

**revue
de l'entretien
des textiles et
du nettoyage**

éditée par
le CTTN-IREN
BP 41 - 69131 ECULLY
Cedex FRANCE

**et
n**

n°218
mars/avril
2007
vol.31

**DÉTECTER LE
PERCHLORÉTHYLÈNE**

JET 2007

**CES PETITS RIENS
QUI FONT TOUT**

**BONNES PRATIQUES
ENVIRONNEMENTALES**

ÉTIQUETTES

**CTTN
IREN**

Sommaire

Revue mars/avril 2007

CES PETITS RIENS QUI FONT TOUT 3

**COMPORTEMENT DES ÉTIQUETTES
À L'ENTRETIEN 10**

JET 2007 15

**ÉTIQUETTES DE COMPOSITION
ET «NOUVELLES FIBRES» 16**

**LES BONNES PRATIQUES
ENVIRONNEMENTALES 18**

**L'UTILISATION DE L'OZONE
EN BLANCHISSERIE 22**

DÉTECTER LE PERCHLORÉTHYLÈNE 24

LES INFOS DE LA PROFESSION 26

BLOC NOTES DU DIRIGEANT 28



Photo de couverture : Document TOPTEx

revue
de l'Entretien des Textiles
et du Nettoyage
Editée par le CTTN - IREN :
Centre Technique de la Teinture et du
Nettoyage/Institut de Recherche sur
l'Entretien et le Nettoyage

43° ANNÉE

ISSN : 0181-8120.

Commission paritaire :
0411G87952

Directeur de la publication
et Rédacteur en chef :
Frédéric Pagerey

Administration/Abonnements
CTTN-IREN
Avenue Guy de Collongue (BP 41)
69131 ECULLY Cedex France
Tél. 04-78-33-08-61
Fax. 04-78-43-34-12
Mail : i.bonnard@cttn-iren.fr

Imprimerie Daniel Boudot
24/26 av. de Lanessan
69410 Champagne au Mt d'Or
Tél. 04 78 35 23 44 - Fax. 04 78 47 47 11

Abonnement 2007 :

France 61,00 €
CEE 89,00 €
Etranger (par avion) nous consulter

Toutes reproductions, traductions ou adaptations des articles et documents de "e.t.n." sont interdites sauf autorisation spéciale.

La revue de l'Entretien des Textiles et du Nettoyage "e.t.n." paraît 6 fois par an : février / avril / juin / août / octobre / décembre.

Les annonceurs de ce numéro :

ARIANE 21 • MACH ELECTRO-
NIQUE III° C • RENZACCI 17
ROMERA 25 • UNION IV° C

Les Fer...raillleurs !



- Les Formations du CTTN-IREN -

Nettoyage à sec

• Initiation au Nettoyage à sec - Lieu : ECULLY

Théorie du 2 au 6 juillet 2007
Pratique du 9 au 11 juillet 2007

• Arrêté-type 2345

Lille 21 & 22 mai 2007
Toulouse 3 & 4 septembre 2007
Montpellier 5 & 6 septembre 2007
Aix en Provence 24 & 25 septembre 2007
Ecully 16 & 17 octobre 2007
Orléans 24 & 25 octobre 2007
Besançon 26 & 27 novembre 2007

• Les lundi du CTTN - Lieu : ECULLY

Document unique et plan de prévention 21 mai 2007
Les textiles 4 juin 2007
Les litiges 11 juin 2007
Le repassage 10 septembre 2007
Le détachage 17 septembre 2007
Le nettoyage à l'eau 8 octobre 2007
Construire son tableau de bord 22 octobre 2007
Réception/Livraison 12 novembre 2007

En compléments de ces sessions, le CTTN-IREN met à disposition du secteur visé ses diverses compétences, afin d'accompagner les professionnels tout au long de leur carrière par des interventions sur des sujets tels que :

L'organisation

La réception • La qualité • Les hydrocarbures • L'environnement

Pour tous renseignements, s'adresser à Eric NORMAND - Tél. : 04 78 33 08 61

Ces petits riens qui font tout



Le sac à main

Si certains de ces accessoires peuvent être nettoyés de façon classique, c'est à dire en machine avec beaucoup de restriction parce que constitués essentiellement de matériaux textiles, d'autres doivent être obligatoirement entretenus manuellement. Leurs natures complexes, leurs confections, l'association des éléments très différents qui les composent ne peuvent subir de traitement mécanique même si ce dernier est fait selon un cycle très doux, accompagné d'une mise en filet...

C'est le cas des sacs à main par exemple composés de matière textile, de plastique, de cuir, en matières

principales. Des parties métalliques et/ou aimantées sont souvent présentes ne serait-ce que pour la fermeture, les brides, les poches... En outre, afin de donner de la rigidité à l'ensemble, des collages sont effectués pour maintenir les divers éléments et les couches diverses qui constituent ces articles. Enfin, les doublures sont fragiles, souvent faites de satin pour donner plus de lustre. Elles sont pourtant malmenées par l'utilisation qui provoque des éraillures, des déchirures, des taches. La confection n'est pas non plus aussi résistante que sur un vêtement, c'est ainsi que les coutures sont souvent faites bord à bord,

Les costumes, tenues de soirée ou autres vêtements ne seraient pas complets sans ces petits accessoires qui finissent et agrémentent la tenue. Il peut s'agir d'un foulard, d'une cravate, d'un collier, d'un sac, de gants... En textile ou d'autre nature, il faut aussi pourvoir à leur entretien. Le consommateur se trouve souvent désarmé et ne sachant que faire, le confie au teinturier.

Ces accessoires sont souvent fragiles, parfois complexes de par leur confection. Le nettoyeur doit savoir en prendre soin car il s'agit souvent d'article onéreux ou de cadeaux qui ajoutent encore un côté sentimental à la chose. Le client habitué à associer tel accessoire avec une tenue a du mal lors d'un accident à dissocier cet objet de l'ensemble, c'est ce qui apportait la touche de couleur, la fantaisie ou l'originalité de la toilette. Cet élément apparemment anodin pris séparément prend alors une proportion toute différente et surdimensionnée.

sans surfilage. Aussi la moindre action mécanique provoque leur éclatement. L'entretien doit donc se faire à la main (tamponnage, brossage, détachage...)

Des essais en milieu solvant ont été effectués afin d'observer leur solubilité. Ils se sont avérés négatifs, en outre la composition de l'article ne permet pas un traitement en plein bain.

D'autres tests notamment à la chaleur ont été effectués, ils se sont révélés positifs. En effet, sous l'action de la chaleur la bougie se ramollit facilement et rapidement. Un papier buvard a été appliqué sur le sac, puis à l'aide d'un fer à repasser il a été délicatement frotté. La chaleur a ramolli et même fondu la bougie qui a été absorbée par le buvard. Toutes les taches ont disparu.

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'un sac avec de nombreuses taches blanches sur le dessus et le devant.

IDENTIFICATION DES FIBRES

Tissu synthétique et bordures de matières plastiques

EXAMENS - EXPLICATIONS

Ce sac est maculé sur le dessus et le devant de taches blanches. Elles forment des paquets en surface très en surépaisseur. Leur consistance, leur aspect, démontrent qu'il s'agit de taches de type bougies fondues.

CONCLUSION

Cet article était constellé de taches sur le devant et le dessus, un détachage avec une chaleur adaptée aux éléments qui le composent a permis de les éliminer.

Dossier accidents



Le chapeau

Il en est de même pour les chapeaux. La partie principale peut également être très diverse, ce peut être des tissus épais comme des velours, des tweeds mais aussi des cuirs ou des peaux ou encore des matières synthétiques. Afin de donner une forme et une tenue, des apprêts sont utilisés pour la partie calotte alors que les bords sont rigidifiés par des éléments internes non visibles et donc difficilement identifiables (renfort plastique, cartonné...). Certains sont également doublés avec des tissus très divers et parfois agrémentés de boucles, de rubans ou autres originalités. Tout ceci doit donc rester parfaitement en forme, sans cassure, sans bosse, sans effilochage. Enfin, le tout est généralement imperméabilisé en neuf.

Là aussi, l'entretien doit souvent être manuel, minutieux. Il ne faut pas hésiter à entretenir le consommateur sur la difficulté du travail, d'émettre des réserves si besoin et de facturer bien sûr son temps et son savoir-faire.

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'un chapeau marron qui aurait rétréci et perdu de son aspect velouté.

EXAMENS – EXPLICATIONS

Ce chapeau aurait rétréci et perdu de son aspect velouté.

► Le retrait

Les examens de laboratoire et mesures prises du tour de tête font effectivement état d'un retrait généralisé. La mesure actuelle est de 57,5 centimètres alors que l'étiquette annonce 59 centimètres. Il y a donc une perte d'1,5 centimètre ce qui peut être gênant sur des articles aussi ajustés que le sont les chapeaux. Les examens n'ont pas montré de résidus ni de fluorescence. En outre on ne remarque pas de déformation. Le chapeau est bien resté en forme. Tout ceci indique que cet article a été entretenu manuellement.

Les feutrines sont des tissus composés de fibres enchevêtrées les unes dans les autres. Il peut donc se produire lors des entretiens des modifications. Afin d'éviter ce problème il faut procéder à une remise en forme qui consiste à étirer l'article.

► L'aspect velouté

L'article présente encore un bon aspect velours, les fibres ne sont pas collées entre elles. Il est certain que l'entretien de ces articles modifie toujours les aspects de surface. On peut conseiller d'effectuer un brossage à l'aide d'une brosse douce afin de bien séparer les fibres et de réorienter le velours.



CONCLUSION

Ce chapeau a effectivement rétréci, ceci est dû à la feutrine qui a tendance à « rentrer » lorsqu'elle est mouillée (eau ou solvant). Il faut pratiquer une remise en forme qui devrait permettre de reprendre le centimètre manquant.

En ce qui concerne l'aspect velouté il s'agit d'un comportement classique après un entretien. Un brossage devrait lui redonner bel aspect.



Dossier accidents

Le foulard

L'un des accessoires des plus courants s'il en est, reste le « carré » de soie. Souvent de très bonne facture c'est un article onéreux, voire de luxe. De plus, un côté sentimental peut en faire encore plus un objet auquel le client tient beaucoup. En effet, c'est le cadeau par excellence et s'y rattachent de doux souvenirs.

L'entretien de ces articles est délicat. L'abondance des teintes, la délicatesse du dessin, font que seul un nettoyage à sec en solvant pur reste le seul entretien sans risque. Il est donc certain que des taches maigres, les taches de tanins que peuvent engendrer certains cosmétiques ou tout simplement les parfums, resteront. Les détachages spécifiques sont risqués et engageant évidemment vo-

tre responsabilité. Mais ces articles peuvent avoir vécu d'autres aventures, une exposition à la lumière ou un stockage non approprié comme être resté dans une voiture, derrière des vitres, ou sur une commode éclairée par des spots. Dans un tel cas le traitement d'entretien peut devenir le révélateur de l'accident.

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'un foulard imprimé qui est décoloré après un entretien

ÉTIQUETAGE

100% soie



IDENTIFICATION DES FIBRES

Soie

EXAMENS – EXPLICATIONS

Ce foulard présente des détériorations qui se caractérisent par des modifications de teintes. On peut constater qu'elles se situent sur des pliures qu'elles suivent de façon très rectiligne mais également sur la liste sous forme de traces.

Les examens de laboratoire ont permis de constater qu'elles provenaient de la lumière. Ainsi, à un moment donné ce foulard a été exposé alors qu'il était plié et disposé dans certaines positions.

Cette exposition peut être due à la lumière naturelle mais aussi artificielle comme des spots, par exemple. Soulignons que certaines teintes sont plus fragiles que d'autres à l'oxydation

de la lumière c'est le cas souvent des teintes beige, kaki, bronze... qui sont composées d'un mélange de plusieurs colorants.

CONCLUSION

Les décolorations observées sur ce foulard ont une origine photochimique. Un test lumière permettrait de contrôler si l'exposition a été intense ou s'il s'agit d'une trop grande sensibilité des coloris.



Prochaines expositions de l'entretien des textiles en 2007 :

>>> **Clean'07, à Las Vegas** Convention Center, Nevada - USA.

Du 11 au 14 juin 2007.

Tous renseignements disponibles sur www.cleanshow.com

>>> **Texcare Asia, à Shanghai, RPC.**

Du 19 au 21 septembre 2007.

Tous renseignements disponibles sur www.messefrankfurt.com.hk

Dossier accidents



chine pas trop chargée (mais ne pas être mis seul dans la machine) avec des articles légers et si possible dans un filet pour éviter que l'étole se tortille en « ficelle ».

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'une étole qui a feutré lors d'un entretien

ETIQUETAGE

100% cachemire



IDENTIFICATION DES FIBRES

Tissu laine

EXAMENS – EXPLICATIONS

Lorsque l'on examine cette étole, on remarque qu'elle présente un piètre aspect. En effet, le tissu est cassé, ébourré, fripé, resserré par endroits alors qu'il devrait être lisse et brillant.

Les examens et recherches de laboratoire ont montré que l'on était en présence d'un article constitué de fibres très fines de laine de type cachemire. Or, on sait que ce tissu présente une grande facilité au feutrage. Ce dernier est occasionné par l'action conjuguée d'une humidité résiduelle et d'une action mécanique.

Cette pièce probablement très tachée de sueur notamment (on remarque de larges cernes en lumière ultraviolette) a été détachée à l'aide de produits aqueux. Puis elle a été nettoyée à sec sans être suf-

fisamment séchée. L'humidité apportée par les détachants et l'action mécanique du traitement ont permis l'enchevêtrement des fibres de laine donc des feutrages localisés. Le passage en machine ne doit se faire qu'après une élimination de l'humidité apportée par le détachage et en réduisant au maximum l'action mécanique.

CONCLUSION

L'aspect actuel de l'étole provient de traitements aqueux effectués afin d'éliminer des taches résistantes.

Si aucune réserve n'a été prise lors de la réception, le nettoyeur verra sa responsabilité technique engagée.

L'étole

Un autre accessoire qui revient en force, parce qu'à la mode, est l'étole. Très colorée elle vient donner un cachet, de la couleur à une tenue souvent sobre, sombre et classique. C'est la touche finale, l'enluminure de la toilette. Tout comme les foulards, l'étoffe est souvent riche, chatoyante, fragile.

En terme de fibres, on retrouve le plus souvent des laines très fines telles le cachemire pur ou en mélange avec de la soie. En outre les deux extrémités sont généra-

lement finies par des franges tordues ou tressées, c'est le cas des « pashmina » très en vogue. Si l'on retrouve pratiquement les mêmes inconvénients sur les étoles que sur les foulards à cause des matières proches ou identiques avec des colorants ayant les mêmes sensibilités, il faut ajouter l'action mécanique qui peut causer de graves dégradations comme des feutrages ou la détérioration des franges.

Il faut donc effectuer des entretiens qui réduisent au maximum l'agitation mécanique. Le cycle choisi doit être court, dans une ma-



Dossier accidents

Les gants

D'autres accessoires qui devraient être parmi ceux qui apportent le moins d'inconvénients lors de l'entretien, ce sont les gants. On retrouve toujours la grande diversité des matières, que ce soit les textiles (laine, soie, synthétiques, matières enduites...) ou les cuirs et peaux. Il s'agit d'adapter le type d'entretien à la matière comme tout vêtement. De plus, la confection est habituellement solide, ces articles étant soumis lors de leur utilisation à des contraintes assez sévères. Ainsi, les coutures peuvent résister à l'action mécanique générée par la machine sans problème. Il faut tout de même vérifier à la réception, s'il n'y a pas de trous ou de couture déjà décousues.

Selon les matières et le type de taches, on peut donc choisir entre le nettoyage à sec ou le lavage. Le piège reste le mélange de matières, en effet, on rencontre beaucoup de parties des gants faites de textiles naturels comme le dessus de la main, l'entre doigt, qui donne de la souplesse, de la douceur et d'autres comme le dessus des doigts, l'intérieur de la main, plus soumises à l'abrasion et à des contraintes plus dures, faites de matières plastiques ou de cuir plus résistants. L'absence d'étiquette peut également faire que le nettoyeur prenne pour du cuir de trop belles imitations.

Lorsque cette matière plastique se trouve être du PVC associée à un textile nettoyable à sec, vous devinez le résultat !!!!

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'une paire de gants dont certaines parties ont durci lors d'un nettoyage à sec

IDENTIFICATION DES FIBRES

Tissu soie et bordures de matières plastiques dont du PVC

EXAMENS – EXPLICATIONS

Ces gants présentent un aspect raide et durci sur les parties plastiques alors que les parties textiles ont gardé un bel aspect. Les examens et analyses de laboratoire ont montré que le plastique utilisé pour ces articles étaient du PVC.

Or, on sait que cette matière plastique, rigide à l'origine, doit être additionnés de plastifiants qui lui donne une certaine souplesse pour être associés

aux textiles. Cependant, les solvants et le perchloréthylène en particulier, extrait ces plastifiants lors de l'entretien. Le PVC retrouve donc son état original, à savoir dur et cassant. Dans le cas de ces articles, il y a eu durcissement mais on ne note pas de cassures. On peut donc conseiller de badigeonner des plastifiants sur les parties plastiques afin de redonner de la souplesse, tout en sachant qu'il s'agit d'un traitement qui ne sera pas durable et s'éliminera en particulier lors d'un prochain entretien.

CONCLUSION

L'aspect actuel de ces gants provient de l'association de deux matières dont l'entretien est différent, la soie se nettoyant plus à sec et le PVC en milieu aqueux uniquement.



Dossier accidents

Floc et Paillettes

On pourrait décliner à l'infini ce type d'objet qui termine une toilette. Si ceux cités ci-dessus sont classiques et figurent parmi les plus souvent rencontrés, il en est d'autres plus originaux qui donnent un côté « pas vu » et attirent inmanquablement l'attention. Il s'agit souvent d'un petit objet composé dans l'un des éléments de la tenue et qui vient, par une touche subtile, rappeler un motif ou une couleur. Il est souvent impérieux d'effectuer pour cet accessoire le même entretien que pour la tenue afin de garder le même aspect et des couleurs identiques. Toutes différences entre la pièce maîtresse et cet élément sera bien sûr un élément de discorde.



TOUR DE COU

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'un ensemble noir et d'un tour de cou assorti qui a été dégradé lors d'un entretien

IDENTIFICATION DES FIBRES

Tissu

Tissu support : Polyamide
floc : acétate

EXAMENS – EXPLICATIONS

Le bustier de cet ensemble ainsi que le tour de cou qui est assorti sont agrémentés d'une dentelle noire incrustée de paillettes et de parties floquées. On peut constater que le tour de cou présente une différence d'aspect importante par rapport au bustier alors que les articles ont subi ensemble le même entretien.

En effet, la dentelle de cet élément a perdu beaucoup de ses paillettes et de son floc. La couleur noire d'origine est devenue plus terne.

Les essais de laboratoire ont montré que cette réalisation présentait une grande sensibilité vis à vis du solvant de nettoyage à sec en l'occurrence le perchloréthylène. En effet, quelques gouttes déposées sur le tour de cou démontrent que la résine qui maintient collées les paillettes et le floc se ramollit les libérant de ce fait. En outre la résine se desquame en surface ce qui lui donne un aspect terne.

Etant donné le bel aspect général de l'ensemble, et le fait que seul un élément ait été dégradé démontre qu'ils n'ont pas été confectionnés dans la même pièce de tissu d'où les différences observées. Le nettoyeur ne pouvait prévoir cette réaction.

CONCLUSION

Les dégradations observées sur le tour de cou de cet ensemble proviennent de la sensibilité de la résine qui maintient les paillettes et le floc. Le bel aspect général de l'ensemble et du bustier en particulier, pourtant très fragile, montre que l'entretien a été tout à fait adapté.

Sans autre élément en notre possession, rien ne permet d'engager la responsabilité technique du nettoyeur.



LE BOUQUET

OBJET DE L'ÉTUDE

On est en présence d'un ensemble ivoire en mousseline agrémenté de roses pailletées sur la poitrine. Cette garniture a été dégradée lors d'un entretien

IDENTIFICATION DES FIBRES

Tissu Acétate/Polyamide

EXAMENS – EXPLICATIONS

Le bouquet de roses qui agrémentait cette robe a probablement perdu son aspect d'origine. En effet, ce dernier est pailleté d'une multitude de petites particules brillantes. Or, actuellement il en reste peu, seules les parties protégées comme les surpasseurs, les plis sont encore restées très brillantes.

Les examens ont montré que ces paillettes étaient maintenues au support textile par l'intermédiaire d'une résine. Or, les essais ont montré que cette résine était très sensible au solvant qui provoque son ramollissement. L'action mécanique inévitable du traitement, même si elle est très réduite, provoque l'élimination de ces paillettes plus suffisam-

Dossier accidents



CONCLUSION

Les dégradations observées sur le bouquet qui agrémentait cette toilette proviennent de la sensibilité de la résine présente sur la garniture. Le nettoyeur en accord avec la cliente, aurait dû découdre cet élément trop fragile.

Si aucune réserve n'a été faite lors de la réception, le nettoyeur verra sa responsabilité technique engagée.

En résumé, les accessoires mêmes les plus anodins peuvent être source de litiges. Selon leur fragilité, leur conception, leur nature, on peut les traiter comme des éléments à part ou faisant partie intégrante de la toilette.

Il ne faut pas les sous estimer car pour le consommateur, il s'agit d'éléments indispensables, des petits riens qui vont faire sortir la tenue de l'ordinaire.

ment maintenues ; C'est ce qui s'est passé lors de cet entretien.

Le fait que cet élément était simplement maintenu par quelques points de coutures aurait dû inciter le nettoyeur à l'enlever avant le traitement afin d'éviter toute surprise.

Articles accidentés : PRIX DES ETUDES TECHNIQUES en 2007

	Euros HT	Euros TVA	Euros TTC
Rapport simple textile	63,38	12,42	75,80
Rapport détaillé Assurances - Confectionneurs	87,79	17,21	105,00
Cuir - Ameublement Blanchisserie - Tapis Fournisseurs produits Moquettes	89,88	17,62	107,50
Experts - Tribunaux			Sur devis



CTTN-IREN

Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage

B.P. 41 - Avenue Guy de Collonge
69131 ECULLY Cedex

Tél. 04 78 33 08 61 - Fax 04 78 43 34 12

E-mail : secretariat@cttn-iren.fr

Comportement des étiquettes à l'entretien



Affaiblissement de l'impression de l'étiquette après quelques entretiens.

Le département des litiges du Centre reçoit fréquemment des articles textiles dépourvus de leurs étiquettes de composition et d'entretien. Pour cela, plusieurs raisons sont possibles :

- elles peuvent être coupées par les consommateurs qui ont la sensation d'avoir une étiquette qui gratte, soit une gêne au porter ;

- l'impression de ces dernières n'a pas résisté au processus d'entretien, au nettoyage à sec par exemple.

En principe, les étiquettes d'entretien doivent rester lisibles pendant toute la durée de vie utile du produit, et en particulier résister aux processus d'entretien recommandés. Le but de cette étude est donc de vérifier le compor-

tement des étiquettes à l'entretien. Les étiquettes de composition, d'entretien et commerciales représentent principalement la cible de notre étude. Les étiquettes de composition et d'entretien sont généralement cousues sur les vêtements aux emplacements suggérés par le COFREET (Comité français de l'étiquetage pour l'entretien des textiles) :

les emplacements des étiquettes dépendent du type d'article (il existe même des alternatives pour certaines exceptions).

Fabrication

Pour la réalisation d'une étiquette imprimée, les consommables tels que support et encre sont indispensables. Chaque fabricant possède ses propres

Le principe de base de l'étiquetage est d'éviter toute mention qui risque d'induire le consommateur en erreur (code de la consommation L.27 déc. 1973, art. 44-1).

Définition de l'étiquetage textile :

Il désigne l'ensemble des informations obligatoires ou non qui accompagnent un produit en vue de faciliter le choix du consommateur, puis de faire en sorte qu'il puisse en faire le meilleur usage possible.

Ce qui est obligatoire...

En France, certaines informations sont obligatoires, d'autres pas. Il existe trois sortes d'étiquettes :

- les obligatoires : la composition et le prix (au stade de la vente) ;
- les facultatives, mais utiles : l'entretien, l'origine, la taille et le label ou certificat de qualité ;
- les commerciales : la marque commerciale et la marque de fibre.

D'après la directive 97/37/CE de la Commission du 19 juin 1997 portant sur les adaptations au progrès technique des annexes I et II de la directive 96/74/CE du Parlement européen et du Conseil relative au dénomination textiles, l'étiquetage ou marquage qui indique la dénomination des fibres textiles entrant dans la composition des produits doit porter des informations correctes afin que les intérêts du consommateur soient protégés.

Dossier textile

méthodes d'impression et de coupe. Le tout, c'est de fixer l'encre sur le support d'une manière résistante et durable : c'est d'ailleurs là où réside tout l'art du métier !

• Support

En règle générale, la plupart des étiquettes ont un support tissé (taffetas ou satin). Les informations y figurant sur ces étiquettes peuvent être tissées ou imprimées (Fig. 1). Les étiquettes commerciales, notamment les marques, sont le plus souvent tissées. Le logo, la taille et les informations sur l'entretien et la composition de l'article sont généralement imprimés sur l'étiquette.

Le plus souvent en polyester, ces étiquettes peuvent aussi se composer de polyamide, d'acétate ou de coton.

• Encre

Les différents constituants d'une encre

Les encres utilisées pour les étiquettes sont les mê-

mes que dans le domaine de l'imprimerie, en général. Bien qu'homogènes, elles sont en fait un mélange de constituants. Certaines formules d'encre peuvent contenir jusqu'à 20 constituants différents. Cependant quel que soit le procédé d'impression, on peut diviser ces composants comme suit :

- la **matière colorante** (de 5 à 25 % du poids selon le type d'encre) : on utilise généralement des pigments très finement divisés et maintenus en suspension dans le véhiculeur. Il arrive parfois d'utiliser des colorants ;

- le **véhiculeur** (environ 70 %) : il correspond à la phase fluide de l'encre. Il est constitué d'un mélange de polymères et de solvants. Son rôle est multiple : transporter le pigment/colorant sur le support et de le fixer à celui-ci. Le choix du véhiculeur détermine non seulement le mode de séchage mais aussi les principales caractéristiques requises

du film d'encre (résistance, adhésion, etc.) ;

- les **additifs** (environ 10 %) : ils permettent d'optimiser les caractéristiques de l'encre pendant et après l'impression. Ils sont aussi utilisés pour faciliter la mise en œuvre de l'encre (agents dispersants, antimousses, etc.).

De plus, la composition d'une encre dépend beaucoup du type de séchage.

Les différents types de séchage préconisés pour les étiquettes

En général, on considère deux types de séchages : le séchage physique (encres heatset) et le séchage chimique (encres UV). Mais les deux types de séchages peuvent être utilisés simultanément (encres quickset), le but étant d'obtenir une meilleure qualité d'impression et notamment de meilleures résistances à l'usage comme à l'entretien.

Le **séchage physique** implique à ce que le véhiculeur pénètre par capillarité dans le support. Les pigments, quant à eux, restent en surface. L'encre ne sèche pas à proprement parler, elle perd de sa viscosité. Le séchage thermique, dit heatset, combine à la fois le séchage par infiltration et le séchage par évaporation : une partie du véhiculeur de l'encre est absorbée par le support (10 à 20 %) et l'autre partie évaporée dans les fours chauffés entre 100 et 200°C. Les fours sont alimentés par gaz (butane, propane, GPL,

etc.) ou fioul. Ainsi, les produits évaporés doivent être récupérés afin de ne pas être rejetés dans l'atmosphère.

Le **séchage chimique** implique à ce que l'encre, qui, dès au contact de l'air, subit une oxydo-polymérisation de façon à ce qu'on obtienne, au final, un film d'encre sec. La polymérisation peut être très longue (de 8 à 24 heures) et on peut alors l'accélérer par un apport de chaleur (séchateurs à infrarouges). L'inconvénient de ce type de séchage, c'est qu'il continue longtemps après, ce qui entraîne la perte de souplesse du film d'encre et de son brillant. De plus, l'ajout d'un sécheur infrarouge représente une forte consommation d'énergie. Quant au séchage des encres ultra-violettes, il se fait par polymérisation sous rayonnement UV : la consommation en énergie se retrouve donc réduite.

Le **séchage mixte** associe à la fois un séchage physique (par infiltration) et un séchage chimique (par oxydo-polymérisation). On a tout d'abord l'absorption du véhiculeur par le support, ce qui laisse un film d'encre mou en surface qui va ensuite être séché par oxydo-polymérisation. Cependant, l'emploi des encres quickset demande beaucoup de temps de séchage car la polymérisation est longue et l'ajout d'un sécheur infrarouge représente une forte consommation d'énergie.



Étiquettes tissées et imprimées

Source : société. KERMA, FOUGÈRES (35)

Dossier textile

Techniques d'impression	Encrage
Imprimante à aiguilles (matricielle)	Ruban encreur
Impression thermique ou marquage à chaud	Support noircissant sous l'effet de la chaleur
Transfert thermique	Film thermique (ruban encreur)
Dorure à chaud	Ruban spécial appelé « foil »
Sublimation	Papier imprimé avec de l'encre à sublimer
Jet d'encre	Cartouche jet d'encre
Impression en offset	Encrier
Flexographie	Encrier
Sérigraphie	Encre épaisse

Fig. 2 - Principales techniques d'impression pour les étiquettes

• Techniques d'impression

Différentes technologies s'opposent ou se complètent pour répondre aux besoins des fabricants d'étiquettes.

Contrairement aux imprimantes à aiguilles qui deviennent de moins en moins utilisées par les fabricants d'étiquettes, le **transfert thermique** (Fig. 3) devient petit à petit la méthode la plus répandue pour l'impression des étiquettes. Il nécessite une

source de chaleur et des consommables (film thermique et support). Son principe : la source de chaleur vient plaquer le ruban encreur (mince film polyester imbibé d'encre) qui, à son tour, transfère l'encre sur le support. La chaleur se dissipe aussitôt et l'encre se solidifie. Aucune réaction chimique n'a lieu avec ce procédé, la fixation de l'encre sur le support se fait par la chaleur transmise au ruban encreur (Fig. 4).

Cette technologie permet une durée de vie des étiquettes plus longues, voire beaucoup plus longues par rapport à d'autres technologies existantes. Elle permet, si maîtrisée, d'avoir une très bonne tenue à la température, à l'abrasion et aux solvants (en fonction du support et du film utilisés).

• Méthodes de coupe et finitions

Méthodes de coupe

Avant la confection, les étiquettes se présentent généralement sous forme de rouleaux auxquels un découpage s'impose. Pour cela, il existe principalement 3 méthodes de coupe qui sont les suivantes :

- **coupe à froid** : méthode la plus répandue notamment pour les taffetas, avec, toutefois, un risque d'effilochage pour les satins.
- **coupe à chaud (thermosoudage)** : méthode moins répandue, diminuant le risque d'effilochage.
- **coupe à ultrason** : méthode plus onéreuse offrant une meilleure qualité de confection.

Quelques finitions éventuelles

Les lisières peuvent être tissées ou soudées dans le but d'améliorer la qualité et la durée de vie des étiquettes.

Pour améliorer le confort au porter ou pour rendre plus discret la présence de l'étiquette ou encore pour des raisons esthétiques, certaines étiquettes sont pliées (en portefeuille, en porte-manteau ou des 2 côtés).

Une mince couche de film protecteur (exemple : polyuréthane) peut être appliquée sur l'étiquette diminuant ainsi les risques d'effacement des impressions aux traitements chimiques ou physiques.

Pour les étiquettes tissées, une application d'un non-tissé sur le verso est possible. Cette dernière permet essentiellement de diminuer le risque d'effilochage du verso de l'étiquette aux traitements physiques (lavage, par exemple).

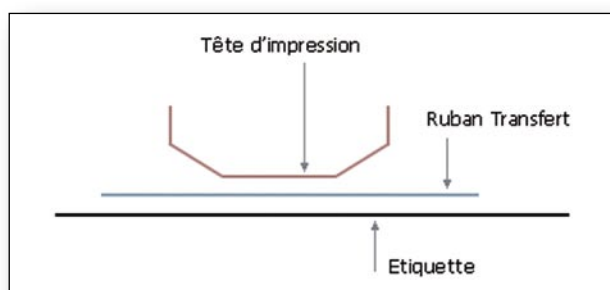


Fig. 3 - Principe du transfert thermique

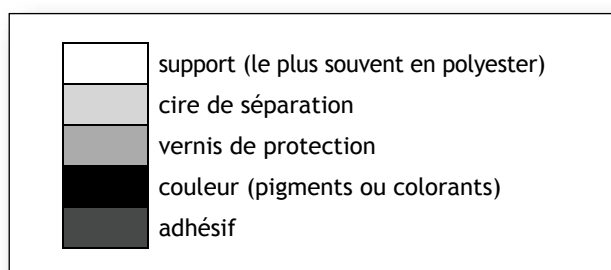


Fig. 4 - Composition d'un ruban encreur

Les principaux problèmes rencontrés lors d'un entretien

Les risques d'effacement des étiquettes imprimées sont essentiels (Fig. 5 et 6).



Fig. 5 - Effacement des impressions (composition et entretien) d'un manteau en cuir après un nettoyage à sec



Fig. 6 - Effacement des impressions (marque, composition et entretien) des serviettes éponge après lavages

Essais d'entretien réalisés au centre

Nous sommes en présence de diverses étiquettes provenant de plusieurs fabricants pour essais d'entretien. Les exigences mentionnées dans le règlement technique du COFREET (version 2005) pour les étiquettes d'entretien seront prises en compte, à savoir que «les étiquettes doivent rester lisibles pendant toute la durée de vie utile du produit». C'est pourquoi,

«elles doivent résister aux divers processus de lavage, blanchiment, repassage, nettoyage à sec et/ou à l'eau et séchage en tambour indiqués sur l'étiquette utilisée».

Ainsi, les étiquettes destinées pour les vêtements prêt-à-porter ou articles textiles consommables subissent les essais suivants :

- 10 lavages ménagers à 60°C suivis d'un séchage en tambour 2 points selon la norme NF EN 26330 : 1994
- 10 nettoyages à sec (cycle normal) - Finition A selon la norme NF EN ISO 3175-2 : 1998
- contrôle de solidité des teintures et impressions au blanchiment (hypochlorite) selon la norme ISO 105-N01 : 1993
- contrôle de solidité des teintures et impressions au repassage selon le principe de la norme ISO 105-X11 : 1994

Et les étiquettes destinées pour les vêtements professionnels subissent les essais suivants :

- 10 lavages à 85°C et finitions industriels selon la norme ISO 15797 : 2002
- contrôle de solidité des teintures et impressions au blanchiment (hypochlorite) selon la norme ISO 105-N01 : 1993
- contrôle de solidité des teintures et impressions au repassage selon le principe de la norme ISO 105-X11 : 1994

L'objectif de ce côté pratique est de vérifier le comportement des étiquettes aux divers entretiens cités ci-dessus. La conclusion sera basée sur l'aspect et

la lisibilité des étiquettes après entretiens.

Nous disposons de vingt-quatre étiquettes imprimées et d'une étiquette entièrement tissée. La plupart de ces étiquettes sont imprimées par transfert thermique (qui est, rappelons-le, la méthode la plus répandue pour l'impression des étiquettes). Le ruban encreur reste donc le principal type d'encrage utilisé parmi nos étiquettes à tester. Ces étiquettes sont principalement composées de polyester, mais certaines sont en acétate, d'autre en coton ou encore d'autres en polyamide.

Résultats des essais pratiques

Les quelques lignes suivantes résument les résultats des essais pratiques sur les étiquettes qui nous ont été fournies par quelques fabricants. De plus, la lisibilité des écritures imprimées sur les étiquettes issues des différents traitements effectués est évaluée.

La seule référence entièrement tissée a parfaitement bien résisté aux différents entretiens réalisés.

Les étiquettes (impression et support) résistent généralement bien aux tests de solidités au blanchiment à l'hypochlorite et au repassage à 150°C (sans vaporisation).

Les résultats obtenus après une série d'entretiens en nettoyage à sec sont moyens. Les mauvais résultats se tra-

duisent notamment par un effacement partiel ou total des impressions. On constate que sur nos échantillons, les techniques d'impression (imprimante à aiguilles ou marquage à chaud) autres que le transfert thermique ne permettent pas de bonnes résistances des impressions. De plus, on note que certaines encres de coloris rouge ont mal résisté au nettoyage à sec. Ce phénomène d'effacement, partiel ou total, peut tout simplement être dû à la composition des encres utilisées (qui résisteraient mal en milieu solvant, par exemple) ou encore à une mauvaise adhésion des pigments de l'encre sur la surface des étiquettes.

Les résultats obtenus après une série d'entretiens en lavages ménagers à 60°C suivis d'un séchage tambour 2 points sont également moyens. De même qu'en nettoyage à sec, les mauvais résultats se manifestent généralement par un effacement partiel ou total des impressions. Cette fois-ci, la seule référence imprimée à l'imprimante à aiguilles parmi nos échantillons testés conserve un bon aspect (impression et support). D'une manière générale, on constate que certaines encres résistent parfaitement bien à notre série de lavages et séchages ménagers et d'autres moins bien.

Quant aux résultats obtenus après une série de lavages industriels à 85°C, ils ne sont pas rassurants. En effet, non seulement la résistance des impressions n'est pas satisfaisante sur la plupart des échantillons

Dossier textile

testés mais il en résulte également des dégradations au niveau des supports telles qu'une perte de rigidité, aspect fripé et effilochage.

Lisibilité des impressions

Les valeurs suivantes sont issues d'une cotation visuelle à l'œil nu :

- **100 %** des étiquettes restent lisibles après les essais de solidités au blanchiment (hypochlorite) et au repassage à 150°C (sans vaporisation) ;
- **83 %** des étiquettes restent lisibles après une série de 10 nettoyages à sec ;

- **75 %** des étiquettes restent lisibles après une série de 10 lavages ménagers à 60°C avec séchage intermédiaire en sèche-linge 2 points ;
- **63 %** des étiquettes restent lisibles après une série de 10 lavages industriels à 85°C.

Si on évalue les dégradations des impressions à l'échelle de gris (échelle de 1 à 5, l'indice de solidité 5 correspond au maximum de solidité) et en considérant l'indice 2-3 comme valeur critique, on obtient statistiquement les résultats suivants :

Conclusion

À priori, sur nos échantillons testés, les mauvais résultats se traduisent généralement par un effacement partiel ou total des écritures imprimées, notamment au lavage industriel à 85°C où ce cas se révèle majeur. Il est important de noter que ce constat est réalisé sur un échantillonnage restreint d'étiquettes et que cela n'est pas suffisant pour généraliser sur l'ensemble des étiquettes cousues sur les vêtements. Néanmoins, cette étude nous permet d'avoir une idée

du comportement des étiquettes à l'entretien. Face à un effacement total de l'impression de l'étiquette d'entretien, le nettoyeur, grâce à son expérience, est confronté à prendre des décisions pour nettoyer l'article en question.

Le support des étiquettes, quant à lui, peut engendrer plusieurs types de dégradations telles qu'une mauvaise tenue de l'enduction, une perte de rigidité, un aspect fripé, un jaunissement ou un grisaillement, un effilochage des bords, un gondolement, etc. Cependant, l'aspect du support de l'étiquette ne joue pas un enjeu primordial, mais les informations imprimées dessus doivent impérativement rester lisibles pendant toute la durée de vie utile du produit.

Néanmoins, quelques étiquettes ont parfaitement bien résisté aux divers entretiens effectués.

Fixer l'encre sur le support d'une manière résistante et durable, c'est donc possible ! Il suffit de donner les bons éléments en ce qui concerne l'usage des étiquettes aux fabricants afin que ces derniers puissent employer, de par le savoir-faire, la bonne technique d'impression et de bons consommables pour répondre au mieux aux exigences du client.

ENTRETIENS RÉALISÉS	Étiquettes conservant une bonne tenue* (impressions et supports)	Étiquettes ayant une dégradation de l'impression*	Étiquettes ayant une dégradation du support*
Solidité au repassage à chaud (150°C, sans vaporisation) <i>(selon le principe de la norme ISO 105-X11 : 1994)</i>	92 %	0 %	8 %
Solidité au blanchiment à l'hypochlorite <i>(selon la norme ISO 105-N01 : 1993)</i>	88 %	12 %	0 %
10 nettoyages à sec <i>Cycle pour article normal</i> <i>(selon la norme NF EN ISO 3175-2 : 1998)</i>	52 %	39 %	17 % (dont 9 % ayant une dégradation de l'impression)
10 lavages à 60°C et séchages tambour 2 points <i>(selon la norme NF EN 26630 : 1994)</i>	47 %	47 %	16 % (dont 11 % ayant une dégradation de l'impression)
10 lavages industriels à 85°C <i>(selon la norme ISO 15797 : 2002)</i>	13 %	75 %	63 % (dont 50 % ayant une dégradation de l'impression)

JET 2007 : l'ensemble de la profession s'est montrée concernée



Le Stand du CTTN très sollicité.
Madame Dourlot, Présidente du CTTN-IREN,
en discussion avec Monsieur Besson (CET Rhône Alpes)

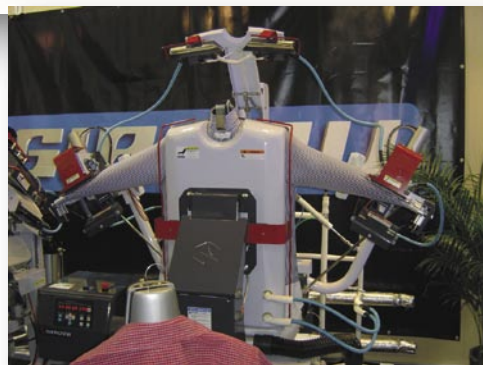
Les exposants au nombre de 80 se partageaient plus de 5000 m². Avec les métiers du nettoyage à sec, la blanchisserie était aussi représentée, avec notamment la présence de l'Union des Responsables de Blanchisseries Hospitalières (URBH) et de nombreux fournisseurs. L'association des laveries libre-service étaient également au rendez-vous.

Quelques 30 conférences ont permis d'aborder des thèmes variés touchant l'entretien des textiles avec des préoccupations constantes concernant l'environnement, la maîtrise de l'énergie ou la détergence.

L'ADEME, représentée par Madame Riou, a tenu avec Monsieur Pagerey, Directeur général du CTTN-IREN, et Madame Liffard du Ministère de l'Industrie (Direction Générales de l'Energie et des Matières Premières), une conférence sur «les mesures à prendre pour une meilleure maîtrise de l'énergie». Sujet attentivement suivi, devenu l'un des enjeux majeurs des prochaines décennies.

On peut aussi témoigner de l'enthousiasme non dissimulé de nombreux entrepreneurs. Y compris en nettoyage à sec. Il faut aussi noter la présence significative de CAT (Centre d'Aide par le travail) et de Maisons de retraite.

La première édition des Journées d'entretien du textile en 2005 était déjà une réussite. La dynamique alors générée a abouti cette année, du 11 au 13 mars, grâce à l'organisation assurée par Joël Riou et son équipe, à un salon en tous points remarquable.



Une illustration de la finition automatisée

Les professions de l'entretien des textiles évoluent et s'adaptent aux grés des législations et du marché qui subit, lui aussi, une mutation. Les évolutions techniques ou technologiques présentes sur ce salon en témoignent. Par exemple, les appareils de finition mécanisée comme les mannequins ou les groupes chemise, bénéficie d'améliorations significatives en faveur de l'ergonomie, de la productivité et de la qualité, assurée avec constance. De plus, les fabricants, de par la conception des matériels, répondent de mieux en mieux aux préoccupations des utilisateurs en termes de maîtrise de l'énergie et de l'environnement. Signalons d'ailleurs la société ARELCO qui présentait un système de détection du perchloroéthylène nommé « Cleanguard », mis au point en partenariat avec le CTTN-IREN dans un but de prévention, pour faciliter les initiatives prises par

les exploitants dans ce domaine (cf. article page 24).

Entretien-Magazine a profité de la manifestation pour fêter ses 20 années d'existence lors d'une soirée riche en émotions, dans le cadre somptueux du Cercle des Armées, Paris VIII. La présence de Madame Geneviève de Fontenay et de ses Miss, dont Miss France, a contribué non seulement à l'animation mais aussi à la fréquentation des stands. Pari réussi. Un concours en confection de tenues professionnelles, mis en valeur par un défilé de mannequins, a permis d'allier plaisir des yeux et créativité. Terminons en proposant pour l'édition de 2009, un échange sur les problématiques liées à la formations, une rencontre entre les différentes écoles ou centres, avec les professionnels, ne pourrait-elle pas être envisagée ?

Étiquettes de composition et «nouvelles fibres»



Bambou

Nouvelles fibres réglementaires

Ces dernières années, 2 nouvelles fibres ont été intégrées par la commission Européenne, il s'agit de l'élastomultiester et l'élastoléfine.

Ces 2 fibres sont des fibres élastiques mais de chimie et de technologie différentes.

Elastomultiester

C'est une fibre constituée d'au moins 2 co-polyesters, on parle de fibre bi-composant. Le fait d'avoir plusieurs types de polyester de caractéristiques différentes, cela permet à la suite de traitement thermique et mécanique d'obtenir une fibre avec des propriétés élastiques. Un point important, lors-

que l'on est en présence de cette fibre avant entretien, est de se rappeler qu'il s'agit d'une fibre constituée de polyester.

Elastoléfine

A la différence de ses cousines qui sont le polypropylène et polyéthylène, l'élastoléfine est une polyoléfine avec une chaîne macromoléculaire non linéaire. Cette modification chimique permet d'obtenir une élasticité à la fibre. (Désolé pour ces termes barbares mais il s'agit d'une fibre très proche de ces «cousines» mais différente quand même).

Poly lactide

On est présence d'une nouvelle fibre synthétisée à partir de produits chimiques extraits du maïs (ou de la betterave).

L'étiquetage de composition des produits textiles est très réglementé. Il doit répondre à diverses Directives Européennes, Décret et Arrêtés Français.

Actuellement, il existe un peu plus de 40 dénominations de fibres textiles autorisées.

Parfois, sur des étiquettes de composition, il peut apparaître d'autres noms, certains sont justifiés par le fait qu'ils n'appartiennent à aucune des classes de fibres réglementées. Hélas, ce n'est pas toujours le cas, il s'agit souvent d'une marque de fibre, non d'une nouvelle fibre à proprement parler.

Nouvelle fibre non prise en compte dans la réglementation actuelle

Mélatamine

Une réelle nouvelle fibre qui ne rentre d'en aucune des catégories réglementaires. C'est une fibre synthétique constituée d'au moins 50% en masse de mélatamine.

Nouvelles fibres à «discussion»

Fibre produite à partir du soja

Le soja bien connu des végétariens est une source non animale d'apport en protéines. L'une d'elles permet de fabriquer une

fibre artificielle. Et, si on applique la réglementation, elle porterait le nom de fibre protéinique.

Fibre produite à partir du lait

Comme pour le soja, une protéine de lait, la caséine est utilisée pour la fabrication d'une fibre artificielle. De même, si on applique la réglementation, elle porterait le nom de fibre protéinique.

PBT et PTT

Que se cache t'il derrière ces abréviations ? Personne ou plutôt beaucoup de chercheurs qui ont synthétisés de nouveaux polyesters. Dans les 2 cas, ce sont des polyesters avec de légères différences chimiques qui leur donne une certaine élasticité «mécanique» après des traitements thermiques et mécaniques.

Dossier textile

Fibre de bambou

Lorsque l'on parle de «fibre de bambou», c'est un abus de langage car la fibre naturelle de bambou est pratiquement impossible à trouver sur le marché, même dans les pays d'origine comme la Chine.

En fait, le bambou utilisé dans les textiles n'est pas sous sa forme naturelle mais il sert de base dans la fabrication d'une fibre de cellulose régénérée, nous sommes donc en présence d'une fibre de viscose (ou de lyocell selon le procédé de fabrication).

D'une manière générale, pour la fabrication de la

viscose, la cellulose utilisée qui est la constituante principale des végétaux provient de différentes pulpes de bois (hêtre, pin blanc...).

Actuellement, il est très difficile, voire impossible, de déterminer si une viscose a été fabriquée à partir de bambou ou d'un autre végétal. Des études sont

en cours sur les moyens de contrôle.

En définitive la **seule appellation possible** et réglementaire est, selon le procédé de fabrication, soit viscose ou soit lyocell. Le terme bambou étant lié à des actions marketing.



Étiquette de composition

En conclusion, le monde du textile est très innovateur, de nouvelles fibres apparaissent mais d'autres plus anciennes redeviennent au goût du jour en raison de leur aspect «nature» entre autres et du fait des avancés technologiques qui permettent une réelle production industrielle.



Série LARGE ou ETROITE

MACHINES A SEC Gamme PLANET

UNE TECHNOLOGIE INNOVANTE

- 6 Kg à 40 Kg de chargement.
- Variateur électronique de rotation progressive du tambour: Réduction des consommations, des temps de séchage et du cycle complet.
- Grande dimension du tambour
- Filtre écologique inox autonettoyant.
- Filtre décolorateur.
- Pompe à savon.
- Distillateur haut de gamme en acier inox.
- Tunnel de séchage puissant.
- Programmation et mémorisation des types de fissus.
- Programmation simple de vos propres paramètres.

Merveilleux Nettoyage

CONFORME 2345

NORMES NF & CE

COVEMAT

DISTRIBUTEUR EXCLUSIF RENZACCI

COVEMAT

Route de Baneins
01990 St Trivier sur Moignans

Tél. 04 74 55 82 42
Email : info@covemat.fr
www.covemat.fr

COVEMAT IDF

SAV - Pièces détachées - Entretien - Réparations
32-34 av. P.Vaillant-Couturier - 93200 St Denis
Tél. 01 48 13 78 78

Les bonnes pratiques environnementales : point intermédiaire

Cette action de sensibilisation est conduite sur la base de l'arrêté-type 2345 et des principaux textes ou normes applicables :

- Arrêté type 2345
- Norme NF G 45010 : Définitions et contrôle des caractéristiques d'une machine de capacité et de consommation d'une machine
- Norme NF G 45011 : Définition et contrôle des caractéristiques particulières à une machine de nettoyage à sec
- Norme ISO 13852 : Sécurité des machines - Distance de sécurité pour empêcher l'atteinte des zones dangereuses
- Norme ISO 8230 : Exigence de sécurité pour les machines de nettoyage à sec utilisant du perchloréthylène
- Décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitements de déchets
- Arrêté du 7 juillet 2005 fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n° 2005-635
- Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement

Avec le soutien de l'ADEME (Agence de l'Environnement et de la Maîtrise de l'Energie), le CTTN-IREN effectue une action de sensibilisation sur les Bonnes Pratiques Environnementales à observer dans les pressings.

Cette action est en cours, mais faire un point intermédiaire peut intéresser nos lecteurs, d'autant que l'objectif de cette action est multiple : sensibiliser, mais aussi mettre en évidence les points positifs et les progrès réalisés en matière d'environnement. Rappelons aussi que l'objectif final est de produire un Guide des Bonnes Pratiques, à partir des observations issues des 25 visites prévues dans le cadre de cette action et aussi d'éléments complémentaires figurant dans les bases de données du Centre.

19 visites ont été réalisées à ce jour, pour lesquelles les données recueillies ont été consolidées et analysées. Au final, l'échantillonnage aura été géographiquement et qualitativement représentatif des pressings français. Chaque pressing visité fait l'objet de relevés, de mesures et d'enregistrements sur deux journées de production.

Dans le cadre de ce point intermédiaire, on se limitera à souligner quelques points parmi les plus importants :

Présence de dossier de déclaration ICPE

Les exploitants de pressings ont, pour la plupart, déclaré leur installation en Préfecture. Il se trouve cependant que quelques uns n'ont pas reçu de récépissé malgré l'existence de traces d'envoi du dossier. Il est donc vivement conseillé

d'expédier le dossier de déclaration en recommandé avec accusé de réception. A noter que les quelques cas non déclarés en Préfecture sont dus à une méconnaissance de la réglementation sur les ICPE.

Marquage NF : machine bénéficiant du droit d'usage de la marque NF

La nécessité d'être équipé d'une machine possédant la Marque NF est un point

très important. C'est une exigence de l'arrêté-type 2345 et pour l'avenir, il semble bien que la Marque NF permettra aux exploitants de s'affranchir de la vérification du taux d'émission de vapeurs de solvant à l'atmosphère (limité à 20g/kg), opération d'une lourdeur certaine et d'un coût non négligeable (En l'absence de Marque NF, l'analyse périodique - mensuelle, probablement des résidus de distillation pourrait être requise). Sur ce point, nous invitons le lecteur à se reporter à la revue etn n° 217 - Janvier/Février 2007, page 21 : Projet de modificatif de l'arrêté-type 2345.

Beaucoup d'exploitants ont remplacé leurs machines par des machines NF, notamment grâce aux aides à l'investissement qui ont pris forme dans certains secteurs géographiques, et il apparaît souhaitable que de telles mesures soient reconduites.

Présence d'un bac de rétention

Le bac de rétention évite, en cas de fuite ou déversement accidentel, le contact direct entre des substances potentiellement dangereuses et les personnes ou matériels. Le bac de rétention placé sous la machine est maintenant très répandu. Cependant, il faut savoir que d'autres stockages de produits nécessitent cet équipement : résidus de distillation en attente de collecte, produits de base destinés au détachage,

réserve de solvant hors machine. En fonction des besoins, il peut d'ailleurs s'agir de bacs de rétention de petites dimensions.

Présence d'une ventilation mécanique

Pour beaucoup, les établissements possèdent un système de ventilation mécanique, mais il faut bien reconnaître que son débit est, dans certains cas, trop faible. Il est vrai cependant qu'il n'existe pas de norme ou de texte définissant les débits nécessaires en pareils cas. Il convient toutefois de renouveler le volume de l'atelier 5 à 7 fois à l'heure.

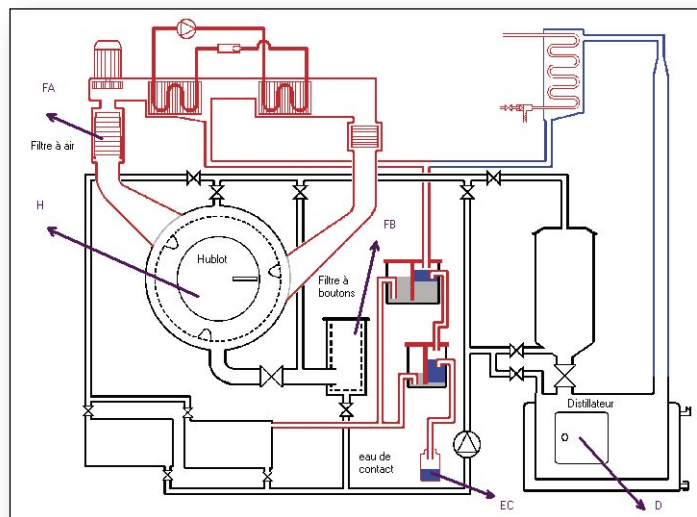
Evaluation de la gêne au voisinage, matériaux utilisés

Non seulement les exploitants, mais aussi les différents corps de métiers du bâtiment, sans oublier les architectes doivent avoir conscience, en cas de rénovation, réaménagement ou création, qu'ils ont à faire non pas à magasin classique

mais à un atelier où l'on emploie un solvant et que les travaux doivent être réalisés dans le but d'éviter la gêne au voisinage : proscrire l'utilisation de gaines communes à l'immeuble pour la ventilation, ne pas masquer les vieux plafonds sans les avoir traités pour colmater les fissures ou interstices divers qui peuvent aboutir à une diffusion de vapeurs de solvant dans les locaux voisins, traiter l'ensemble du local pour retarder au maximum les dégradations diverses, ne pas créer de zones qui constitueront en réalité des rétentions de vapeurs de solvant, ... le lecteur peut se reporter à la revue etn n°205, page 18, Janvier/Février 2005 : Agir sur le bâti.

Taux d'émission de vapeur de solvant à l'atmosphère

Profitions-en pour faire un rappel au moyen du schéma général des émissions ci-dessous :



Les différentes sources de consommation ou émissions de solvant :

- consommation de solvant engendrée par le solvant restant dans les résidus après distillation, ces derniers étant évacués pour destruction par des organismes agréés (D). D est estimé à 5 à 10 g/kg de vêtements sec nettoyés ;

- consommation de solvant engendrée par la présence d'eau de contact (négligeable) (EC) ;

- émissions de vapeur de solvant engendrée par l'ouverture du hublot pour déchargement et chargement des vêtements (H), par les manipulations du filtre à boutons (FB) et du filtre à air pour nettoyage (FA), émissions de vapeur de solvant engendrées par les fuites qui peuvent apparaître sur le circuit de séchage (en rouge F) de la machine. A ces formes de consommations (émissions) s'ajoute le solvant (V) qui demeurent dans les vêtements après

séchage et déchargement. Celui-ci a été quantifié à quelques dixièmes de % en masse (par rapport à la masse des vêtements).

Environnement

$EF = EC + H + FB + FA + F + V$
 $< 20g /kg$ de vêtements traités (AT 2345)

Ce sont ces dernières données qui constituent EF, les émissions fugitives de vapeur de solvant à l'atmosphère (D exclu).

Pour limiter EF, il est impératif de disposer d'une machine en bon état, correctement entretenue, de l'utiliser selon des programmes où la phase de séchage fonctionne correctement, jusqu'à son terme et de réaliser les opérations d'entretien quotidiennes selon les recommandations du fabricant.

Les données recueillies dans les pressings visités ont permis d'estimer EF et il se trouve que la totalité des pressings visités utilisant du perchloréthylène respectait la limite fixée pour le taux d'émission (limite : 20g/kg de vêtements nettoyés).

Rappelons qu'une machine de nettoyage à sec moderne est conçue pour épurer le solvant (filtration, distillation) et le recycler pour plus de 99.7% du solvant qui entre en contact avec les vêtements ou articles à nettoyer. Respecter cette limite reste alors aisée si la machine est correctement entretenue.

En complément, l'entretien et le nettoyage correct du distillateur permettent aussi de limiter D et donc la consommation totale. Il est nécessaire pour ce faire, de se protéger par des EPI adaptés : gants et masque respiratoires

à charbons actifs. Notons bien que le masque respiratoire (ou la cartouche de charbons actifs qui l'équipe) doit normalement être isolé de l'atmosphère de travail lorsqu'il n'est pas utilisé et ce, afin de préserver son efficacité.

Concentrations ambiantes en vapeurs de solvant

En France, pour le perchloréthylène, la VLEP (*) est de 50 ppm. Pour leur part, les CRAM préconisent 30 % de cette valeur, soit 15 ppm pour le perchloréthylène.

Etn rapporte ici 3 exemples de pressings dotés de machines peu récentes, voire anciennes, mais bien entretenues, il est vrai, mais dénués de véritable ventilation mécanique. Les concentrations atmosphériques ont été mesurées en continu, à l'aide d'un spectromètre infra rouge, sur plusieurs heures et on relève les éléments suivants :

PRESSING 1

Durée des mesures : 6h - Pics supérieurs à 15 ppm : 2
Durée cumulée de dépassement : 20 minutes
Machine de nettoyage à sec de 10 kg de capacité, année 2001

PRESSING 2

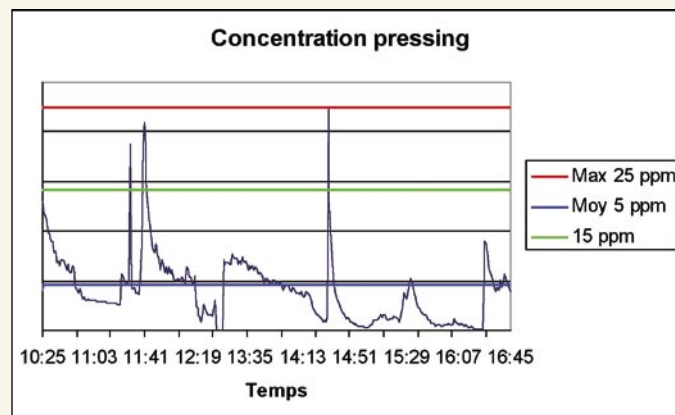
Durée des mesures : 5h30 - Pics supérieurs à 15 ppm : 0
Durée cumulée de dépassement : 0
Deux machines : capacité 10 kg, année 1992
capacité 16 kg, année 1989

PRESSING 3

Durée des mesures : 5h - Pics supérieurs à 15 ppm : 2
Durée cumulée de dépassement : 2 mn
Machine de 10 kg de capacité, année 1993

(*) valeur limite d'exposition professionnelle, ex - VME (signification inchangée)

Exemple d'enregistrement



En dehors des pics de courtes durées, les concentrations restent faibles, en moyenne. Sans vouloir généraliser à ce stade, il faudrait rapprocher ces résultats d'études similaires conduites par le Centre il y a quelques années. On peut, sans crainte, affirmer au vu de ces dernières valeurs comme de celles du taux d'émission, que des progrès incontestables ont été réalisés dans la maîtrise des émissions. Mais un bilan plus complet sera produit au terme de l'action, tout comme le guide annoncé, et nos lecteurs en seront bien sûr avisés.

Courrier du Lecteur

Étiquette d'entretien sujette à de nombreuses questions

Voici l'étiquette d'un tapis de bain en coton pour laquelle un consommateur a eu besoin d'aide pour sa compréhension. Lorsque nous avons vu cette étiquette, nous avons, nous aussi, été interloqués ...

Les premiers symboles sont compréhensibles et normaux. De plus, on note l'utilisation du triangle noir barré signifiant aucun blanchiment possible, c'est à dire, javellisation interdite bien sûr, mais aussi interdiction d'utiliser des agents de blanchiment oxygénés. Le triangle vide barré signifiant, anciennement, seulement que la javellisation est interdite.

Mais attardons nous sur le 6ème symbole. Nous avons émis de nombreuses hypothèses en ce qui le concerne sachant qu'il existe des symboles de séchages naturels, parfois à cet emplacement. Après avoir pris contact avec le distributeur, voici la solution cela ne correspond en aucune façon à un mode de séchage mais signifie que l'article peut être posé sur un sol chauffant ! Malgré notre imagination fertile, nous n'avions pas identifié le serpentín de chauffage sur le symbole ...

Et vous ? Auriez - vous trouver la solution ?

Rappel important :

Les symboles d'entretien sont protégés par le droit des marques internationales et le COFREET en est copropriétaire avec le GINETEX. De plus, leur utilisation répond à des règles bien définies. Entre autre, on ne devrait pas trouver sur l'étiquetage d'autres symboles que ceux définis, d'autant moins dans ce cas qu'il ne s'agit pas d'une recommandation d'entretien.



Cette page vous est réservée ... alors à vos stylos !!!

Si vous souhaitez connaître la signification des symboles autorisés, vous pouvez consulter le COFREET (www.cofreet.com ou www.lavermonlinge.fr) et télécharger une fiche explicative.

Merci encore à cette personne pour nous avoir fourni cette petite perle. N'hésitez pas à nous envoyer celles que vous trouverez.

La référence



Lavage



Séchage
Calandrage



Nettoyage à l'eau
Nettoyage à sec



Finition



Périphériques



Une gamme complète de tables à repasser, générateurs de vapeur, mannequins, presses, tables et cabines de détachage.

ENTRETIEN TEXTILE



DISTRIBUTEUR EXCLUSIF POUR LA FRANCE

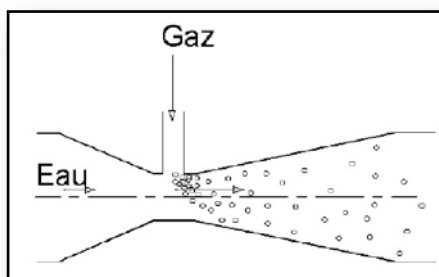
18, rue des Frères Eberts • BP 83 • F-67024 STRASBOURG CEDEX 1 • Tél.: 03 88 65 71 71 • Fax.: 03 88 39 28 58

Le point sur l'utilisation d'ozone en blanchisserie

L'utilisation de l'ozone en blanchisserie est un sujet sur lequel le CTTN-IREN est régulièrement interrogé.

Les citoyens que nous sommes sont sensibilisés aux pics de pollution d'ozone ou à la diminution de la couche d'ozone dans la haute atmosphère. L'ozone est alors sous forme gazeuse. Il évoque systématiquement ces trois expressions :

1. le trou de la couche d'ozone : l'ozone présent dans la couche stratosphérique (entre 20 et 50 km d'altitude) filtre les U.V. du soleil. Sa destruction (par les CFC par exemple) rend donc le rayonnement solaire plus nocif pour l'humain et la vie sur terre ;
2. les pics de pollution à l'ozone : l'ozone dans la troposphère (entre le sol et 20 km d'altitude) est respiré par les êtres humains. La valeur limite d'exposition de ce gaz est très faible 0.1 ppm, soit 0.2 mg/m³ [1]. L'indice ATMO disponible dans certaines villes donne des indices de 1 à 10. L'indice 7, médiocre, correspond à une concentration en ozone située entre 0.110 mg/m³ et 0.140 mg/m³ [2]. Bien sûr, l'effet sur l'être humain dépend de la quantité respirée, mais aussi de la durée d'exposition ;
3. l'utilisation de l'ozone dans divers processus techniques (bio chimie) pour le traitement de l'eau, pour son action de désinfection (instrument médicaux), pour le blanchiment, etc.



Effet Venturi

temps au-delà duquel l'ozone se décompose obligatoirement.

A quelles problématiques répond-il ?

Qu'est-ce que l'ozone ?

L'ozone (formule chimique O₃, soit trois atomes d'oxygène) est, dans les conditions standard de température et de pression, un gaz bleu pâle. Il présente une odeur caractéristique détectable par l'homme dès 0.01 ppm, bien avant la Valeur Limite d'Exposition 0.2 ppm ou 0.4 mg/m³ [1]. La durée de vie du gaz ozone dépend des conditions environnantes et, de façon grossière, se compte en dizaines de minutes,

Depuis 1990, les vendeurs de générateurs d'ozone proposent ce gaz et les procédés associés sur le marché des textiles. Notre article, paru en 1994 [3], concluait sur une absence de preuves tangibles de l'efficacité de l'ozone tel qu'il était proposé à l'époque.

Dès 1996, le CTTN-IREN avait mené une étude de laboratoire en vaporisant de l'ozone sur du linge. D'autres essais nous avaient amenés à conclure que cela fonction-

nait mieux en milieu acide qu'en milieu basique. Cela étant, il est vrai que les arguments pour l'utilisation de l'ozone en blanchisserie peuvent être nombreux.

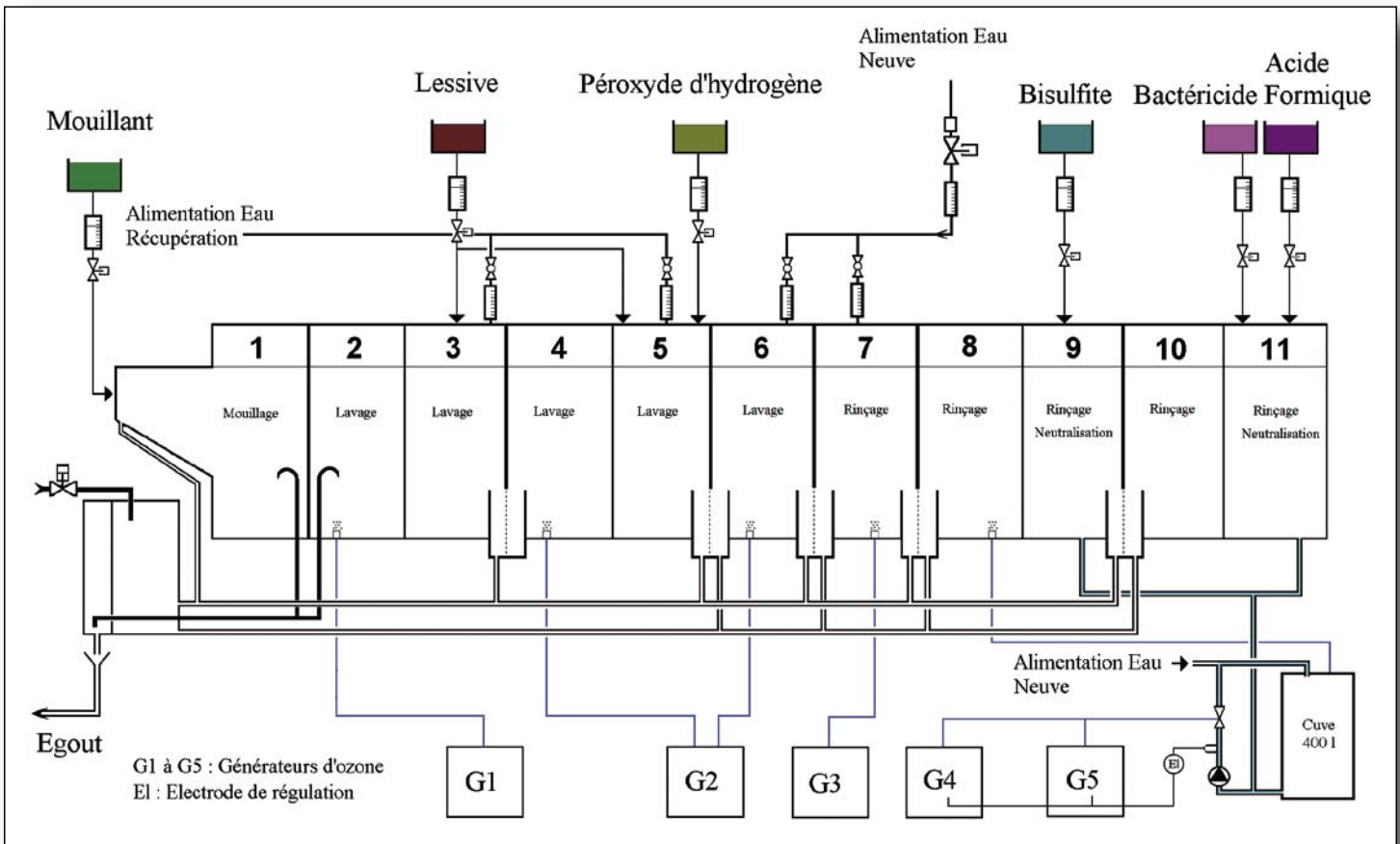
L'ozone s'utilisant à des températures basses (autour de 30 °C), dans l'éventualité d'une action de l'ozone en blanchisserie, le gain d'énergie serait donc important puisque l'économie sur le chauffage de l'eau serait largement supérieure à la dépense liée à la production de l'ozone. De plus, l'ozone permettrait de diminuer l'utilisation des produits chimiques s'ajoutant au fait qu'il est instable, il ne polluerait donc pas les rejets. Mais, la question qui se pose est la suivante : grâce au pouvoir oxydant de l'ozone, l'ozone peut-il vraiment remplacer les désinfectants ou diminuer les quantités de lessive habituelles ?

L'ozone est produit par un générateur sous forme gazeuse à partir d'oxygène ou à partir d'air. L'ozone gazeux est ensuite transféré dans l'eau par dissolution de très petites bulles (deux types de méthode, par effet Venturi ou par micro diffusion au travers de matériaux poreux, sont proposées).

La mesure de l'ozone dissout dans l'eau est plus adaptée à des conditions de laboratoire d'essais qu'à un atelier de blanchisserie. En revanche, la mesure de l'ozone gazeux est très facilement réalisable et nécessaire pour des raisons de sécurité. L'ozonation de l'eau a lieu soit directement dans la machine, soit dans une réserve d'eau ozonée, ensuite injectée elle-même dans le bain.

Le CTTN-IREN mène actuellement plusieurs types d'essais :

FLASH BLANCHISSERIE



- essais réels dans une blanchisserie, sur un tunnel de lavage ;
- essais dans ses ateliers.

Sur le tunnel de lavage, deux types de programmes ont été testés, la modification principale étant le type de lessive. L'ozone est apporté, suivant les essais, soit via une réserve d'eau ozonée, soit en diffusion directe dans les bains, à différents modules du tunnel de lavage.

Sur les laveuses-essoreuses, l'injection par diffusion et par Venturi a été testée. Quatre programmes de test ont été définis. Pour chaque programme, différents ratios lessive/ozone ont été utilisés.

Sur chaque essai, nous avons examiné la qualité de l'enlèvement, l'usure due au traitement ainsi que la tenue des coloris, et la capacité à éradiquer une bactérie :

l'enterococcus faecium.

De plus, systématiquement, nous avons réalisé un programme de lavage avec et sans ozone, afin d'observer l'effet de ce dernier.

L'ozone est un oxydant qui réagit non sélectivement avec les matières à oxyder : salissures, résidus présents dans l'eau (tel que le chlore), ou produits ajoutés durant le lavage. Généralement, l'ozone oxydera le premier élément rencontré. Il existe donc certainement un équilibre entre l'ozone à apporter dans l'eau de lavage et les produits chimiques.

Dans cet équilibre, il est nécessaire d'optimiser les paramètres pour avoir une quantité d'ozone et un temps de contact suffisants avec la salissure à enlever. Les différents types de programmes testés n'ont pas, pour le moment, mis en évidence

une utilisation possible de l'ozone en détergence ou en éradication de bactéries types *enterococcus faecium*.

Enfin, le paramètre usure du matériel et du textile doit être pris en compte. Si l'ozone est en excès (c'est-à-dire non consommé par les produits présents dans l'eau), il pourrait endommager les parties oxydables comme, par exemple, les parties caoutchouc de la presse d'un tunnel de lavage ou les articles textiles à laver eux-mêmes.

Conclusion

L'utilisation de l'ozone en blanchisserie apparaît comme un processus possible pour un grand nombre de fabricants de générateurs. Cependant, nous n'avons pas obtenus, à ce jour, de résultats concluants et ce, pourtant, sur plusieurs

configurations de tests. La transposition des applications existantes, telle la potabilisation de l'eau, n'est ni directe, ni triviale et il est incontestable que les conditions d'utilisation de l'ozone dans de tels cas sont très différentes du lavage, notamment concernant les temps de contact, la quantité d'ozone ainsi que l'absence de produits alcalins ajoutés (lessives). Le CTTN-IREN poursuit néanmoins ses efforts sur ce sujet, même si l'horizon semble s'obscurcir.

NDLR : Cette étude correspond a priori à des enjeux environnementaux et économiques dignes d'intérêt. Elle été conduite par le Centre à partir d'une demande de l'ADEME et de certains blanchisseurs qui ont souhaité faire le point sur l'utilisation de l'ozone en blanchisserie industrielle.

- [1] Fiche 43 INRS
- [2] <http://www.airparif.asso.fr/>
- [3] ETN n° 136 - avril/mai 1994

Détecter le perchloréthylène : pourquoi ?



Une campagne de mesures récente réalisée par le CTTN dans le cadre d'une action de sensibilisation montre, sur plusieurs établissements, que l'atteinte ou les dépassements de la valeur du seuil de 15 ppm (30 % de la VME préconisée par les CRAM comme valeur d'exposition moyenne, au-delà de laquelle il convient de prendre des mesures correctives) ne porte généralement que sur quelques minutes, en temps cumulé, sur la journée complète de pro-

duction. En dehors de ces pics, les émissions ne représentent que quelques ppm en valeur courante. Ceci démontre en effet un progrès très important pour les installations concernées, comme pour les performances des matériels proposés aujourd'hui (détails page ...).

Cela étant, des défaillances humaines ou techniques peuvent néanmoins survenir pour diverses raisons. Dans le domaine du nettoyage à sec, ces

La prévention des risques est plus que jamais à l'ordre du jour. Elle est à la charge des industriels, exploitants et employeurs au sein de leurs activités. Dans le domaine du pressing, pour répondre à la réglementation et de par l'action des «préventeurs», cette démarche a été engagée. Le risque caractéristique du pressing réside dans les émissions de vapeur de solvant, inévitables, mais de mieux en mieux maîtrisées. Mais l'application de bonnes pratiques et l'utilisation de matériels performants n'excluent pas les dysfonctionnements passagers.

dysfonctionnements peuvent se traduire par des émissions de vapeur de solvant plus élevées que la normale. Pour permettre à l'exploitant ou à son personnel de traiter ce type d'évènement au plus vite, l'exploitation peut être mise sous contrôle permanent, grâce à une mesure très simple. Quelle est elle ?

Un détecteur qui réagira à partir d'un certain seuil de concentration pré-réglé, donne un signal d'alerte (visuel ou sonore, au choix), de manière à ce que le personnel en place se pose immédiatement les bonnes questions et intervienne pour stopper

la dérive (problème de fermeture d'ouvrant, de ventilation, mauvaise manipulation, fuite accidentelle,...).

Encouragé par des professionnels de pressing, c'est ce à quoi le CTTN-IREN a travaillé, dans le cadre des actions collectives qu'il conduit, d'abord en collaboration avec le Centre SPIN de l'Ecole des Mines de Saint-Etienne, pour la recherche d'une « tête de détection » adaptée et pour la réalisation d'un détecteur prototype. Ce dernier a été testé en laboratoire, dans différentes configurations, et en situation réelle, en pressing. Il a pu être vérifié ainsi, à maintes reprises, que le

Technologie

signal qu'il fournit est suffisamment fidèle pour le but recherché, par rapport à un spectromètre infrarouge employé systématiquement en parallèle pour comparer les résultats de détections.

Le CTTN-IREN s'est ensuite rapproché d'un fabricant spécialisé dans la détection de gaz et positionné sur les marchés de niche, pour lui confier l'industrialisation de l'appareil et le proposer sous sa forme commerciale.

Aujourd'hui, nous en arrivons à un détecteur nommé *Cleanguard*, qui se présente sous la forme d'un

boîtier à fixation murale de petite taille (H x L x P = 20 x 11 x 6 cm), capable de détecter les concentrations égales ou supérieures à 15 ppm. A un tel stade, un voyant clignotant sera activé. Il sera possible aussi d'opter en complément pour une alarme sonore discrète (BIPS).

Ce capteur devra être placé dans l'environnement de la machine, sans bien sûr qu'il soit directement influencé par les ouvertures/fermetures hublot. Il faut en effet faire en sorte qu'il soit le reflet de l'ambiance moyenne. C'est l'objectif recherché. Il faut noter qu'il ne s'agit

pas d'un appareil de mesure, mais d'un détecteur qui constitue une aide à la prévention qui, tout étant nettement meilleur marché que des appareils de fonction similaire (c'est un critère essentiel du cahier des charges), informera l'exploitant ou son personnel sur les dérives de l'installation en termes d'émissions de solvant.

Cet outil de prévention, selon l'avis de plusieurs acteurs, devrait être bien perçu par les préventeurs et autres autorités, puisqu'il montrera que la prévention est bien prise en compte. En effet, l'atmosphère de travail, en

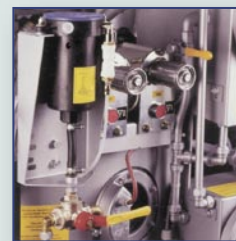
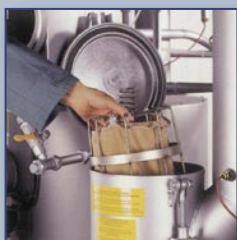
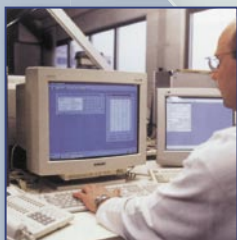
plus de l'application de mesures visant l'outil de production et de mesures documentaires (cf. arrêté type 2345), est sous contrôle.

Cleanguard a été présenté lors de JET 2007 sur le stand du CTTN-IREN et a attiré l'attention de nombreux professionnels. Aujourd'hui, son fabricant, ARELCO, s'organise pour la fabrication des premiers modèles et leur distribution. Le détecteur devrait être disponible durant l'été 2007.

BÖWE
Textile Cleaning



Distributeur
pour la FRANCE



50 années de présence en France avec une Gamme de machines :

- de 12 à 70 kg de capacité en *perchloréthylène* ;
- de 12 à 30 kg de capacité en *multisolvant*.



89, rue Léon Blum - 69100 VILLEURBANNE
Tél. 04 72 33 07 66 - Fax 04 72 35 11 67
E.mail : romera@wanadoo.fr
Site internet : www.romera.fr

DIRECTIONS REGIONALES DU TRAVAIL : P comme Pressings et Prévention

En tant qu'organisme spécialisé dans l'entretien des textiles en général, dans le domaine du nettoyage à sec en particulier et sa dimension environnementale, le CTTN-IREN est parfois sollicité par les pouvoirs publics pour avis. C'est ainsi, pour partie, qu'etn est à même d'informer ses lecteurs. Il s'agit là de la Direction Régionale du Travail de Rhône-Alpes qui a manifesté récemment le désir de rencontrer le Centre, avec les représentants locaux des professionnels. Qu'avons-nous appris ?

Les objectifs de la DRT :

1. Faire le point sur les éventuelles technologies de substitution au perchloréthylène ;
2. Nous faire part d'un projet de plan d'action de prévention ;

Quant au premier point, sans difficulté aucune, le CTTN-IREN a fait part de son expérience « terrain » et des nombreuses études qu'il a réalisées sur ce thème, que le lectorat d'etn a pu découvrir, pour exposer avantages et inconvénients des solutions qui sont proposées par les fabricants et évoquer aussi celles qui restent à l'état expérimental, comme le dioxyde de carbone en phase liquide (CO₂), pour conclure sur un fait avéré : aucune solution complète dite « de substitution » n'existe vraiment aujourd'hui, qui offrirait les mêmes services que le perchloréthylène pour tout type de vêtement constitué de fibres naturelles en particulier, tout en étant dénuée de risques pour la sécurité, l'environnement, les vêtements eux-mêmes (et donc la clientèle) ou la santé économique des unités de trai-

tement. Même s'il n'est pas dénué d'inconvénients, le perchloréthylène n'est pas inflammable, contrairement à d'autres solvant, son efficacité est reconnue, il facilite grandement les opérations de finition et les coûts de production qu'il induit, pour différentes raisons techniques et économiques, sont très compétitifs. Ces aspects importants ont donc été rappelés.

Mais c'est plutôt le second point sur lequel etn souhaite attirer l'attention de ses lecteurs :

Pour mettre en application les directives nationales en matière de prévention des risques professionnels que reçoivent les DRT, celles-ci mettent en œuvre, au sein de leurs régions, un Plan Régional Santé/Travail. Plusieurs secteurs d'activité sont visés, en relation avec les risques qui, à ses yeux, les caractérisent, parmi lesquels, le nettoyage à sec, secteur utilisateur de solvants. Les DRT sont donc tenues d'orchestrer des actions de prévention. En Rhône-Alpes, la DRT est en train d'établir un cahier des charges qu'elle confiera ensuite aux inspecteurs du travail qui auront la charge de conduire l'action de prévention en projet sur le terrain (à l'intérieur des exploitations).

La DRT Rhône-Alpes a d'abord voulu évoquer les possibilités techniques qui permettraient de répondre à ce cahier des charges, et recueillir ensuite la réaction de la profession sur la manière à parvenir à une action coordonnée, d'abord entre inspecteurs du travail sollicités pour cette mission à venir, et ensuite d'un département à un autre. Il est en effet plus que souhaitable, si une telle action doit avoir lieu, qu'elle soit coordonnée. On évitera ainsi de demander telle chose à un exploitant de l'Ain, et telle autre,

qui n'aurait rien à voir, à un exploitant de l'Isère, par exemple. Il n'en demeure pas moins qu'il semble bien que des demandes d'amélioration (qui seront pressantes) dans la maîtrise des émissions seront exprimées par les inspecteurs.

Quels sont les axes de cette action de prévention, tels qu'envisagés par la DRT Rhône-Alpes ?

- la ventilation efficace des locaux, avec points d'aspiration au dessus de la machine de nettoyage à sec ;
- la maîtrise des émissions lors de la vidange et du nettoyage du distillateur ;
- la maintenance courante et préventive du matériel (consignes, planning et traçabilité) ;
- la maîtrise des émissions aux postes de pré - brossage et de détachage (tel qu'évoqué par la DRT), eu égard certains produits ;

En Rhône-Alpes, d'après la DRT, les Inspections du travail de l'Isère, de l'Ain et du Rhône devraient s'engager bientôt dans cette action de prévention et les autres départements de la Région suivront. Coordinée en Rhône-Alpes, elle devrait trouver des actions similaires dans les autres régions de France. S'il faut espérer que ces actions ne soient pas ressenties trop durement, il faut souhaiter aussi, pour chaque région, que le désir de coordination et de consultation préalable soit présent.

Bien qu'étant face à une « machine » qu'on ne pourra pas arrêter, le CTTN n'a pas manqué, lors de cette réunion, d'inciter à la « bonne mesure » en attirant l'attention sur les points suivants : la diversité des installations et des locaux, le coût des dispositifs complémentaires, l'impossibilité, dans certains cas, de modifier les machines ou les installations, tout

Les infos de la profession

en évoquant aussi les résultats de ses dernières études en pressing qui montrent que des progrès très significatifs ont été accomplis ces dernières années durant.

Pour sa part, la profession a rappelé que toute mesure matérielle correspondait à une dépense ou un investissement alors que le contexte économique n'est pas favorable : la profession a déjà absorbé la mise en conformité de ses installations à l'arrêté-type 2345 ; ce texte a conduit, pour certains établissements, au choix de la fermeture pure et simple ; la clientèle n'est, en effet, pas toujours au rendez-vous et surmonter de nouvelles contraintes sera extrêmement délicat financièrement. De plus, la profession a insisté en indiquant qu'il sera difficile de faire admettre aux exploitants d'appliquer des mesures demandées par les inspecteurs alors qu'elles ne figurent pas dans l'arrêté-type.

En réunion, la DRT s'est montrée attentive à l'ensemble de ces arguments et a annoncé une action adaptée à la situation propre à chaque établissement... Mais la balle est lancée... Que les exploitants de Rhône-Alpes mais aussi de la France entière, ne soient donc pas surpris de rencontrer des inspecteurs du travail, à plus ou moins court terme, dans le cadre ainsi exposé, bien qu'on espérait plutôt une période de répit.

Le nettoyage à sec se réorganise

Le CFET, Comité Français de l'Entretien des Textiles qui rassemblait la Fédération Française des Pressings (FFP), la Fédération Française de la Blanchisserie, le Comité National des Blanchisseries des Armées et l'Association Française des Laveries libre-service, ainsi que les CFET régionaux, passe le relais à la FFP. C'est en effet la FFP, réactivée au premier plan, qui assurera maintenant le rôle de représentation nationale de la profession.

Son Président, nouvellement élu le 18 avril dernier, est **Monsieur Pierre LETOURNEUR**. Etn le félicite et lui adresse ses encouragements.



Pierre LETOURNEUR, 39 ans, diplômé de l'Ecole Supérieure de Commerce de Rouen, est dans la profession depuis l'année 2000. Après un parcours chez ESSO où il avait en charge la gestion des stations services, il a repris, à la suite de son père, Monsieur Marc LETOURNEUR, les Teintureries Letourneur qui ont traversé jusqu'à ce jour 5 générations au sein de la famille. Les Teintureries Letourneur représentent aujourd'hui 30 magasins implantés à Paris et en Ile de France, ainsi qu'en Haute Normandie.

Madame Danielle NICOLAS, Présidente sortante, devient Présidente d'Honneur en raison de son implication durable, efficace et précieuse au sein de la FFP.

La FFP est désormais installée 21, rue Jean Poulmarch, dans le 10^{ème} arrondissement de Paris. (Tél : 01 42 01 85 08 ; Fax : 01 42 40 13 88).

Concernant les syndicats régionaux ou départementaux qui étaient rattachés au CFET, rappelons qu'ils ont toujours été adhérents à la FFP ou à la FFB. Certains décideront peut-être de modifier leur appellation, comme c'est le cas en Rhône-Alpes (CET Rhône-Alpes, dorénavant).

Bloc Notes du dirigeant

Les indicateurs économiques

SMIC (1^{er} juillet 2006)
Base horaire : 8,27 €
Salaire mensuel (base 35 h) : 1 255 €

PLAFOND DE LA SÉCURITÉ SOCIALE
2 682 €/mois (à compter du 1^{er} janvier 2007)

INDICE DES PRIX A LA CONSOMMATION *

	novembre	déc.06	janv.07	février	mars	Variation mois N - 1	Variation sur 1 an
Ensemble des ménages (hors tabac)	113,32	113,57	113,21	113,41	113,90	0,49%	1,44%
Ensemble des ménages (tabac inclus)	114,47	114,73	114,34	114,55	115,04	0,49%	1,35%
Indice chiffre d'affaires Blanchisserie et teinturerie de détail**	105,6	107,8	92,6	/	/	-15,2%	4,00%
Nettoyage, réparation et location de vêtements (Indice des prix à la consommation)**	115,57	115,76	116,04	116,09	116,39	0,30%	1,71%

* Base 100 en 1998, source INSEE - Depuis janvier 2006, l'indice est donné avec 2 chiffres après la virgule.

** Indice qui remplace, en partie, blanchissage et nettoyage d'articles textiles

INDICE DU COÛT DE LA CONSTRUCTION

INSEE	Indice brut du 4 ^{ème} trimestre 2006	Variation pour révisions baux commerciaux sur :		
		1 an	3 ans	9 ans
06/04/2007	1381	8,05%	14,79%	29,43%

... SOCIAL ... FISCAL ... COMMERCIAL... SOCIAL ... FISCAL ... COMMERCIAL ...

Taux d'intérêts Intérêt légal

Sous réserve de confirmation officielle (décret à paraître), le taux de l'intérêt légal est fixé à 2,95 % pour l'année 2007. En matière civile et commerciale, le taux de l'intérêt légal sert notamment à calculer, en l'absence de stipulation conventionnelle, les intérêts moratoires dus par un débiteur défaillant après mise en demeure, ou à fixer le taux minimal des pénalités applicables entre professionnels en cas de retard de paiement. Rappel : le taux des pénalités de retard prévues par les entreprises dans leurs conditions générales de vente ne peut pas être inférieur à 1,5 fois le taux de l'intérêt légal

fixé pour l'année. Ainsi, pour 2007, les pénalités de retard doivent être au moins égales à 4,425 %.

KPMG - N° 209 de mars 2007

Non-salariés : déclarer ses revenus 2006

Les professionnels indépendants doivent renvoyer le 1^{er} mai au plus tard, la déclaration de leurs revenus de 2006 à leur organisme conventionné. Ce délai est reporté au 14 mai inclus s'ils déclarent leurs revenus via Internet.

Ce qui change cette année :
> Les avocats doivent, cette année, déclarer leurs revenus à la CNBF, qui n'a pas maintenu sa collaboration avec le

RSI (régime social des indépendants). En revanche, les données communiquées via l'imprimé serviront au calcul de leurs cotisations maladie et URSSAF (famille, CSG et CRDS).

> L'imprimé de déclaration tient compte des modifications apportées à l'assiette des cotisations sociales par la loi de financement de la sécurité sociale pour 2007 (voir FH 3177, §§ 1-24, 1-25 et 1-74) :
- nouveaux taux d'abattement pour les professionnels soumis aux régimes micro entreprise et micro BNC ;
- neutralisation du coefficient multiplicateur de 1,25 en l'absence d'adhésion à un centre ou à une association de gestion agréé ;
- réintégration dans l'assiette de certaines exonérations

fiscales (installation en ZFU, pôle de compétitivité, jeune entreprise innovante, plus-values à court terme dans le cadre d'un départ à la retraite, entreprise nouvelle).

> Les reprises de provisions pour investissement ou dépenses de mise en conformité doivent également être signalées.

> Les sommes versées au titre d'un accord d'intéressement doivent être déclarées dans la base CSG/CRD.

> Enfin, si le délai de remise de la déclaration papier demeure fixé au 1^{er} mai, les internautes qui utilisent le service de télé déclaration www.net-entreprises.fr bénéficient d'un report de délai jusqu'au 14 mai minuit.

La Revue Fiduciaire FH 3192 -30
mars 2007