

BANGALORE

APPROVISIONNEMENT DURABLE

ECOCONCEPTION

RE UBE
RETHINK • REUSE • REPORT

DIBELLA

LE TEXTILE 100% DURABLE

QUELQUES
CHIFFRES

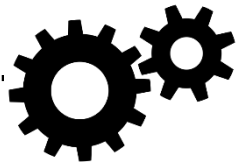
250%
DE CROISSANCE
EN 3 ANS

390
EMPLOYÉS

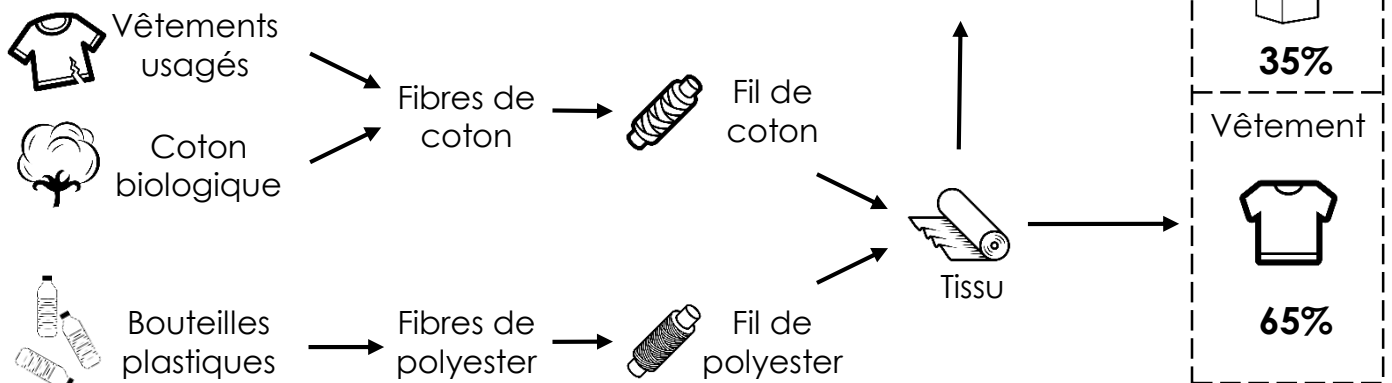
1 CHEMISE
RECYCLÉE = **10** EUROS

UN POINT D'HISTOIRE

Sreeranga est né dans une famille de producteur de coton, au cœur de la région de Coimbatore. Il baigne dans le milieu du textile depuis son plus jeune âge et c'est donc tout naturellement qu'il s'oriente vers des études d'ingénieur textile. Profondément choqué par les réalités environnementales et sociales de cette industrie, Sreeranga s'engage auprès d'organismes *Fair Trade* en parallèle de son travail à Londres. Après un MBA à la London School of Economics, il rentre en Inde en 2012 avec la ferme intention de produire un textile 100% durable. Il crée Dibella, une usine de textile qui utilise du coton équitable ou recyclé ainsi que des fibres synthétiques recyclées et dont la production ne génère presque aucun déchet.



FONCTIONNEMENT GLOBAL



PARTICULARITÉ



Sreeranga a établi des partenariats stratégiques avec une école de textile suédoise. Dibella propose des stages aux étudiants, fournit des données pour alimenter des études de cas et bénéficie en échange d'informations techniques sur de nouveaux procédés de production textile.



CIRCULARITÉ

APPROVISIONNEMENT DURABLE EN RESSOURCES



- Dibella se fournit en fibres synthétiques chez Polygenta, une usine indienne où les fibres sont produites à partir de PET recyclé. Les procédés de recyclage utilisés sont exemplaires et ont un impact minimal sur l'environnement.
- Dibella produit majoritairement son fil coton à partir de fibres de coton biologique, cultivé dans la région d'Hyderabad. Des fibres de coton recyclé sont également utilisées mais leur plus faible longueur ne permet pas de fabriquer des textiles aussi résistants qu'avec du coton « neuf ».

ECOCONCEPTION



- Dibella a développé un processus de recyclage en interne des chutes de coton générées par les étapes de découpage du tissu. Ce procédé sans produits chimiques valorise les chutes en carton utilisé pour le packaging des vêtements ou encore pour réaliser les cartes de visites des employés.
- Pour Dibella concevoir un produit durable, ce n'est pas uniquement concevoir un textile durable mais bien l'ensemble du produit comme l'emballage ou les étiquettes qui représentent environ 35% des matières premières utilisées.

SHIFT SUR LE MARCHÉ

Le secteur du textile en Inde est particulièrement développé et représente près de 5% du PIB du pays. En se positionnant comme un fabricant de textile éthique et recyclé, Dibella se démarque naturellement de la concurrence. D'autre part, la maîtrise par l'entreprise de l'intégralité de la chaîne de fabrication, de la fibre jusqu'au vêtement, lui permet de limiter au maximum les intermédiaires et de garantir une excellente traçabilité de ses produits.

LES IMPACTS

- **Environnemental** : Quand la fabrication d'un t-shirt à base de fibres vierges nécessite 2 700L d'eau, la production d'un t-shirt composé à 100% de fibres recyclées ne consomme que 40 litres, utilisés pour laver les fibres. Les déchets textiles (chutes de production ou vêtements usagés) émettent du méthane en se décomposant, par ailleurs la production de papier (recyclé ou vierge) est une activité polluante et consommatrice de produits chimiques. En transformant du coton en papier, Dibella répond simultanément à ces deux problématiques.
- **Social** : Le coton biologique utilisé au sein de l'usine provient de 80 villages dans la région de Telangana où 1900 paysans perçoivent un revenu décent grâce à Dibella.



ANALYSE DE LA MATURITÉ

• OÙ EN EST DIBELLA AUJOURD'HUI ?

En juillet 2016, l'unité de production de l'entreprise emploie 372 personnes et une quinzaine d'employés travaillent au service commercial. Les clients de Dibella sont pour l'essentiel des entreprises et des marques de vêtements situées en Europe (Volvo, Coca Cola, Ville de Zurich...) et le carnet de commande affiche complet pour les 3 prochains mois.

• QUELLES PERSPECTIVES ?

En trois ans, Dibella a connu une croissance de 250% et Sreeranga souhaite travailler avec 10 000 producteurs de coton d'ici 2020. Des fonds éthiques londoniens devraient fournir les financements nécessaires à son développement. Dibella a également lancé récemment sa propre marque de vêtements pour enfants, destinée au marché indien, une nouvelle cible au fort potentiel.

• CHANGEMENT D'ÉCHELLE ET REPRODUCTIBILITÉ :

Les innovations réalisées dans la conception durable du produit textile sont difficilement répliquables en France, en raison de la faible présence de cette industrie. En revanche, transformer les déchets textiles en carton comme le fait Dibella est un débouché intéressant en France où chaque habitant se débarrasse d'environ 11 kg de textile par an.

Découvrez en plus sur Dibella sur notre chaîne vidéo <https://vimeo.com/176142338>

BANGALORE

SUSTAINABLE SUPPLY

ECODESIGN

REUBERE
RETHINK • REUSE • REPORT

DIBELLA

THE 100% SUSTAINABLE TEXTILE

A FEW
FIGURES

250%
OF GROWTH
IN 3 YEARS

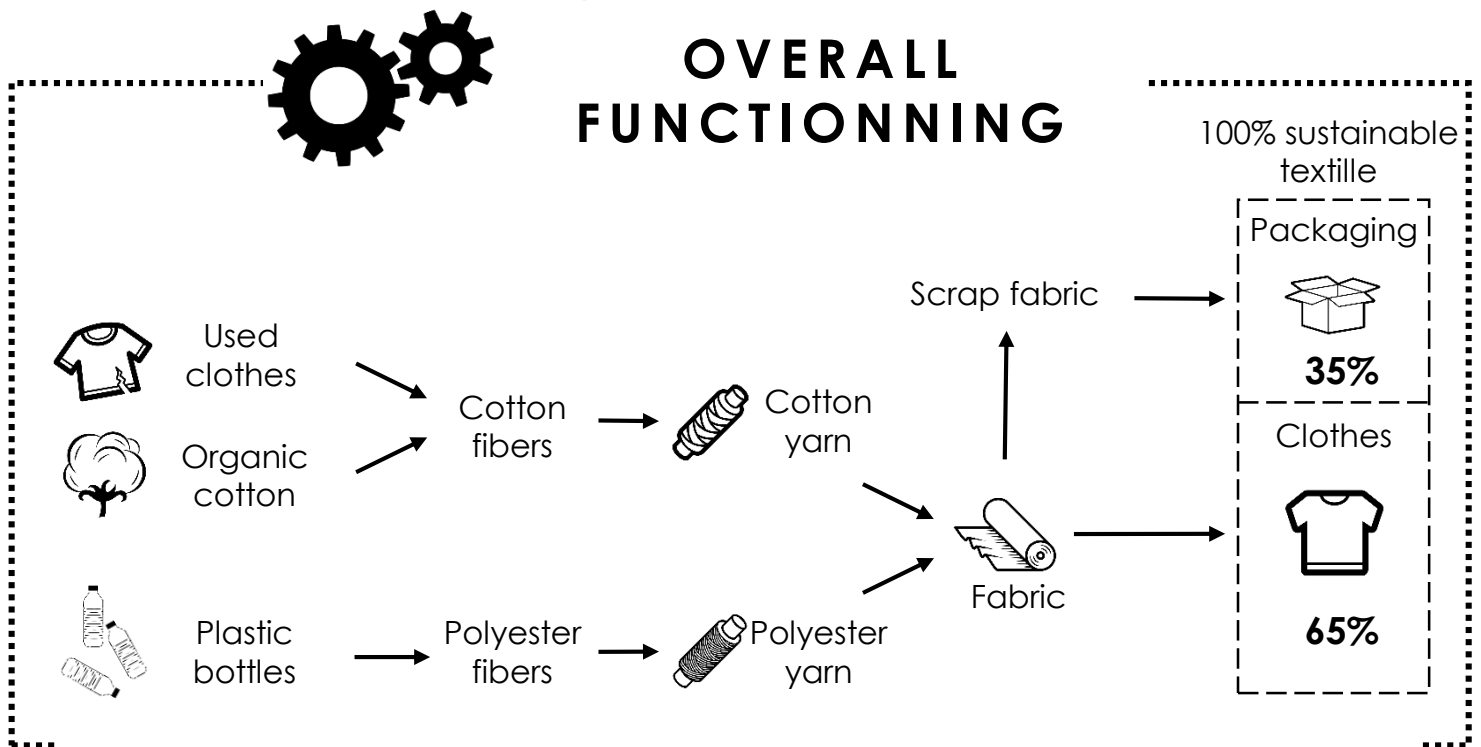
390 EMPLOYEES

1 RECYCLED SHIRT = 10 EUROS

THE START

Sreeranga was born in a cotton farming family, in the Coimbatore area. He grew up with the textile industry, and textile engineering studies seemed like the natural continuation for him. He was deeply appalled at the environmental and social issues caused by this industry, and enrolled in fair trade organizations, while working in London. He studied for an MBA at the London School of Economics, and came back to India in 2012, where he firmly intended to produce a 100% sustainable textile. He built Dibella, a textile factory which uses fair trade cotton, recycles synthetic fiber, and rejects very little waste through production.

OVERALL FUNCTIONING



SPECIFICITY



Sreeranga established strategic collaborations with a Swedish textile school. Dibella offers internship to students, provides data for case studies, and in return gets technical information about new textile production processes.



CIRCULARITY

SUSTAINABLE SUPPLY



- Dibella uses synthetic fibers from Polygenta, an Indian factory which uses recycled PET as raw material. The outstanding recycling processes have a minimal footprint on the environment.
- Dibella creates natural cotton thread from biological cotton fiber, grown in the Hyderabad area. They also use recycled cotton fiber, which are however too short to make the textile as sturdy as when made from virgin cotton fiber.

ECODESIGN



- Dibella has implemented a recycling process within the factory for the scrap cotton produced during the textile cutting stage. This process, which requires no chemical treatment, converts the scrap fabric to cardboard for clothes packaging or employee's business cards.
- At Dibella, making a sustainable product does not only mean producing sustainable textile, but also focusing on other aspects such as packaging and tags, which represent roughly 35% of the raw materials used.

SHIFT IN THE MARKET

The textile industry in India is very well established and represents 5% of the GDP of the country. Producing fair trade and recycled textile gives Dibella a unique position on the market. Moreover, the company monitors the whole production process, from fiber to clothes, which helps reduce the number of commercial intermediaries and guarantee an excellent product traceability.

MAIN IMPACTS

→**Environment:** Contrary to making t-shirts from virgin fibers, which requires 700 L of water, producing a T-shirt from 100% recycled fibers only requires 40 L (for fiber washing). Textile waste (scrap made during production, used clothes) produce methane as they decompose. Moreover, paper production (recycled and new) is polluting and requires chemicals. Converting cotton to paper is a way for Dibella to solve both issues at the same time.

→**Social:** the organic cotton used at the factory is harvested in 80 different villages around Telangana, where 1,900 farmers earn a decent income thanks to Dibella.



MATURITY LEVEL

• TODAY'S STAGE

In July 2016, the production unit had 372 employees, and around 15 persons worked in the commercial department. Dibella's customers are mostly European-based companies and brands (Volva, Coca, the town of Zurich), and Dibella has an full order book for the 3 coming months.

• FUTURE PROSPECTS

Dibella recorded a growth of 250% in 3 years, and Sreeranga's aim is to work with 10,000 cotton producers in 2020. London fair trade funding should support this development. Dibella has also launched its own children's clothes brand for the Indian market, a very promising sector.

• SCALABILITY AND REPRODUCTIBILITY

It would be hard to reuse the innovations in the field of sustainable textile in France, where the textile industry is almost non-existing. However, converting textile waste to card boards is an interesting lead in France, where each individual gets rid of 11kg of textile per year in average.

Follow Dibella on <https://vimeo.com/176142338>