TDV INDUSTRIES

MILITAIRE & POLICE

GUIDE **PRODUIT**

QUI SOMMES-NOUS ?

150 ANS D'HISTOIRE

La création de TDV Industries remonte à **1867**, lorsque les familles Coisne et Lambert décident de s'associer pour créer une usine textile à Armentières, dans le Nord de la France.

1914 : Le début de la guerre va venir perturber l'activité de l'usine puisqu'elle sera occupée pendant que les fils seront mobilisés au front. Les pères (deuxième génération) vont alors installer une usine de fortune à Choisy qui fonctionnera jusqu'en **1920**. A cette époque les tissus fabriqués sont utilisés par les industriels caoutchoutiers comme Michelin et Hutchinson pour la fabrication de leurs produits pneumatiques. Après l'achat d'une usine à Saint-Quentin dans le Vermandois (Nord de la France), les prémices d'un second conflit mondial se font sentir. C'est à Laval en Mayenne que s'installent définitivement les Textiles du Vermandois, rebaptisés ainsi en hommage à l'usine de St-Quentin.

En **1952**, avec l'arrivée de nouvelles machines, TDV Industries investit va ajouter au tissage, un atelier de filature, de teinture et enfin d'apprêtage.

TDV Industries devient ainsi complètement autonome dans la fabrication de tissus en intégrant sur un seul et même site les 4 étapes de fabrication et c'est ce qui a longtemps fait le positionnement gagnant de TDV Industries.

Les **années 80** sont stratégiques pour TDV Industries qui ne cesse d'investir dans l'outil de production. Pour pouvoir suivre le rythme de la mondialisation, et surmonter la crise européenne du textile, TDV Industries décide de se séparer de la confection (entre temps intégrée) pour se concentrer sur la fabrication de tissus pour habiller les personnels, civils ou militaires.

Arrivent les **années 2000** et un nouveau paradigme : les attentes écologiques et sociales augmentent tandis que les ressources naturelles diminuent. Consciente des impacts environnementaux et humains de la filière textile, TDV Industries s'est engagé dès **2009** dans différentes actions pour limiter ses impacts : utilisation de coton biologique et équitable à impact hydrique nul, de fibres bio-sourcées (lin, chanvre) ou recyclées (polyester), intégration de l'outil industriel (tissage + teinture + impression + finition sur un même site en France évitant transports et emballages entre chaque étape de fabrication), recyclage ou revalorisation de ses déchets, et aujourd'hui fabrication de tissus composés de matériaux issus de vêtements en fin de vie. L'entreprise est pionnière dans la proposition de solutions textiles responsables et éco-circulaires.

TDV Industries n'a pas attendu que la législation impose un devoir de vigilance et de transparence et s'est engagé à agir tout comme à rendre des comptes : rapport RSE, Agenda 21, calculateur environnemental, affichage sociétal, compensation, adhésion au Global Compact.

La transparence passe également par les labellisations Oekotex, Fairtrade, GOTS-Ecocert (coton bio). TDV Industries se donne pour ambition d'entraîner l'ensemble de la filière textile de produire de façon plus responsable et durable.

La 5ème génération des familles Coisne et Lambert est actuellement aux commandes de l'entreprise, représentée par Christophe Lambert. La 6ème génération se met en place avec l'arrivée de Paul Devilder (branche Coisne) à compter de janvier **2019.**

Côté produits TDV Industries maintient le virage vers la fabrication de tissus de plus en plus techniques et fonctionnels en étoffant ainsi sa gamme de produits PROTECTIVE et INDUSTRIAL, intègre une unité d'impression et met en œuvre des matières de plus en plus pointues comme les aramides ou d'autres fibres techniques.

TDV Industries a accéléré son orientation vers des textiles plus techniques et fonctionnels dès **2015**. En effet les marchés, qu'ils soient civil ou militaire, sont demandeurs de solutions textiles toujours plus innovantes : des poids plus légers mais des performances plus élevées, des propriétés combinées sans compromis possible sur le confort ou la durabilité… TDV Industries anticipe déjà la prochaine révolution industrielle qui sera textile et dessine les contours des textiles du futur. Confort thermique, tissus d'alerte, tissus auto-nettoyants, tissus à faible teneur en formol, tissus pluri-fonctionnels, tissus connectés à forte teneur en big-data sont les mots-clefs de notre motto « textile 3.0 » : 3 pour big-data inside, connecté et tactile ; 0 pour 0 risque, 0 carbone, 0 déchet. Nous commençons à écrire nos 150 prochaines années.

1867
Implantation d'une usine de tissage, dans le nord de la France par les familles Coisne & Lambert. Après le rachat d'une entreprise de textile basée dans la région du Vermandois, l'entreprise est appelée Textile du Vermandois

1920
Suppression de la production de tissus tissés pour les pneus et orientation vers le marché des vêtements de travail

1938
Relocalisation à Laval en Mayenne. Textile du Vermandois devient TDV Industries

1952
TDV Industries devient 100 % intégrée avec filature, tissage, teinture et finition

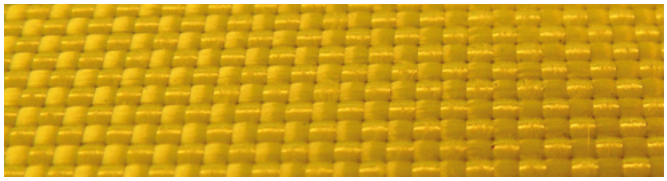
2000
Prise de conscience écologique, engagement social et diversification vers les tissus techniques fonctionnels

2015
Repositionnement sur des solutions textiles plus fonctionnelles et techniques

2019
La 6ème génération d'actionnaires est arrivée à la tête de TDV Industries. Intégration d'un outil d'impression.

MATÉRIAUX

LES MEILLEURS MATÉRIAUX ASSOCIÉS À NOTRE SAVOIR-FAIRE
POUR AMÉLIORER VOS PERFORMANCES



Aramide

Appelée également polyamide aromatique, la fibre aramide est une fibre synthétique possédant des propriétés mécaniques performantes ainsi qu'une excellente résistance à la chaleur (jusqu'à 200 – 300°C). Elle ne s'enflamme ni ne fond ; on dit d'elle qu'elle est un « non-feu inhérent ». Selon la chaîne moléculaire nous parlerons ou de méta-aramide ou de para-aramide ; la seconde, moins utilisée, présente en plus des performances exceptionnelles à la coupure. Leur petit point faible, quand elles ne sont pas « teint masse » c'est la résistance des coloris aux UV. Les fibres aramides sont donc utilisées dans des tissus qui doivent allier légèreté, souplesse et tenue très performante à la flamme et à la chaleur.

Modacrylique

Le modacrylique est une fibre synthétique légère, isolante et qui fond sans brûler. Elle est donc utilisée comme « non-feu inhérent », souvent en association avec d'autres fibres pour renforcer son comportement au boulochage.

Viscose FR

La viscose FR est une fibre obtenue chimiquement à partir de fibres de bois (cellulose,...) elle a été traitée pour offrir des propriétés non-feu inhérentes.

Polyester

Le polyester est une fibre synthétique légère qui retient peu l'eau ; il est donc souvent utilisé en mélange à d'autres matières pour faciliter l'entretien des tissus, qui sèchent ainsi plus vite. La fibre polyester est résistante dans le temps comme aux produits chimiques. Il reste toutefois facilement inflammable. Depuis plusieurs années, TDV Industries utilise en partie du polyester recyclé pour limiter l'impact de sa fabrication.

Polyamide

Le polyamide est une fibre synthétique légère qui possède d'excellentes performances mécaniques ; elle est souvent utilisée en mélange avec d'autres matières textiles pour renforcer la performance à l'abrasion et à la déchirure des tissus. Le polyamide se chargeant très peu en eau, il est un allié intéressant dans un tissu qui doit pouvoir sécher rapidement.

Coton

Le coton est une fibre naturelle qui apporte confort, chaleur et résistance à un tissu. Elle est particulièrement adaptée aux tissus en contact direct avec la peau car la fibre est douce, non allergisante et absorbe l'humidité. Consciente de l'impact écologique de la culture de cette fibre naturelle, TDV Industries a fait le choix de sourcer depuis une vingtaine d'années des cotons bio-équitables (avec impact hydrique faible voire nul) ou d'origine européenne.

Viscose

La fibre de viscose est une fibre artificielle obtenue chimiquement à partir de fibres de bois (cellulose) ; la fibre est respirante et donne un aspect souple et soyeux aux étoffes, ce qui lui vaut son surnom de « soie artificielle ».

Fibres Antistatiques

On devrait plutôt parler de fibres conductrices (de l'électricité) qui ont le pouvoir de dissiper les décharges électrostatiques. Elles peuvent être synthétiques (base polyamide, polyester…) avec une gaine ou une âme, argent, cuivre, ou encore 100% métalliques (acier inoxydable).

VUE D'ENSEMBLE

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

PRODUIT	POIDS gr/m²	COMPOSITION		FONCTIONNALITÉS
TISSUS POUR ADMINISTRATIONS				
PPEC 135	135	65% polyester	35% coton	/
PPEC 145	145	65% polyester	35% coton	/
PPfafC 145	145	100% polyester aspect coton		/
CH21 RP	210	67% coton	33% polyester	OPTION CARBONE IR
ChCP 210	210	67% coton	33% polyester	OPTION CARBONE IR
CPC 240	240	67% polyester	33% coton	OPTION CARBONE
SCP 270	270	65% coton	35% polyester	OPTION CARBONE
CR 27	270	67% coton	33% polyester	OPTION CARBONE IR
CHV 280	280	50% coton	50% polyester	OPTION CARBONE
ChCP 285	285	67% coton	33% polyester	OPTION CARBONE
CC320	320	100% coton		
TISSUS NON-FEU POUR ADMINISTRATIONS				
SKINFIRE	130	50% aramide	50% viscose FR	/
TO 180 AS	180	55% aramide 44% viscose FR	1% antistatique	/ IR
SE 190 AS	190	52% aramide 47% viscose FR	1% antistatique	/ IR
CHR 215	215	53% aramide	47% viscose FR	/ IR
ChTAS 230	230	99% aramide	1% antistatique	/
CHR 240	240	50% viscose FR	50% aramide	/ IR
SecuriT AS 240	240	40% aramide 34% modacrylique	25% coton 1% antistatique	/
SKVAS 260	260	50% viscose FR 48% aramide	2% antistatique	/

VUE D'ENSEMBLE

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

PRODUIT	POIDS gr/m²	COMPOSITION		FONCTIONNALITÉS
TISSUS STRETCH POUR ADMINISTRATIONS				
TOR 1990	190	60% polyamide 36% coton	4% élasthane	/
SAVEL 200	200	50% aramide 48% viscose	2% élasthane	Non feu inhérent
SPCEL 200	200	65% polyester 33% coton	2% élasthane	/
CCPEL 215	215	50% coton 48% polyester	2% élasthane	/
SPCEL 240	240	65% polyester 33% coton	2% élasthane	/
CCPEL 250	250	50% coton 48% polyester	2% élasthane	/

Attention :

Les données générales et les données liées aux normes ne sont pas contractuelles.

TISSUS POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

PPEC 135

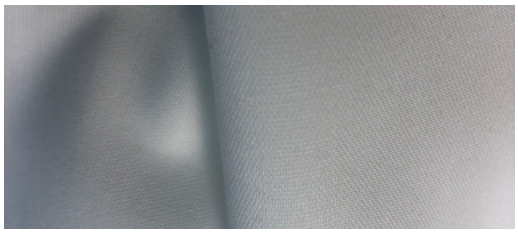
Popeline | 135 gr/m² | 150 cm | 65% polyester - 35% coton

Destination habituelle :
Chemises, chemisettes, chemisiers

PPEC 145

Popeline | 145 gr/m² | 150 cm | 65% polyester - 35% coton

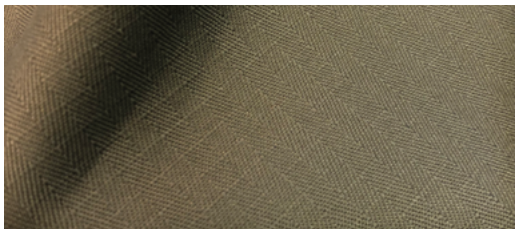
Destination habituelle :
Chemises, chemisettes, chemisiers



PPfafC 145

Popeline | 145 gr/m² | 150 cm | 100% polyester aspect coton

Destination habituelle :
Chemises, chemisettes, chemisiers

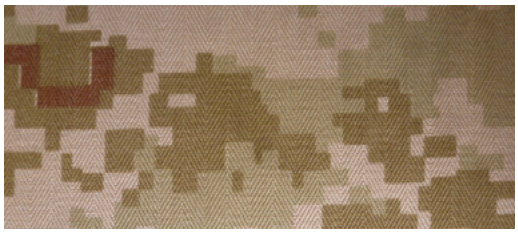


CH21 RP OPTION CARBONE

Chevron ripstop | 210 gr/m² | 150 cm | 67% coton - 33% polyester

Destination habituelle :
Articles de combat

Fonctionnalités :
Réflectance IR, ripstop



ChCP 210 OPTION CARBONE

Chevron | 210 gr/m² | 150 cm | 67% coton - 33% polyester

Destination habituelle :
Articles de combat

Fonctionnalités :
Réflectance IR

CPC 240 OPTION CARBONE

Chevron | 240 gr/ m² | 150 cm | 67% polyester - 33% coton

Destination habituelle :
Vestes treillis d'exercices, pantalons et blousons polyvalents

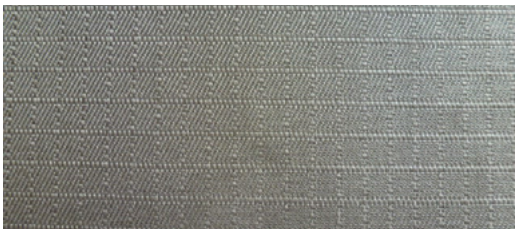
TISSUS POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

SCP 270 OPTION CARBONE

Satin | 270 gr/m² | 150 cm | 65% coton - 35% polyester

Destination habituelle :
Tenue d'intervention



CR 27 OPTION CARBONE

Croisé ripstop | 270 gr/m² | 150 cm | 67% coton - 33% polyester

Destination habituelle :
Articles de combat, accessoires, équipements de combat

Fonctionnalités :
Réflectance IR, ripstop

CHV 280 OPTION CARBONE

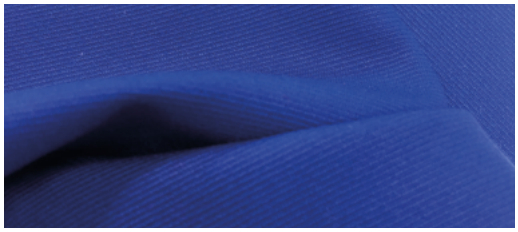
Chevron | 280 gr/m² | 150 cm | 50% coton - 50% polyester

Destination habituelle :
Tenue de combat

ChCP 285 OPTION CARBONE

Chevron | 285 gr/ m² | 150 cm | 67% coton - 33% polyester

Destination habituelle :
Vêtement de travail spécialiste



CC320

Croisé | 320 gr/ m² | 150 cm | 100% coton

Destination habituelle :
Vêtement de travail

Attention :

Les coloris sont donnés à titre indicatif, ils sont faits sur-mesure selon le projet et le client.

TISSUS NON-FEU POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

SKINFIRE

Toile | 130 gr/m² | 150 cm | 50% aramide - 50% viscose FR

Destination habituelle :
Doublure

TO 180 AS

Toile | 180 gr/m² | 150 cm | 55% aramide - 44% viscose FR - 1% antistatique

Destination habituelle :
Tenue de combat

SE 190 AS

Sergé 2/1 | 190 gr/m² | 150 cm | 52% aramide - 47% viscose FR - 1% antistatique

Destination habituelle :
Tenue de combat

CHR 215

Chevron | 215 gr/m² | 150 cm | 53% aramide - 47% viscose FR

Destination habituelle :
Tenue de combat

Fonctionnalités :
Réflectance IR

TISSUS NON-FEU POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

ChTAS 230

Chevron | 230 gr/m² | 150 cm | 99% aramide - 1% antistatique

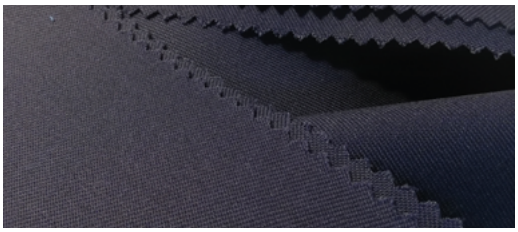
Destination habituelle :
Tenue d'intervention

CHR 240

Chevron rip-stop | 240 gr/m² | 150 cm | 50% viscose FR - 50% aramide

Destination habituelle :
Tenue de combat

Fonctionnalités :
Réflectance IR



SécuriT AS 240

Sergé 2/1 | 240 gr/m² | 150 cm | 40% aramide - 34% modacrylique - 25% coton - 1% antistatique

Destination habituelle :
Personnel technique

SKVAS 260

Sergé 2/1 | 260 gr/m² | 150 cm | 50% viscose FR - 48% aramide - 2% antistatique

Destination habituelle :
Tenue d'intervention

Attention :

Les coloris sont donnés à titre indicatif, ils sont faits sur-mesure selon le projet et le client.

TISSUS STRETCH POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

TOR 1990

Toile ripstop | 190 gr/m² | 150 cm | 60% polyamide - 36% coton - 4% élasthane

Destination habituelle :
Tenue de combat

SAVEL 200

Sergé 2/1 | 200 gr/m² | 150 cm | 50% aramide - 48% viscose - 2% élasthane

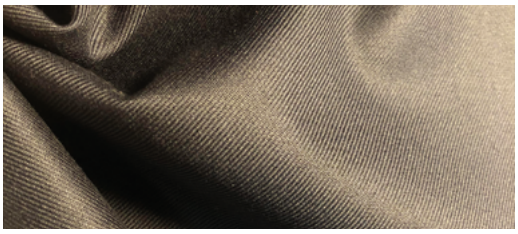
Destination habituelle :
Tenue d'intervention

Fonctionnalités :
Non-feu inhérent

SPCEL 200

Sergé | 200 gr/m² | 150 cm | 65% polyester - 33% coton - 2% élasthane

Destination habituelle :
Tenue de service courant



CCPEL 215

Croisé | 215 gr/m² | 150 cm | 50% coton - 48% polyester - 2% élasthane

Destination habituelle :
Pantalons de service courant

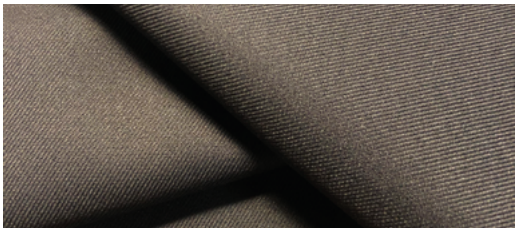
TISSUS STRETCH POUR ADMINISTRATIONS

MILITAIRE & POLICE GUIDE PRODUIT

SPCEL 240

Sergé| 240 gr/m² | 150 cm | 65% polyester - 33% coton - 2% élasthane

Destination habituelle :
Pantalons



CCPEL 250

Croisé | 250 gr/m² | 150 cm | 50% coton - 48% polyester - 2% élasthane

Destination habituelle :
Pantalons de service courant

Attention :

Les coloris sont donnés à titre indicatif, ils sont faits sur-mesure selon le projet et le client.

FOCUS : LIGNE D'IMPRESSION

UN INVESTISSEMENT **ÉCOLOGIQUE ET FLEXIBLE**

En 2019, nous avons investi dans une machine d'impression rotative pour intégrer à 100% la production de tissus bariolés à destination notamment des marchés militaires.

Notre production est ainsi totalement internalisée depuis l'écru jusqu'au tissu imprimé fini. Ceci nous permet de sécuriser la qualité des produits, mais également de maîtriser et garantir la confidentialité nécessaire des dessins et coloris de nos clients généralement issus d'un développement long et spécifique.

D'un point de vue RSE, l'internalisation de cette compétence nous permet d'éviter 40 000 kms de transport par camions par an et ainsi de réduire proportionnellement notre impact sur l'environnement.

L'impression rotative est une technique consistant à faire passer le tissu sous des cylindres gravés en rotation. Ils sont placés les uns à la suite des autres, en fonction de l'intensité des couleurs, sur une longue table horizontale munie d'un tapis de transport.

Le tissu, déposé sur le tapis, est acheminé sous chaque cylindre rotatif. À chaque cylindre correspond un décor et une couleur particulière. La pâte d'impression colorée, alimentée automatiquement, est déposée sur le tissu, sous une pression définie, à travers les perforations du cylindre.

Le tissu imprimé passe ensuite dans des compartiments de séchage avant d'être stocké sous forme de rouleau, dans l'attente des process suivants.

Ce procédé d'impression est particulièrement adapté pour les grands volumes.

CERTIFICATIONS - LABELS

& ENGAGEMENTS

100% Éthique

Avec nos engagements et certifications, nous travaillons au quotidien pour valoriser notre impact environnemental pour que vous puissiez améliorer le vôtre.

OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN TEXTILES
STANDARD 100
CQ 601/3 IFTH

Testé substances nocives.
www.oeko-tex.com/standard100

afaq ISO 9001 Qualité
AFNOR CERTIFICATION
Certificat : N° 2007/28363.3

afaq ISO 14001 Environnement
Certificat : N° 2007/28363.3

FAIRTRADE COTTON

NOUS SOUTENONS LE PACTE MONDIAL
UN GLOBAL COMPACT

Global Recycled Standard
Certificat : CU49714GRS-2021-00022168

ORIGINE FRANCE GARANTIE

GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD · GOTS ·
Licence : EGL/62719/869939/1

ECOCERT®

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

ENTRETIEN

LES VÊTEMENTS BIEN ENTRETENUS OPTIMISENT L'ASPECT DES TISSUS, LES PERFORMANCES DE PROTECTION ET LA DURÉE DE VIE.

Séchage tambour

Séchage à température modérée (60°)

Séchage à température normale (80°)

Pas de séchage tambour

Pas de consigne particulière de repassage

Repassage à fer froid (max : 110°C)

Repassage à fer chaud (max : 150°C)

Repassage fer très chaud (max : 200°C)

Repassage interdit

Lavage en machine

Lavage à la main

Lavage à 30°C

Lavage à 40°C action mécanique faible

Lavage à 60°C action mécanique très faible

Pas de lavage

Essorer et suspendre pour séchage

Ne pas essorer, séchage par égouttage

Essorage, séchage à plat

Chlore autorisé

Chlore interdit

Agent de blanchiment non chloré en cas de besoin

Blanchiment interdit

Nettoyage à sec

Pressing autorisé avec des solvants de type perchlo et solvants pétroliers

Nettoyage à sec avec des solvants de type pétrolier et essence minérale

Nettoyage à l'eau par des professionnels

Nettoyage à l'eau interdit

Nettoyage à sec interdit

ISO 15797 la norme ISO 15797 définit les méthodes de blanchissage et finition des vêtements de travail. C'est la norme de référence pour qualifier le comportement des vêtements professionnels soumis aux lavages industriels ; elle simule les conditions de lavage et de séchage (tambour et tunnel) en blanchisserie. A l'issue des lavages, les performances comme le boulochage, les stabilités dimensionnelles, la défroissabilité et la tenue des coloris sont évaluées.

CHOISISSEZ L'EXCELLENCE TEXTILE

TDV
INDUSTRIES

09/2021

TDV
INDUSTRIES

43 rue du Bas des Bois
53000 Laval, France

+33 (0)2 43 59 14 14
commercial@tdvindustries.com
www. tdv-industries.fr

Imprimé sur un papier 100% recyclé au sein d'une imprimerie inclusive.