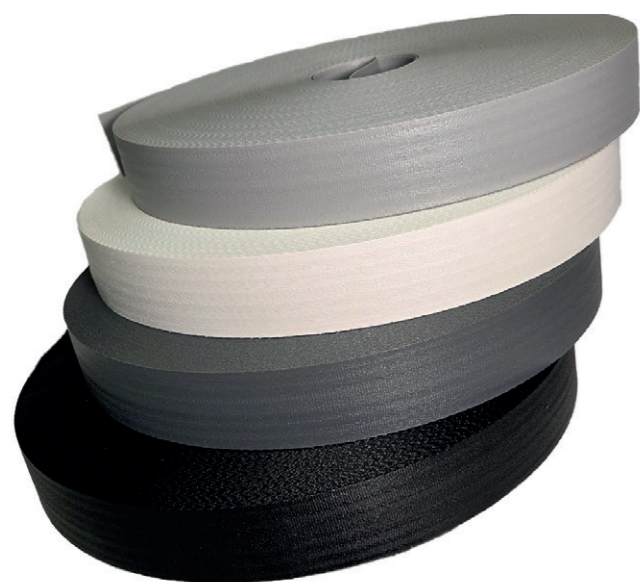
Plutôt que de s'appuyer sur des machines standards, Samuel Roche a fait le choix de concevoir ses propres outils de production. Une première machine est aujourd'hui en fonctionnement, tandis qu'une seconde est en cours de finalisation.

« La machine a été dessinée en interne, puis fabriquée. Et depuis, elle évolue en permanence, avec des améliorations régulières », souligne Cyrille Donofrio, directeur général de Samuel Roche.

Des compétences mobilisées à tous les niveaux

Ce projet repose sur une forte implication des équipes internes. Côté technique, Christophe Roulet, ingénieur textile et Jean François Faverjon directeur technique pilotent la conception et l'évolution des équipements, dans une logique d'amélioration continue.

Mais cette transformation concerne également les équipes de production. L'introduction de nouveaux procédés a nécessité une adaptation des pratiques et une montée en compétences progressive des opérateurs.



Des actions de formation ont ainsi été mises en place afin d'accompagner l'appropriation de ces nouvelles techniques et garantir la maîtrise des procédés.

« Cette dynamique contribue à renforcer la polyvalence des équipes et à accompagner l'évolution des métiers au sein de l'entreprise » précise Cyrille Donofrio.

Accéder à de nouveaux marchés et renforcer la compétitivité

Avec ces nouvelles sangles thermosoudables, Samuel Roche se positionne sur des applications jusque-là non couvertes par son offre historique.

Cette évolution s'accompagne également d'une transformation de l'approche commerciale, avec une ouverture à de nouveaux circuits de distribution, en France comme à l'international.

« Nous cherchons aujourd'hui des distributeurs dans le monde entier pour accompagner le développement de cette activité », précise le dirigeant.

Ce projet s'inscrit dans une stratégie globale visant à renforcer la capacité d'adaptation de l'entreprise face aux évolutions du marché. En investissant dans de nouveaux procédés et en mobilisant ses compétences internes, Samuel Roche consolide son positionnement et élargit ses perspectives de développement.



satab
GROUP

eweave



Satab Group enrichit sa marque Eweave avec un capteur textile de variation de tension

La marque de textiles intelligents EWEAVE développée par Satab Group continue de s'enrichir. L'entreprise dévoile un nouveau capteur textile capable de mesurer les variations de tension. Grâce à son format textile, il peut être intégré dans une grande variété d'objets, de systèmes ou d'environnements ouvrant ainsi de nouvelles perspectives pour la mesure et l'instrumentation dans de nombreux domaines.

Historiquement spécialisé dans le tissage et le tricotage de rubans techniques, le groupe français Satab développe depuis plusieurs années Eweave, une marque de textiles intelligents associant compétences électroniques, mécanique et savoir-faire industriel.

Les rubans Eweave permettent d'intégrer directement dans la matière textile différentes fonctions : conductivité électrique, transfert de données, interrupteur on/off, mais aussi des fonctions capacitives. Ils peuvent également intégrer des fonctions de détection telles que la détection de fuites ou de niveau d'eau, les coupures ou les chocs. La technologie propose également des solutions d'éclairage textile ainsi que des fonctions de chauffe linéaire.

Le capteur de variation de tension constitue le dernier développement de la gamme.

« L'idée d'Eweave est d'exploiter le textile comme un support capable d'intégrer des fonctions électroniques et de capter des informations directement dans la matière », explique Valentin DeCarroux, chef de produit chez Eweave.

Mesurer les déformations

Le principe de ce nouveau capteur repose sur un ruban textile intégrant des fils conducteurs associés à un boîtier électronique de traitement de données capable d'analyser les variations de tension appliquées au textile.

Lorsqu'un matériau souple est mis sous contrainte, cette variation est détectée et convertie en information exploitable.

« Nous intégrons dans le ruban des fils spécifiques qui réagissent aux variations de tension. Le textile devient ainsi un véritable capteur capable de mesurer des déformations ou des mises en pression », précise Valentin DeCarroux.

En jouant sur la structure du ruban et sur son élasticité, il est possible d'adapter la sensibilité du capteur afin de détecter des variations très fines ou au contraire des déformations plus importantes.



De nouvelles perspectives pour l'instrumentation

Cette technologie ouvre de nombreuses perspectives pour le monitoring de structures textiles ou de matériaux souples.

Dans certaines structures architecturales comme des membranes ou des toitures tendues ou rigides, le capteur peut servir à vérifier la tension correcte lors de l'installation puis à surveiller l'évolution de la structure dans le temps. Une variation anormale peut par exemple signaler une surcharge, une accumulation d'eau ou une déformation de la structure.

Le capteur peut également être utilisé dans des environnements industriels, par exemple pour surveiller la pression dans des gaines de ventilation ou de transport de fluides.

Les applications sont également nombreuses dans le domaine médical, où certains dispositifs textiles peuvent mesurer des variations de tension liées à des mouvements du corps ou à des phénomènes physiologiques.

« Dans certains dispositifs de compression, par exemple, il devient possible de détecter des variations liées au gonflement d'un membre ou à des mouvements du corps », indique Valentin DeCarroux.

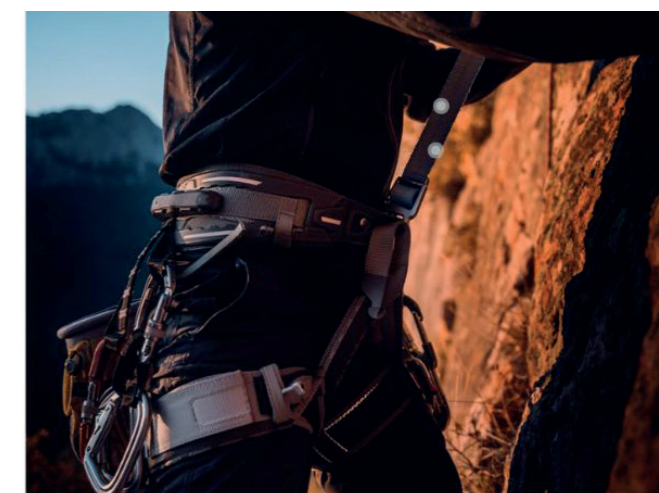
Eweave : une gamme de smart textiles en constante évolution

Le capteur de variation de tension vient compléter l'écosystème Eweave, qui regroupe plusieurs solutions de textiles intelligents.

L'entreprise continue d'explorer les possibilités offertes par ces smart textiles, capables d'assurer des fonctions de détection, de transmission d'informations ou encore d'éclairage selon les applications.

À l'occasion de Techtextil, Eweave présentera deux autres innovations : un ruban chauffant linéaire capable de diffuser de la chaleur sur toute sa longueur, ainsi qu'un textile capacitif permettant de créer des interfaces tactiles directement dans la matière.

« Les besoins sont considérables et les champs d'application sont extrêmement larges. Le textile devient un support capable d'intégrer de nombreuses fonctions, et nous n'en sommes encore qu'au début des possibilités offertes par ces smart textiles », conclut Valentin DeCarroux.





Spoollex : technologie et fiabilité industrielles

Refente, enroulement, coupe par ultrasons et gestion de la tension de bande : Spoollex s'appuie sur la complémentarité de ses marques Calemard, Decoup+ et Roll Concept pour accompagner les industriels face à la complexité croissante de la transformation des textiles techniques.

La transformation des textiles techniques et des non-tissés impose aujourd'hui des exigences élevées en matière de précision, de stabilité des process et de performance industrielle. Pour répondre à ces enjeux, Spoollex propose des solutions fiables et éprouvées, fondée sur la complémentarité de ses expertises.

Fort de plus de 70 ans d'expérience dans les équipements pour l'industrie textile, la société française et ses marques accompagnent les industriels dans l'optimisation de leurs process.

Calemard : précision et maîtrise de la tension pour des applications exigeantes

À travers sa marque Calemard, Spoollex s'est imposé comme un acteur de référence dans les applications de refente et d'enroulement les plus exigeantes grâce à des technologies avancées de multi-coupe et à un contrôle précis de la tension de bande. L'évolution des matériaux — textiles techniques, non-tissés, structures multicouches ou instables — renforce la nécessité de solutions fiables, capables de s'adapter aux contraintes spécifiques de chaque application.

Calemard conçoit et fabrique une large gamme d'équipements, du plus simple à la cellule de transformation complètes, incluant des refendeuses-bobineuses standard et techniques, des lignes de trancannage, des enrouleurs en ligne et des bancs de coupe en ligne, tous personnalisables en fonction des besoins de chaque client.

« Notre expertise ne se limite pas à la maîtrise de la coupe et au contrôle précis de la tension. Nous développons régulièrement des solutions spécifiques afin

d'optimiser les performances de nos équipements, la manutention et la sécurité des opérateurs », explique Christian Montusclat, directeur commercial Calemard.

Cette capacité d'adaptation repose sur un bureau d'études intégré et une salle d'essais, permettant de valider les solutions en conditions réelles avant leur déploiement industriel.



Decoup+ : fiabiliser la coupe et la soudure grâce aux ultrasons

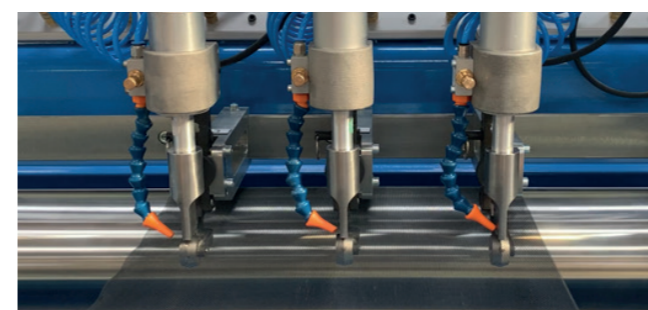
Depuis 50 ans, Decoup+ développe des solutions industrielles de coupe et de soudure par ultrasons dédiées au textile, non-tissé, films plastiques, etc. Cette technologie permet de réaliser, en une seule opération, une coupe nette sans effilochage et une soudure propre, stable et durable, sans recourir à des consommables tels que colle, fil, agrafes ou rivets.

Sûre pour les opérateurs et respectueuse de l'environnement, la technologie ultrasons n'émet ni fumées ni odeurs. Elle s'intègre facilement aux différentes étapes de production textile et s'applique aux matériaux



thermofusibles comme le polyester, le polypropylène ou les textiles mélangés utilisés dans de nombreux secteurs industriels.

« La technologie ultrasons permet d'obtenir une qualité constante du produit fini, fait gagner du temps et de réduit la consommation d'énergie. Notre gamme, composée de produits standards ou clé-en-main, s'adapte à toutes les configurations : des appareils manuels aux systèmes en ligne pour métiers à tisser, rames et machines d'inspection, afin de répondre aux exigences de performance de nos clients », souligne Sylvie Montagne, responsable commerciale Decoup+.



Roll Concept : optimiser les procédés

Division rouleaux techniques de Spoollex, Roll Concept conçoit et fabrique des rouleaux industriels et mandrins d'enroulage destinés à réduire la tension de bande, augmenter la vitesse de ligne et limiter la consommation d'énergie.

Chaque solution est entièrement personnalisable : du simple profilé coupé à longueur au rouleau clé en main, avec différents revêtements et montages, pour s'adapter aux contraintes spécifiques de chaque process.

« C'est le process qui définit le besoin. Notre rôle est de concevoir le rouleau le plus adapté à chaque application », explique Patrick Mercier, responsable commercial Roll Concept.

La conception des rouleaux joue en effet un rôle déterminant dans la stabilité des lignes de production. Grâce à leur faible inertie, les rouleaux

Roll Concept demandent moins d'énergie lors du démarrage des lignes lorsqu'ils sont motorisés. Les rouleaux libres exercent quant à eux un couple résistant plus faible, ce qui réduit la tension appliquée à la bande et contribue à améliorer la stabilité du process.

Roll Concept s'appuie par ailleurs sur l'expertise du bureau d'études de Calemard. Cette collaboration permet de concevoir des rouleaux optimisés en termes de profil, de revêtement et d'assemblage afin de proposer des solutions à la fois performantes et économiquement pertinentes pour les industriels. Roll Concept est également le distributeur exclusif en Europe des solutions de contrôle de tension de bande développées par l'américain DFE, complétant ainsi son offre globale dédiée à la maîtrise des bandes.



Une approche globale fondée sur la complémentarité des expertises

En réunissant conception de machines, expertise ultrasons et solutions avancées de gestion de tension des bandes, Spoollex propose une approche cohérente et pragmatique de la transformation des textiles techniques et des non-tissés. Sa présence sur le salon Techtextil s'inscrit dans cette logique : illustrer, à travers des solutions éprouvées et des applications concrètes, sa capacité à accompagner durablement les industriels face à l'évolution des matériaux et des exigences de production.



L'INNOVATION TEXTILE AU SERVICE DE LA SÉCURITÉ ET DE L'ENVIRONNEMENT

Entre performance et responsabilité, Techni Sangles présente deux innovations textiles conçues pour conjuguer sécurité et respect de l'environnement : une sangle 100 % recyclée et une sangle absorbeur d'énergie.

Entreprise familiale fondée en 1926 à Saint-Chamond (Loire), Techni Sangles s'impose aujourd'hui comme une référence du tissage technique français.

Reconnue pour sa maîtrise du tissage, du piquage et de l'assemblage technique, elle conçoit des sangles et composants textiles destinés à la sécurité, à la défense, au sport ou encore à l'industrie.

Fière de son ancrage régional en Auvergne-Rhône-Alpes, l'entreprise maîtrise l'ensemble du processus de fabrication – de la conception à la confection – au sein de ses ateliers. Cette intégration verticale garantit traçabilité, qualité et réactivité, tout en soutenant l'emploi local et une production durable.

« Notre ambition est de prouver qu'en France, on peut encore innover, produire et protéger durablement. Chaque sangle que nous concevons est une rencontre entre la tradition textile et la technologie », souligne Dolorès Relave-Puig, directrice de Techni Sangles, aujourd'hui secondée par ses enfants Victoria et Antoine.

Une sangle 100 % recyclée : allier performance et circularité

Engagée de longue date dans le développement durable, Techni Sangles a fait de la préservation des ressources une priorité stratégique.

Certifiée ISO 9001 et 14001, l'entreprise recycle la totalité de ses déchets de production et valorise ses chutes de matière, notamment pour la fabrication de coussins à partir de tissus upcyclés.

Cette démarche a conduit à la création d'une sangle polyester haute ténacité composée à 100 % de matériaux recyclés, une première en Europe.

Résistante et durable, elle est certifiée GRS (Global Recycled Standard) et se destine à de multiples usages : EPI, sport outdoor, défense, bagagerie technique.

« Face au défi majeur que constitue la préservation de l'environnement, il est de notre responsabilité de produire en limitant notre impact. Innover aujourd'hui, c'est penser durablement, » précise Dolorès Relave-Puig.

Techni Sangles propose également cette sangle dans une version à largeur variable, une technologie brevetée permettant d'obtenir sur une même bande plusieurs largeurs (par exemple 20/44 mm), pour faciliter le passage des boucles ou renforcer certaines zones critiques.

Une innovation rendue possible par une expertise unique du réglage des métiers à tisser, que seule l'entreprise maîtrise aujourd'hui en Europe.



Une sangle absorbeur d'énergie : la sécurité avant tout

Dans les environnements à risque, la fiabilité du matériel peut faire la différence entre un accident grave et une chute maîtrisée.

Techni Sangles met son savoir-faire textile au service de la protection contre les chutes de hauteur avec le développement d'une sangle absorbeur d'énergie conforme à la norme EN 355, la référence européenne qui définit les exigences de sécurité pour les systèmes destinés à réduire l'impact d'une chute sur le corps humain.

Grâce à la combinaison d'un tissage haute ténacité, d'un piquage technique et d'un assemblage renforcé, cette sangle est capable d'absorber l'énergie d'un choc pour limiter la force transmise au corps de l'utilisateur.

Elle répond ainsi aux exigences les plus strictes de sécurité tout en assurant souplesse, légèreté et durabilité.

« Notre métier, c'est de transformer le textile en sécurité active. Grâce à notre expertise du tissage technique, nous développons des solutions fiables et sur mesure, adaptées aux contraintes de chaque environnement professionnel, » conclut Dolorès Relave-Puig.



DERNIERS PROJETS ACCOMPAGNÉS PAR TECHTERA

L'innovation est une priorité stratégique pour les entreprises de la filière. Elle vise à faire face à la concurrence et à diversifier ses débouchés en favorisant la pénétration des textiles dans de nouveaux domaines d'application. Mais qui dit recherche et développement, dit également investissements financiers, humains et matériels conséquents, qui peuvent représenter un pari risqué pour les PME.

Techtera soutient le développement des industries du secteur via les projets de recherche collaborative autour de trois axes stratégiques :

- l'économie circulaire et l'économie des ressources,
- les matériaux intelligents et à hautes performances,
- l'industrie du futur et les nouveaux modèles économiques.



MADE BY
100% RECYCLING
MATERIALS

L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE ET L'ÉCONOMIE DES RESSOURCES

PATENTH

Plateau d'Accompagnement dans la Transition ENvironnementale de la filière Textile Habillement.

Accompagner les industries du textile et de l'habillement dans leur transition environnementale, en évaluant l'impact des produits et en développant un outil global d'éco-conception.

TEXTILE 360

Garantir que les textiles collectés à Bourg-en-Bresse sont réutilisés, recyclés ou valorisés dans un rayon de 360 km, évitant ainsi leur export et renforçant l'économie circulaire et les filières locales.

WHITE CYCLE

Développer des solutions avancées de tri et de recyclage enzymatique pour transformer les déchets complexes à base de PET en monomères de haute qualité, permettant une production circulaire tout en réduisant les déchets plastiques et les émissions de CO₂.

VINOSHIELD

Développer des filets textiles multifonctionnels pour protéger les vignobles des aléas climatiques, en intégrant des polymères biosourcés et compostables et en limitant la présence des microplastiques dans les sols.

ASTER****

Développer et tester des stratégies 5R¹ pour la prévention et la gestion des déchets polymères, textiles et plastiques, afin de favoriser des chaînes de valeur circulaires et des pratiques durables au sein du territoire Alpin.

BIOSTRUCT**

Développer un procédé de fabrication de pièces composites renforcées par des fibres d'origine biologique avec contrôle de charge intégré.

SOLSTICE*

Déployer des solutions systémiques et reproductibles pour une économie textile circulaire et neutre en carbone, intégrant les stratégies 5R, le tri automatisé, le recyclage chimique et le passeport numérique des produits, via un déploiement territorial concerté à l'échelle européenne.

SKILLS4CIRCULARITY**

Renforcer les compétences de la filière textile par des dispositifs de formation et de veille, afin d'accompagner la transition écologique, la numérisation, l'adoption de l'économie circulaire et l'émergence de nouveaux profils métiers à l'échelle européenne.

ORATEX

Porté par Massebeuf Textiles, Oratex est une plateforme ouverte aux industriels, dédiée au développement et à la production de fils techniques. Elle contribue à relocaliser le filage, à réduire l'empreinte carbone et à soutenir l'innovation matière (Cf. article page 24).

LES MATÉRIAUX INTELLIGENTS ET À HAUTES PERFORMANCES

ELASTO RFID

Développer des prototypes d'étiquettes RFID souples et extensibles pour les produits élastomères, afin de garantir leur traçabilité et le maintien de leurs performances, même dans des conditions exigeantes.

OPTITEX

Incubateur de défense intersectoriel de Techtera aidant les PME à développer des solutions de protection et de haute performance, répondant à des besoins opérationnels réels via une approche centrée sur l'utilisateur et du prototypage.

LCPMC²

Laboratoire collaboratif entre industriels et chercheurs, dédié au développement de rupteurs thermiques composites assurant la continuité entre planchers et façades, tout en réduisant les ponts thermiques et les risques de corrosion.

ARMETISS**/****

Développer des vêtements et équipements intelligents, intégrant différentes fonctions permettant d'améliorer la sécurité et le bien-être des soldats en intervention.

L'INDUSTRIE DU FUTUR ET LES NOUVEAUX MODÈLES ÉCONOMIQUES

TILLIAQ

Améliorer la gestion de la qualité des textiles imprimés grâce à l'IA non supervisée, à la vision industrielle et à l'exploitation des données, pour automatiser la détection des défauts, renforcer la traçabilité et réduire les coûts.

TC4.0

Transformer la teinture du coton grâce à un pilotage intelligent et des algorithmes adaptatifs, afin d'optimiser les intrants, l'énergie et le traitement des eaux usées,

pour une production plus flexible et éco-efficace.

ELEVATEX**/****

Accélérer la double transition écologique et numérique de l'industrie textile : renforcer la résilience et la compétitivité des PME en leur offrant des financements, des outils, des partenariats et des opportunités internationales pour stimuler l'innovation, l'adoption technologique et l'accès aux marchés.

¹Stratégie des 5R : Réduire (limiter les consommations), Réemployer (réutiliser sans transformation), Recycler (valoriser les matières), Réparer (prolonger la durée de vie) et Refuser (éviter les produits ou pratiques non essentiels ou non durables).



Techtera

TISSÉ EN AUVERGNE-RHÔNE-ALPES 



*91 bis chemin des Mouilles
69130 Écully
France*

04 20 30 28 80
contact@techtera.org

www.techtera.org

