

# Entretien Textile Nettoyage

e

t

n

↘ n°257

septembre  
octobre  
2013

Revue éditée  
par le **CTTN**

[www.cttn-iren.fr](http://www.cttn-iren.fr)

JET EXPO 2013

CINET : Conférence Internationale

DOSSIER ACCIDENTS : réserves et réception

FLASH BLANCHISSERIE : Congrès URBH



# LES HOMMES du NEUC





Dossier accidents Réserves et réception	page 3
Technologies alternatives Comparatif et fiches techniques	page 17
JET EXPO 2013	page 20
Parcours d'excellence : remise des titres	page 24
Conférence internationale du CINET	page 25
Flash blanchisserie : Congrès URBH du 10 au 11 octobre 2013	page 26
Bloc notes du dirigeant	page 28



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

49<sup>ème</sup> 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 (BP41) - 69131 ECULLY Cedex France  
 Tél. 04 78 33 08 61 - Fax 04 78 43 34 12 - Mail : i.bonnard@cttn-iren.fr

Réalisation et impression : 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 - Courriel : imprimerie.boudot@wanadoo.fr

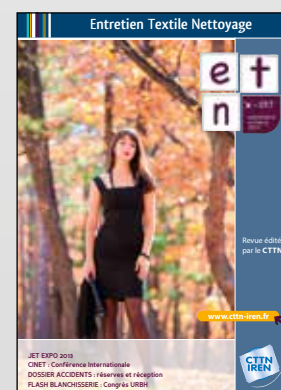
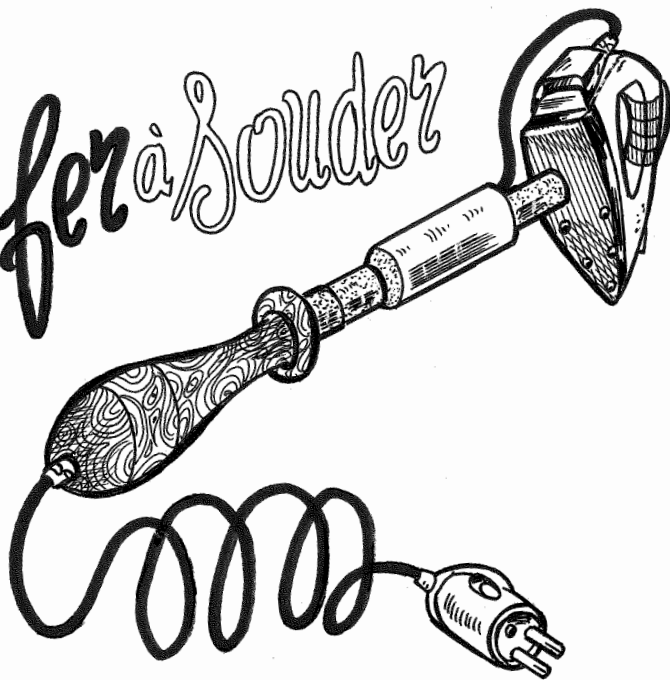


Photo de couverture : Shutterstock

fer à souder



Les Fer'railleurs

**Abonnement 2013 :**

France **63€**  
CEE **92€**  
Etranger nous consulter  
(par avion)

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

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

Les annonceurs de ce numéro  
ARIANE III°C • CONSORZIO UNIMATIC 11  
RENZACCI 16 • ROMERA 13 • UNION IV°C  
MACH ELECTRONIC 15

## les Formations du CTTN 2013/14

### Nettoyage à sec - Formation initiale Arrêté Ministériel 2345

ROUEN	5 & 6 novembre
TOURS	3 & 4 décembre
MONTPELLIER	7 & 8 janvier
MARSEILLE	9 & 10 janvier
ECULLY	14 & 15 janvier
METZ	28 & 29 janvier
DIJON	4 & 5 février
NANTES	11 & 12 février
TOULOUSE	26 & 27 février
LILLE	25 & 26 mars
BORDEAUX	1 <sup>er</sup> & 2 avril
PERPIGNAN	8 & 9 avril
STRASBOURG	15 & 16 avril
ANGERS	13 & 14 mai

### Nettoyage à sec - Réactualisation Arrêté Ministériel 2345

ROUEN	4 novembre
TOURS	2 décembre
MONTPELLIER	6 janvier
ECULLY	13 janvier
METZ	27 janvier
DIJON	3 février
NANTES	10 février
TOULOUSE	25 février
LILLE	24 mars
BORDEAUX	31 mars
PERPIGNAN	7 avril
STRASBOURG	14 avril
ANGERS	12 mai

### Initiation au NAS à Ecully

Théorie & Pratique A définir ultérieurement

### AQUANETTOYAGE à Ecully Formation AQUANETTOYAGE

2 jours A définir ultérieurement

### DISTRIBUTEURS à ECULLY

Distributeurs et Techniciens A définir ultérieurement

## Bulletin d'abonnement

Raison sociale : .....

Nom : ..... Prénom : .....

Adresse : .....

Code Postal : ..... Ville : .....

Tél. : ..... E-mail : .....

Je m'abonne pour 6 numéros annuels de la revue e.t.n. au tarif de 63€ (France) ou 92€ (CEE).

Règlement par chèque bancaire à CTTN-IREN, revue «e.t.n.» av. Guy de Collongue, BP 41, 69131 ECULLY Cedex

## Réserves & réception

Lorsque l'on se rend dans un pressing, c'est pour faire nettoyer un article et le retrouver «comme neuf». Concernant ce dernier point, il s'agit d'un souhait, certaines personnes étant plus exigeantes que d'autres ...

Même si, pour une grande partie des vêtements et articles d'ameublements entretenus par les pressings, les clients ressortent satisfaits, pour quelques articles, le résultat n'est pas celui escompté.

Pour chaque article susceptible de poser un problème à l'entretien, la réception a pour but de les isoler des autres articles et d'informer le client des possibilités de nettoyage et des résultats probables.

Pour rappel, quant à la notion de résultat, le nettoyeur n'a pas d'obligation de résultat mais seulement de moyens. Bien sûr, il ne s'agit pas pour autant de réaliser un travail par trop expéditif sous prétexte de ne pas être confronté à l'obligation de résultat.

Dans la suite de cet article, sont présentés des exemples d'accidents dont certains auraient pu être évités ou dont l'ampleur aurait pu être limitée et donc, plus facilement acceptés par le client. Pour cela, une réception adaptée et des réserves prises à leurs justes mesures sont nécessaires.

### Accessoires

Lors de la réception d'un vêtement ou autre type d'article, une attention particulière doit être portée aux accessoires.

Certains d'entre eux ont un caractère fonctionnel. D'autres sont à finalité esthétique. Dans le premier cas, on est en droit d'espérer qu'ils ont été bien choisis et que leurs propriétés sont en accord avec les modes d'entretien autorisés.

Pour la seconde catégorie, le choix des accessoires n'est pas toujours réalisé avec autant de précaution, l'esthétisme étant la priorité.

Mais en tant que nettoyeur, quelle que soit la raison pour laquelle un accessoire se trouve sur un article, il faut toujours garder l'esprit critique.

### ❏ QUELS SONT LES ACCIDENTS POSSIBLES ?

Le premier cas est la dégradation de l'accessoire lui-même. Un tel accident est parfois facilement réparable par le remplacement de l'élément dégradé, comme par exemple un bouton cassé.

Cependant, lors de la fonte de perles, par exemple, la restitution d'un article en état peut être plus difficile à réaliser.

Ensuite, si les accessoires peuvent se dégrader, ils peuvent aussi provoquer des défauts sur les tissus avoisinants ou sur les autres articles nettoyés en même temps.

Par exemple, le dégorgement d'un empiècement en cuir, lors d'un entretien à l'eau, avec coloration indésirable des textiles en contact avec la pièce de cuir.

Pour les accessoires rigides, comme des boucles métalliques ou certains éléments assez volumineux en verre, il est conseillé de les retirer avant entretien lorsque cela est possible, afin d'éviter de dégrader le tissu.

Lors de l'agitation qui a lieu quels que soient les modes d'entretien, les textiles

peuvent s'user prématurément par frottement ou par accrochage à ce type d'accessoires.

Dans l'impossibilité de les ôter avant entretien, une protection de ce dernier par un tissu épais peut limiter les chocs et permettre de nettoyer l'article en limitant les risques, en choisissant un cycle doux.

## ➔ Robe

### «Trou»



L'examen de la robe a montré des dégradations en plusieurs endroits ; celles-ci se traduisent par des éraillures et des trous. Les plus nombreuses sont à proximité de la ceinture ; il s'agit d'une ceinture inamovible qui se ferme au moyen de grandes pièces métalliques.

Les caractéristiques des trous montrent qu'il s'agit de dégradations d'origine mécanique. Sous la loupe binoculaire, on constate que des fils ont été sectionnés, coupés, suite à des frottements, à des accrochages avec un objet.

La robe a été conçue dans une maille fluide, délicate qui peut s'érailler. Les examens ont montré que l'un des angles des pièces métalliques est coupant. Sa surface irrégulière, rugueuse fait que la maille s'y accroche.

Ainsi, suite à des frottements répétés sur le tricot, des fils peuvent se rompre. Une fois des fils sectionnés, des trous vont se former.

Ce type de dommages peut se produire au porter mais également lors de l'entretien en raison de son action mécanique.

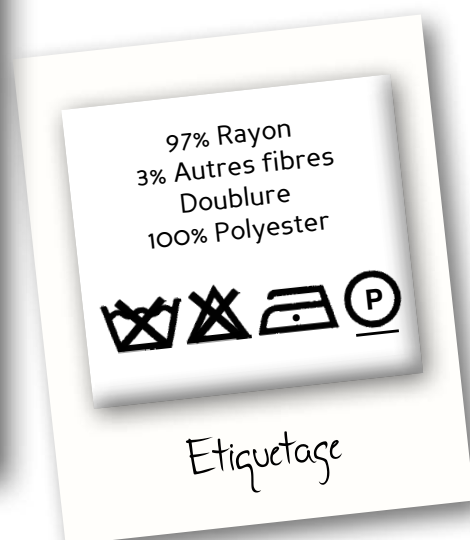
Les dégradations observées sur cette robe ont été occasionnées accidentellement par accrochage avec les pièces métalliques de la ceinture.

Ces dégradations ont pu se produire lors du nettoyage, la ceinture ou les pièces métalliques ne pouvant être enlevées. Le nettoyage de la robe présentait donc un risque.

### **Conclusion :**

Les trous sur cette robe ont été occasionnés par une partie coupante de la ceinture.

Dans un cas comme celui-ci, dans la mesure où toutes les précautions ont été prises, le nettoyeur n'est pas techniquement responsable des dommages survenus.



➔ Robe

«Perles cassées»



Cette robe a été confectionnée dans une maille en viscose. Les bretelles sont en soie. L'encolure et les bretelles sont décorées de perles en verre.

Plusieurs perles sont cassées, et il en manque quelques-unes; des fils de coutures sont rompus. Tous ces dommages sont situés sur la bretelle gauche, les plus importants sont situés à l'épaule.

Les examens montrent que la robe a été nettoyée à sec. En machine, du fait



de l'agitation mécanique, même en cycle délicat, les vêtements sont soumis à des contraintes ; des frottements s'opèrent contre les autres vêtements et contre le tambour. Du fait de leur nombre et de ce fait du poids, la présence de ces perles sur les bretelles va générer des chocs contre le tambour de la machine.

Ces perles ayant été confectionnées dans une matière fragile, cassante (du verre), il y a un risque de dommages lors du nettoyage.

Le nombre de dommages relevés sur cette robe est limité par rapport au nombre de perles utilisées et par rapport à leur fragilité. Et, ces dommages sont localisés d'un seul côté.

Ces dommages sont dus :

- soit à un manque de précautions en machine ;
- soit à une détérioration des perles en dehors de la machine.

Compte tenu de la fragilité des perles, bien signalée sur l'étiquetage, des précautions s'imposent pour le nettoyage de cette robe. Il faut limiter au maxi-

100% Viscose  
Garnitures 100%  
Soie Doublure 65%  
Acétate /  
35% Polyamide

BRODERIE DELICATE ET FRAGILE AVEC DES ELEMENTS EN VERRE

ATTENTION LORS DE L'ENTRÉE EN FILAGE EN EVITANT TOUT CONTACT AVEC BIJOUX ET COLLIERS QUI POURRAIENT L'ENDOMMAGER



Etiquetage



mum les chocs contre le tambour en chargeant bien le tambour ; mais, le mieux est encore de recouvrir les perles d'un épais tissu. Dans le cas de cette robe, les perles étant sur les bretelles, il est possible de les protéger en recouvrant ces bretelles, par exemple avec un tissu type serviette éponge, en formant comme un « boudin » autour de la bretelle.

**Conclusion :**

Les perles sur cette robe ont été cassées en raison de chocs. Si aucun dommage n'a été relevé sur ces perles à la réception ou si aucune réserve n'a été posée, il sera difficile pour le nettoyeur d'en dégager sa responsabilité.

## ➔ Tenue de mariage

### «Tachage»

En examinant la jupe de cette tenue de mariage, on peut observer la présence de taches rosées en divers endroits. Elles se situent principalement au niveau de tous les points d'attache mais aussi sur d'autres zones.

Les fleurs qui agrémentaient cette jupe ont été jointes à l'envoi.

Elles sont de couleur rouge. Leur aspect écrasé et effiloché sur les bords montre qu'elles ont subi un entretien.

Les examens en lumière ultraviolette ont permis de constater que la jupe avait été lavée ; ceci se traduit par la présence de microcassures et un azurage irrégulier.

Les essais effectués sur les roses ont montré que le colorant ayant servi à teindre le tissu était sensible à l'eau.

En effet, une rose mouillée et mise en contact quelques minutes avec un tissu témoin blanc le colore rapidement; la coloration est identique au tachage rosé observé sur la jupe.

C'est ce qui s'est passé lors de cet entretien ; les roses ont dégorgé au cours du lavage venant tacher le tissu blanc là où les fleurs étaient attachées à l'article, ainsi qu'en d'autres endroits où il y avait contact entre les fleurs et le tissu.

Bustier  
51 % Nylon  
49% Polyester



Etiquetage



Etant donné la nature de ces fleurs, étant donné leur couleur, la confection, les points d'attache, le nettoyeur aurait dû les enlever avant d'effectuer le lavage ; nettoyer la jupe avec les fleurs était risqué. Si la cliente s'y opposait, des réserves auraient dû être prises.

auraient dû être prises. Si le nettoyeur ne les pas émises, sa responsabilité technique sera également engagée. Dans ce cas, les tords sont partagés entre le nettoyeur et le fabricant.

### Conclusion :

Les taches rosées apparues sur cette jupe de mariée proviennent du dégorgement des fleurs rouges lors du lavage. L'étiquetage d'entretien n'est pas adapté à l'article ; le fabricant à une part de responsabilité.

Ces décorations auraient dû être enlevées avant l'entretien ou des réserves



## Taches

La réception est l'occasion de déceler les défauts, mais aussi les taches présentes sur un article.

Il est important de détecter les taches avant entretien pour diverses raisons. D'une part, vis-à-vis du client, ce qui permet de lui montrer la tache et ainsi éviter d'être accusé, lors de la restitution de l'article, de l'avoir taché (si cette tache est toujours présente). Dans le cas de taches, l'utilisation de la réserve écrite est alors utile pour se parer contre la mauvaise foi de certains clients.

D'autre part, le fait d'avoir repéré la tache, permet de la traiter avant nettoyage si nécessaire, dans les meilleures conditions possibles, et d'éviter ainsi un «acharnement» sur cette dernière après entretien, en remarquant qu'elle a persisté et en risquant alors de dégrader l'article.

Comme les nettoyeurs le savent bien, on trouve principalement deux grands types de taches qui peuvent poser problème : la tache qui correspond à la présence d'une salissure telle que l'encre, le sang, le vin, etc., et la tache résultant d'une réaction entre un certain produit et le textile. Dans le premier cas, il s'agit d'éliminer la salissure et ainsi retrouver le coloris d'origine du textile.

Le deuxième cas est beaucoup plus compliqué, voire impossible à corriger car le produit aura dégradé la teinture, par exemple. Or, il ne s'agit pas de restituer l'article dans un état plus dégradé qu'auparavant.

De plus, les taches consécutives à l'attaque d'un produit, ne peuvent être que «la partie émergée de l'iceberg», c'est-à-dire que le produit a dégradé les colorants, mais il aura aussi pu réagir avec les fibres textiles.

Dans certains cas, comme en présence d'eau de Javel ou d'acides, par exemple, le tissu se retrouve décoloré.

Or, ces produits ont une action certaine sur les textiles et conduisent à une perte de résistance, voire à l'apparition de trous en lieu et place des taches, après entretien.

De tels cas justifient encore l'intérêt de la réception, cette opération permettant de démontrer que les trous sont le résultat d'un accident lié à l'usage de l'article, entré en contact à un moment donné avec des produits ménagers, par exemple, et non de l'entretien réalisé par le professionnel.

### ➔ Polo blanc

#### «Taches»

Le polo blanc présente plusieurs zones de tachage. Elles se traduisent par une coloration brune des fibres et surtout par une multitude de petits points bruns plus ou moins foncés.

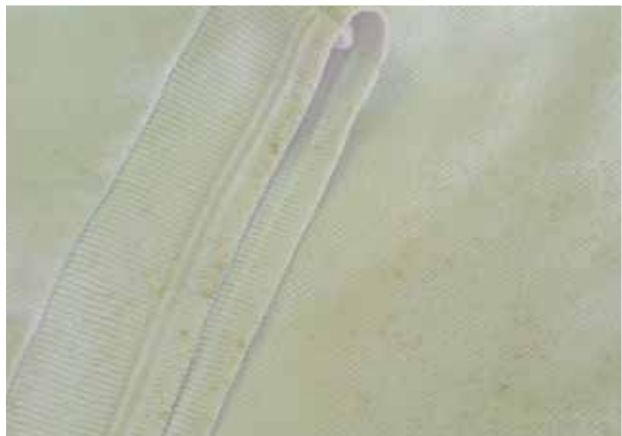
Sous la loupe binoculaire, on détecte de petites particules incrustées dans les fibres ; il s'agit de salissures pigmentaires.

L'aspect brunâtre des taches évoquant

la rouille, un test au thiocyanate d'ammonium a été réalisé. Ce test s'est avéré positif sur les zones tachées mais aussi dans les endroits non tachés. Il indique la présence de fer sur le tricot.

Ce polo présente des salissures et des traces de rouille. L'aspect moucheté et la localisation des taches tendent à montrer qu'il a été taché par une eau souillée.w

Un extrait aqueux a été pratiqué sur les zones tachées. Son analyse ne révèle pas de résidus de produits détergents sur le tricot. Les conditions de lavage ne sont pas mises en cause.



L'aspect particulier de ce tachage rappelle le phénomène de moisissure qui se produit lorsque des vêtements sont stockés encore humides.

#### Conclusion :

Le tachage du polo est lié à de mauvaises conditions de stockage. Si rien n'a été détecté à la réception du polo, le nettoyeur pourra être tenu pour responsable de ce tachage.



## Veste

### Décoloration



Cette veste chinée, de couleurs kaki et grise présente, sur le devant gauche, une zone étendue à l'aspect orangé à brunâtre.

L'examen sous la loupe binoculaire de cette zone brunâtre montre l'inexistence d'un quelconque dépôt ; il ne s'agit pas de taches résiduelles. L'analyse microscopique permet également d'exclure une dégradation d'origine thermique ; on ne note aucun brunissage, ni fusion. Cet examen révèle l'existence d'une décoloration, plus précisément d'un virage des fils kaki.

Les examens montrent que cette veste a été nettoyée à sec. Sous éclairage ultraviolet, on ne détecte pas de fluorescence spécifique aux produits de lavage ou à la majorité des produits de détachage professionnel.

Sous la lumière ultraviolette, on distingue une fluorescence bien particu-

lière sur une petite partie de la zone orangée. Cette fluorescence confirme l'essai de "camouflage" tenté par le nettoyeur et réalisé avec un crayon spécial. Cet examen montre que si l'essai n'a pas donné de résultat, en revanche, il n'est pas la cause du dommage.

Le nettoyage et l'essai qui a suivi n'ont pas occasionné la décoloration des fils kaki. Elle est due à une dégradation chimique localisée.

Après entretien, il est probable que cette zone soit plus visible. En effet, l'entretien par son action nettoyante accompagnée d'une agitation mécanique, libère en surface de nombreuses fibrilles, parmi lesquelles des fils dont la couleur a été dégradée, ce qui peut donner une impression d'accentuation.

On ne peut déterminer avec précision quelle substance a pu décolorer les fils kaki. Toutefois, on note que les produits à base d'oxydants occasionnent

Doublure  
100% Polyester  
54% Laine vierge  
38% Viscose  
8% Polyamide



Etiquetage



le même virage brunâtre ; on en trouve dans certains produits ménagers ou détachants disponibles en grandes surfaces.

### Conclusion :

Si au moment de son dépôt chez le professionnel, cette veste présentait une zone « orangée » proche de celle observée ici, la responsabilité technique du nettoyeur ne saurait être engagée. Mais si rien n'a été relevé à la réception, le nettoyeur s'en retrouvera responsable.

**Pantalon**

**«Trace de brûlure»**

Ce pantalon est fortement endommagé ; à l'arrière, il présente une grande marque brunâtre.

Les examens de laboratoire le confirment, il s'agit d'une brûlure.

Ce tissu se compose essentiellement de laine. Au contact d'une flamme et/ou soumise à une forte chaleur, cette fibre brunit, puis se carbonise ; les fibres sont détruites, des trous se forment alors.

Sur ce pantalon, l'examen à la loupe binoculaire montre des fibres détériorées, brûlées à l'emplacement des dommages. Sous éclairage ultraviolet, cette zone dégradée apparaît avec une fluorescence caractéristique d'une dégradation thermique.



Ce dommage est isolé. On ne relève aucune marque dont la forme pourrait s'apparenter à celle d'un fer à repasser. Nous ne sommes pas en mesure de définir précisément quand cela s'est produit ni où. C'est pour cette raison que la réception d'un vêtement chez un professionnel est très importante. Compte tenu de l'importance de la brûlure, il était difficile de ne pas la voir avant le passage en machine ou avant le repassage.

**Conclusion :**

Si à la réception, aucune trace de brûlure n'a été détectée, il sera difficile pour le nettoyeur d'en dégager sa responsabilité.



## Trous et déchirures

Comme pour les taches, il est préférable de détecter les trous ou amorces de déchirure lors de la réception, en présence du client. Il est toujours plus facile de faire constater une faiblesse à la réception que d'être amené à la mettre en évidence lors de la restitution de l'article. S'il s'agit juste d'une couture qui a cédée, un petit point peut parfois suffire à éviter une catastrophe lors du nettoyage de l'article. Une attention particulière doit d'ailleurs être portée aux articles légers et fragiles.

La détection d'un trou peut mettre en évidence un accident plus important sur un article et, dès lors, des réserves écrites sur l'entretien sont conseillées. Le trou est parfois lié à une faiblesse de l'ensemble de l'article et la conséquence d'une agression généralisée de l'article par un produit chimique, ou par la lumière.

Lorsqu'un consommateur demande l'entretien de rideaux comportant de la soie ou en acétate, il est important de vérifier qu'ils ne sont pas déjà dégradés : déchirure ou zone importante de décoloration, par exemple.

Les UV (rayons Ultra-Violets) de la lumière peuvent avoir agressés les fibres dans le temps et rendre l'article si fragile qu'il en devient inentretenable.

Lorsqu'il s'agit d'un article d'une grande valeur marchande ou portant une certaine valeur affective, il est préférable de prendre quelques minutes pour un examen, avec le client. Par exemple, les robes de mariée sont souvent sujettes à des accrocs sur la partie basse en raison d'accrochage avec les talons des chaussures ou par contact avec le sol.

Sur les articles en laine, cachemire et angora, une inspection rapide peut permettre de repérer une usure anormale de l'étoffe. Ces fibres sont très appréciées d'un petit insecte : la mite. La détection de trous dus aux larves de la mite peut éviter de disséminer des mites dans le magasin et avoir par la suite des problèmes avec d'autres articles de même nature.

### ➔ Chemise

«Elle a craqué»



Cette chemise présente plusieurs déchirures :

- sur le bas de la manche droite ;
- sur le haut du dos ;
- le long de la manche gauche près de la couture principale.

Ces déchirures ont une origine thermique.

Cette chemise a été confectionnée dans un tissu en coton et polyamide. Les zones déchirées ont été examinées sous la loupe .

Les examens montrent que :

- les déchirures résultent d'une rupture des fils de polyamide;
- cette rupture s'est produite car ces fils de polyamide ont été dégradés par la chaleur ; ils ont fondu.

Les essais en laboratoire ont montré que ces fils de polyamide se dégradent lorsque le tissu est repassé à une température élevée (plus de 150°C) et avec insistance. Un repassage inadapté est à l'origine des déchirures.

Lors de l'examen de la chemise, de nouvelles déchirures se sont produites au cours de nos différentes manipulations. Ces déchirures sont apparues sur des zones où le tissu ne présentait jusque là aucun dommage à l'oeil nu.

Des déchirures dues à un endommagement des fils de polyamide lors d'un repassage trop fort ne peuvent donc apparaître qu'ultérieurement. Elles ne peuvent apparaître que lorsque le tissu se retrouve soumis à de nouvelles contraintes mécaniques, comme lors d'un lavage en machine.

Nous ne sommes donc pas en mesure de déterminer si les déchirures relevées sur cette chemise sont dues :

- à un repassage effectué par le professionnel lors du dernier entretien ;
- ou
- à un repassage effectué avant que la chemise ne soit déposée chez ce professionnel.



**Conclusion :**

Les déchirures relevées sur cette chemise sont la conséquence d'une dégradation thermique des fils de polyamide. Un repassage trop fort en est la cause. En l'absence de réserves, le professionnel qui s'est vu confier dernièrement cette chemise pourrait se retrouver responsable.



# CONSORZIO UNIMATIC



## SHARE THE FUTURE TECHNOLOGY



Via Morandi, 13 - 06012 CITTÀ DI CASTELLO - ITALY  
 Tel. +39 075 8521264 - Fax +39 075 8520717  
 E-mail: [info@consorziounimatic.it](mailto:info@consorziounimatic.it)  
 Internet: <http://www.consorziounimatic.it>

## ➔ Robe

### «Trous»

On est en présence d'une robe de cocktail rose confectionnée dans un tissu en soie. On y relève des taches jaune-orangées.



La majorité de ces taches sont situées dans le dos. Ces taches ont été évoquées à la réception ; elles ont été présentées comme des taches d'usage.

Sur le bas de la robe, à l'arrière, un essai de détachage a été réalisé par le nettoyeur sur deux des taches. L'examen sous éclairage ultraviolet a confirmé l'emplacement de ce détachage; à son emplacement, on relève sur le tissu une fluorescence caractéristique des produits détachants professionnels.

## Conclusion

Voici donc quelques exemples et illustrations qui montrent l'importance de la réception. Sans que cette dernière empêche totalement les litiges avec la clientèle, elle permet d'en éviter ou au moins de les atténuer. La réception est aussi le reflet d'une attitude professionnelle à laquelle les clients sont sensibles. Les propriétaires des articles confiés apprécieront ce sérieux dès la réception.

Quel que soit le mode d'entretien choisi (solvant ou eau), les réserves sont utiles afin de faire comprendre que le

100% Soie  
Dry clean only

Etiquetage

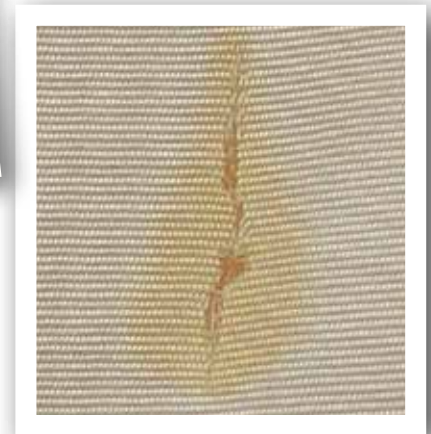
A l'emplacement des autres taches, le tissu ne présente pas cette fluorescence.

Dans la zone de détachage, le tissu est ressorti troué, exactement à l'emplacement de la tache jaune-orangée.

Les examens ont montré qu'à l'emplacement des autres taches, le tissu se déchire à la moindre traction; il est dégradé comme dans la zone de détachage.

Les examens montrent que les déchirures ainsi apparues sont la conséquence de la dégradation chimique du tissu par le produit responsable des taches jaune-orangées. Ces déchirures n'ont aucun rapport avec l'essai de détachage réalisé par le nettoyeur.

Un tissu peut être dégradé chimiquement par un produit. Mais, cette dégradation n'est pas toujours immédiate. Elle va dépendre de la concentration du produit et du temps de contact avec le tissu. Selon le cas, la dégradation du tissu est plus ou moins rapide. Elle ne se voit pas forcément tout de suite. En revanche, lorsque les fils ont été totalement dégradés par le



produit, à la moindre manipulation, ils peuvent se détacher du textile ; des trous se forment. C'est ce qui s'est produit pour cette robe.

### Conclusion :

Les trous apparus sur cette robe ont été occasionnés par le produit qui l'a tachée. Le nettoyeur n'est pas responsable. Le fait d'avoir annoté les taches à la réception a permis de déterminer l'origine des trous avec certitude.



nettoyeur n'est pas en capacité de produire des «miracles» et qu'il existe des limites techniques à l'entretien.

Il ne s'agit pas d'émettre des réserves dans tous les cas, mais bien d'isoler les articles jugés à risque.

Une bonne réception permet aussi de choisir l'entretien le plus adapté et ainsi d'éviter une perte de temps et d'argent, par la suite.

## ETUDES ARTICLES ACCIDENTÉS Tarifs 2013

	Euros HT	Euros TVA	Euros TTC
Textile et habillement	76,59	15,01	91,60
Cuir - Ameublement - Blanchisserie Fournisseurs produits	100,08	19,62	119,70
Tapis et moquettes	Sur devis		
Experts - Tribunaux	Sur devis		



**CTTN - Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage**  
B.P. 41 - Avenue Guy de Collongue - 69131 ECULLY Cedex  
Tél. 04 78 33 08 61 - Fax 04 78 43 34 12 - E-mail : [secretariat@cttn-iren.fr](mailto:secretariat@cttn-iren.fr)

### Deux enseignes, une équipe pour vous accompagner dans votre recherche de locaux jusqu'à l'installation finale

«Etude de faisabilité, recherche de financement, implantation et maquette de votre projet,  
livraison mise en service, suivi technique et fourniture de consommables»



*55 années d'expérience dans la distribution du matériel  
pour l'entretien du linge, 20 techniciens sur la France*  
Tél. 04 72 33 07 66 - Fax 04 72 35 11 67  
E-mail : [romera@romera.fr](mailto:romera@romera.fr)



*Toutes les grandes marques de produits et accessoires.  
Stock important de cintres, gaines, lessives...  
Livraison rapide sur la région lyonnaise*  
Tél. 04 72 35 59 94 - Fax 04 72 35 11 67  
E-mail : [romera-produits@orange.fr](mailto:romera-produits@orange.fr)

70 rue Paul et Marc Barbezat - 69150 DECINES-CHARPIEU - Site internet : [www.romera.fr](http://www.romera.fr)



depuis le 02/01/2013, agence Ile de France : ROMERA-FABPRESS 7 boulevard de l'Europe 91320 WISSOUS



Rubrique n°2345 des ICPE

# PRESS DIAG

Arrêté ministériel du 5 décembre 2012  
modifiant l'arrêté du 31 août 2009.



## Le diagnostic complet de votre pressing

Les pressings relèvent de la rubrique n°2345 des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement : utilisation de solvants pour le nettoyage des vêtements et articles textiles.

En effet, les installations de nettoyage à sec, appelées pressings, sont classées dans cette rubrique. La majorité d'entre eux, soumis au régime de la Déclaration, est tenue de respecter les prescriptions du nouvel Arrêté Ministériel du 5 décembre 2012, relatif à cette même rubrique. Ce texte comporte un ensemble de mesures dont le but est de limiter l'impact de votre activité sur l'environnement et surtout d'éliminer progressivement le perchloréthylène des exploitations contigües à des locaux occupés par des tiers.

Pour vous conseiller dans la mise en application des règles en vigueur, tout **EN VOUS ORIENTANT VERS UN SUBSTITUT ADAPTÉ** et vers une démarche de développement durable, le CTTN, avec le soutien financier de l'ADEME, vous propose le diagnostic complet de votre installation.

### Quelle solution de substitution ?

**Nouvel arrêté ministériel du 5 décembre 2012**

#### Tarif :

Grâce au soutien financier de l'ADEME, une participation limitée à **280€ HT** est demandée aux exploitants, **tarif très attractif** pour un bilan complet tel que décrit au recto. Un **numerus clausus** a toutefois été défini : **150 bénéficiaires maximum**, répartis sur toutes les régions de France.

**Soyez parmi ceux qui auront saisi cette opportunité.** Elle vous fournira l'analyse complète de votre installation, non seulement les actions à mettre en œuvre mais aussi la caractérisation des émissions de solvant générées par votre installation. Des possibilités de réduction de vos coûts de production seront dégagées. La mise en œuvre d'une démarche de développement durable vous paraîtra plus simple et accessible.

Contactez **Laurent SARRON** ou **Sandra CONSTANT**

CTTN - Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage  
Avenue Guy de Collongue - B.P. 41 - 69131 ECULLY Cedex

Tél. : 04 78 33 08 61 - Fax : 04 78 43 34 12 - E-mail : [secretariat@cttn-iren.fr](mailto:secretariat@cttn-iren.fr)

e.t.n. 257 • sept. octobre 2013

### Le contenu de l'opération, est le suivant :

- Faire **ensemble** le point sur la réglementation applicable et la conformité de l'installation;
- Procéder à des mesures de concentration de solvant et de consommations ;
- Dégager des possibilités **d'optimisation** de vos **consommations**, (énergie, fluide, solvant), et contribuer ainsi à réduire vos coûts d'exploitation ;
- Identifier **les bonnes pratiques** environnementales à mettre en place (maîtrise des déchets, éclairage, ...).
- Identifier et **chiffrer les investissements** en incluant la question de **la substitution à réaliser**.

Les constats et recommandations que nous établirons avec vous, spécifiques à votre installation, seront détaillés dans un document confidentiel qui vous sera remis personnellement.

### Les atouts du CTTN

- Son **équipe d'experts**, en contact permanent avec le terrain
- Sa **connaissance de la réglementation**
- Son **expérience et sa connaissance des technologies, du métier et de son environnement** (plus de 50 ans au service du nettoyage à sec)
- Son **objectivité et sa neutralité**



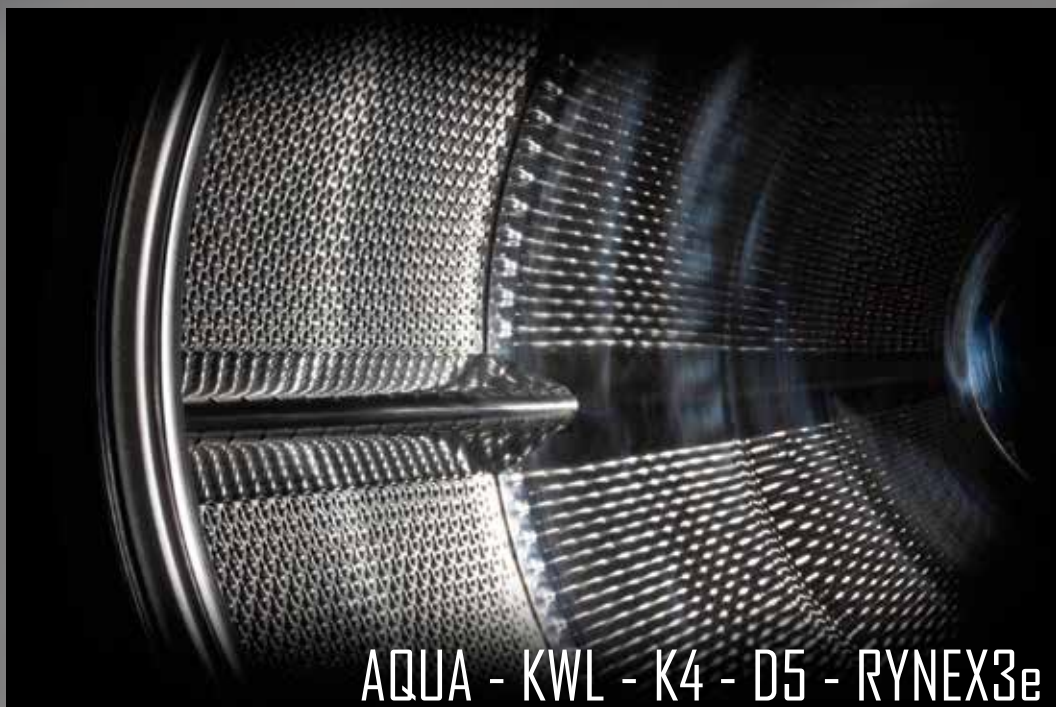




# MACH ELECTRONIC G R O U P

Mach Electronic créateur de la 1<sup>ère</sup> machine au monde en circuit fermé - Since 1963

## BOOSTEZ VOTRE PRESSING !



AQUA - KWL - K4 - D5 - RYNEX3e

En adéquation avec  et l'Agence de l'Eau



Dans ce contexte de nécessité de choix technologique, il est important de s'adresser à un partenaire garant de vos intérêts. Depuis 1963, nous veillons à vous servir le meilleur de l'innovation.

Centre d'appel national : 04 91 07 72 72

[www.machelectronic.fr](http://www.machelectronic.fr)

## FORMATION à la carte

### Les Fondamentaux du métier

- ▶ Fibres, textiles et codes d'entretien 1j
- ▶ Méthodes de détachage 1j
- ▶ Techniques de finition 1j

### Devenir expert

- ▶ Maîtrise de textiles spécifiques (EPI, Hydrophobes...) 1j
- ▶ Traitement particuliers sur textile accidenté 1j
- ▶ La finition par un des Meilleurs Ouvrier de France 1j

### Evolutions du métier

- ▶ Technique des différents solvants utilisés 1j
- ▶ Formation « aquanettoyage »\* 1j
- ▶ Le lavage... tout un programme 1j

### Les enjeux de la réception 1j

- ▶ Savoir prendre du temps pour en gagner
- ▶ L'importance de l'accueil
- ▶ Fidéliser sa clientèle
- ▶ Prévenir les litiges
- ▶ L'art de restituer au client

### Outils de gestion de son entreprise

- ▶ Maîtriser ses coûts d'exploitation 1j
- ▶ Notion de marketing 1j
- ▶ L'ergonomie, prévention des risques, TMS\* 1j
- ▶ Les NTIC, qu'est-ce que c'est ? 1j

\* Ces 2 thématiques répondent au référentiel de formation prévu dans le dispositif AQUABONUS de la Caisse d'Assurance Retraite et de la Santé au Travail (CARSAT).

## › Parcours d'excellence Exploiter un pressing : un métier d'expert

### Huit modules de formation d'une journée

Animés par des experts de chaque domaine concerné

Ces modules s'adressent à des professionnels en exercice qui souhaitent conforter leurs compétences et leur expertise sur chaque composante de leur activité.

Ce parcours, accompli en totalité, est validé par la délivrance d'un «Titre d'excellence».

#### 1 Les textiles

Mettre à jour ses connaissances sur les fibres et les différentes constructions textiles, et mettre en place les solutions d'entretien adaptées.

#### 3 Les évolutions technologiques

Découvrir les avantages et inconvénients des différentes technologies de nettoyage et innovations proposées.

#### 5 Calcul du prix de revient

Calculer un prix de revient à partir de tableaux de bord simples et synthétiques.

#### 7 Ergonomie, prévention

Acquérir des bases pour la prévention des risques professionnels.

#### 2 Eviter les réclamations

Comment limiter le nombre de réclamations qui peuvent nuire à l'image d'une entreprise ?

#### 4 Maîtriser ses coûts d'exploitation

Connaître les composantes du coût d'exploitation. Approche du seuil de rentabilité.

#### 6 Marketing

Se doter d'outils d'analyse et mettre en place des actions permettant de susciter l'intérêt des clients.

#### 8 N.T.I.C.

Découvrir les nouveaux moyens de communication adaptés aux entreprises artisanales telles que les pressings.



# RENZACCI

# nebula

Durée totale du cycle extrêmement réduite:

*Je gagne plus*

Convivial et entretien insignifiant:

*J'ai plus de temps à consacrer à mes clients*

Solvants écologiques naturels

Traitement d'une gamme vaste de vêtements avec des résultats de haute qualité

*J'ai plus de clients et plus de chiffre d'affaires*

-75% consommation d'eau  
-40% consommation d'énergie  
-45% puissance installée

*Je réduis mes coûts de fonctionnement considérablement parce que j'épargne*

## UNIQUE ET DIFFERENTE



Via Morandi, 13 - 06012 CITTÀ DI CASTELLO (PG) - ITALY - Ph. +39-075-862961 Fax +39-075-8559020 - E-mail: renzacci@renzacci.it

[www.renzacci.it](http://www.renzacci.it)



# Technologies alternatives : fiches techniques et tableau comparatif

L'interdiction du perchloréthylène est programmée. Les exploitants de pressings contigus à des habitations ou des locaux occupés par des tiers sont tenus de remplacer leur machine au perchloréthylène par une autre technologie, selon un calendrier défini dans l'arrêté du 5 décembre 2012 (ICPE, rubrique n°2345), lequel calendrier est fonction de l'âge de la machine.

Depuis le 1<sup>er</sup> mars 2013, toute nouvelle machine au perchloréthylène ne peut plus être installée de si la configuration du pressing est telle que celle qui est décrite ci-dessus, ce qui correspond à la quasi-totalité des cas.

- Au 1<sup>er</sup> septembre 2014, les machines au perchloréthylène de plus de 15 ans (mises en service avant le 31/12/1998) auront été remplacées.

- À partir du 1<sup>er</sup> mars 2013, quelle que soit la date de déclaration de l'installation en préfecture, la concentration en vapeur de perchloréthylène dans les **locaux voisins occupés par des tiers** ne doit pas excéder 1250 µg/m<sup>3</sup>.

Si tel n'est pas le cas, l'exploitant doit mener une action rapide pour ramener cette concentration à la valeur la plus faible possible avec comme objectif, un maximum de 250 µg/m<sup>3</sup> (cf. § 6.2.2, annexe I, Arrêté du 5 décembre 2012).

Une circulaire rédigée par le MEDDE, datée du 16 août 2013 et destinée notamment aux DREAL, donne des précisions aux services de l'Etat présents dans les régions et départements, pour l'interprétation de l'arrêté du 5 décembre 2012 et pour la réalisation de contrôles prochains, portant sur le respect du § 6.2.2 ci-dessus, en priorisant les cas particuliers d'exploitations identifiées par les DREAL comme « problématiques ».

Cette circulaire donne notamment, la définition d'un **local voisin occupé par des tiers** :

*«[...] Tout local dans lequel des émanations de perchloréthylène sont susceptibles de s'accumuler étant donné la proximité avec une installation de nettoyage à sec utilisant du perchloréthylène.*

*Cette notion est plus large que celle de « local contigu ». Ainsi, les locaux situés à tous les étages d'un immeuble, au rez-de-chaussé duquel est exploitée une installation de nettoyage à sec utilisant du perchloréthylène, ou les locaux situés dans les immeubles mitoyens, peuvent être considérés comme des locaux voisins ».*

Ces seuils, relatifs au voisinage, ne concernent donc pas seulement les locaux contigus.

Qui plus est, ces valeurs de 1250 µg/m<sup>3</sup> et de 250 µg/m<sup>3</sup>, correspondant respectivement à environ 0.2 et 0.04 ppm, même si elles ne sont pas impossibles à respecter, seront difficiles à tenir pour beaucoup d'installations, en tous cas pour beaucoup de celles qui ne les respectent pas aujourd'hui en raison de difficultés liées à l'agencement d'une ventilation efficace, à la position du point de rejet ou à l'étanchéité de l'atelier par rapport à la diffusion des vapeurs.

La substitution est donc un sujet majeur, voire urgent selon la situation des exploitations, et aussi en considérant les aides financières accordées par les Agences de l'eau, les CARSAT, le RSI et l'ADEME.

➤ **Quelle technologie de substitution adopter ? Aucune d'entre-elle n'est idéale.**

Un comparatif est proposé à nos lecteurs, sous une forme nouvelle, dans le but de les aider à s'orienter.

Il n'est malheureusement pas complet puisqu'il ne reprend pas les derniers développements relevés pendant le salon JET EXPO 2013, au sujet desquels d'aucun manquera d'élément d'appréciation.

Ce tableau comparatif peut néanmoins être décrit en s'appuyant sur l'article consacré à ce Salon (page 20).

Les fiches techniques rédigées par le CTTN, avec le soutien de l'ADEME et en collaboration avec la FFPB, précisent aussi de nombreux éléments pour chacune des techniques.



Fiches techniques à télécharger sur :

[www.cttn-iren.fr](http://www.cttn-iren.fr)

<http://cellule-animation.ffpb.fr/etudes-du-cttn-iren>

[www.ffpb.fr](http://www.ffpb.fr)

Ces fiches seront acheminées par voie postale à chaque exploitation (environ 4500 adresses)

(voir page suivante)



## Comparatif technologies alternatives versus perchloréthylène

Solvants/technologies	Perchloréthylène (C2CL4)		Hydrocarbures (Solvon et Soltrol : C10-C13)		DS (Siloné)		Solvon K4 (butylal)		Rynex 3E (DPGtBE)		Aqua nettoyage	
<b>PERFORMANCES</b>												
Pouvoir dégraissant	Indice KB = 90	Optimal	Indice KB = 30	Faible	Indice KB = 18	Très faible	Indice KB = 75	Bon	Indice KB = 75	Bon	S.O.	Efficacité sur graisses faible, efficacité sur salissures maigres fonction des programmes mis en œuvre.
Nécessité de produits/additifs	Peu ou pas du tout		Nécessaire		Nécessaire, dosages relativement importants		Nécessaire, dosages intermédiaires		S.O.		Détergents et après spécifiques nécessaires	
Nécessité de prétraitement	Parfois		Fréquent		Très fréquent		Parfois		Peu fréquent		Fréquent	
Efficacité du séchage	Pression vapeur à 20°C = 1900 Pa (densité 1,62)	Optimale	Pression vapeur à 20°C = 40-50 Pa (densité 0,77)	Séchage assez long. Compensable par une augmentation de la capacité	Pression vapeur à 20°C = 15 Pa (densité 0,95)	Séchage long. Compensable par une augmentation de la capacité	Pression vapeur à 20°C = 79 Pa (densité 0,84)	Séchage assez long. Compensable par une augmentation de la capacité	Pression vapeur à 20°C = 40 Pa (densité 0,91)	Séchage long. Compensable par une augmentation de la capacité.	S.O.	Sécher complètement certains articles normalement nettoyables à sec reste délicat
Températures de séchage	60-65°C		70-75°C		75-80°C		75-80°C		80-90°C		Non significatif	
Préservation des articles textiles et vêtements	Très bonne, mais traitement enductions exclu		Très bonne, mais risque sur certaines enductions		Très bonne, mais quelques risques liés à température de séchage		Très bonne, mais quelques risques liés à température de séchage		Très bonne, mais quelques risques liés à température de séchage		Problème de réaction de certaines fibres à l'eau : feutrage, retrait, distorsions, tenue des articles dans le temps,...	
Impact sur la finition	Impact non significatif		Impact non significatif		Impact non significatif		Impact non significatif		Impact non significatif		La finition peut se révéler plus complexe, demander davantage de temps, voire des investissements supplémentaires en matériels de finition	
<b>CONSOMMATION, REJETS</b>												
Consommation énergie	Optimale		Moyennement élevée		Élevée		Élevée		Très élevée		Relativement basse, hors finition (tenir compte des divers équipements possibles)	
Consommation d'eau	Optimale	Eau perdue non polluée	Moyennement élevée	Eau perdue non polluée. Des machines existent, sans distillateur, voire avec condenseur auxiliaire à air (consommation plus faible)	Élevée	Eau perdue non polluée. Des machines existent, sans distillateur, voire avec condenseur auxiliaire à air (consommation plus faible)	Élevée	Eau perdue non polluée	Très élevée	Eau perdue non polluée	Niveau moyen, mais variable, selon les programmes mis en œuvre	Eaux usées

## ↳ Comparatif technologies alternatives versus perchloréthylène (suite)

Solvants/technologies	Perchloréthylène (C2CL4)		Hydrocarbures (Solvon et Soltrol : C10-C13)		D5 (Siloné)		Solvon K4 (butylal)a		Rynex 3E (DPGtBE)		Aqua nettoyage			
<b>CONSOMMATION, REJETS</b>														
Capacité de recyclage	99,70%	Solvant recyclé	99,70%	Solvant recyclé	99,70%	Solvant recyclé	99,70%	Solvant recyclé	99,70%	Solvant recyclé	Aucune			
Quantité de déchets/rejets issus du process	Réduite	Déchets solvants, eaux de contact	Réduite avec distillateur	Déchets solvants, eaux de contact	Réduite	Déchets solvants, eaux de contact	Réduite	Déchets solvants, eaux de contact	Réduite	Déchets solvants, eaux de contact	Non négligeable	Eaux usées		
<b>COÛTS</b>														
Investissement	Niveau moyen		Relativement élevé		Relativement élevée		Elevée		Elevée		Relativement élevé, selon équipements de finition retenus			
Maintenance	Aisée		Plus complexe		Plus complexe		Plus complexe		Plus complexe		Aisée, sauf certains matériels de finition			
Coût de production, finition incluse	Bas		Moyen		Relativement élevé		Relativement élevé		Relativement élevé		Elevé	Rattrapage de défauts engendrés par le procédé, investissement en matériel de finition selon les cas.		
<b>RÉGLEMENTATION, AUTORITÉS</b>														
Contraintes réglementaires	Très fortes		Fortes		Fortes		Fortes		Fortes		Faibles, risque de renforcement à l'avenir/rejets aqueux			
Interdiction programmée	Oui, en France en cas de voisinage immédiat		Non		Non		Non		Non		Non			
<b>DANGERS ENVIRONNEMENTAUX, CLASSIFICATION</b>														
COV	OUI		OUI		OUI		OUI		OUI		S.O.			
Limite directive COV	20g/kg de vêtements traités		20g/kg de vêtements traités		20g/kg de vêtements traités		20g/kg de vêtements traités		20g/kg de vêtements traités		S.O.			
Respect seuil 20g/kg	Sans difficulté		Sans difficulté		Sans difficulté		Sans difficulté		Sans difficulté		S.O.			
Seuil qualité air intérieur voisinage	250 µg/m3	OMS repris par HCSP	S.O.		S.O.		S.O.		S.O.		S.O.			
Respect seuil 250 µg/m3	Difficile		S.O.		S.O.		S.O.		S.O.		S.O.			
Impactant couche d'ozone	Identifié comme impactant, mais potentiel de destruction très faible par rapport aux fluides frigorigères tels que les HFC, par exemple.		S.O.		S.O.		S.O.		S.O.		S.O.			
Environnement	Toxique pour les organismes aquatiques, effets néfastes à long terme		Peut entraîner des effets néfastes à long terme (suggestion classement ANSES)		Peut entraîner des effets néfastes à long terme (suggestion classement ANSES) & considéré comme vPB (très persistant et très bioaccumulable)		Nocif pour les organismes aquatiques, effets néfastes à long terme (proposition classement REACH)		S.O.		Ecotoxicité des rejets liée aux produits utilisés, eaux usées (DCO, DBOS,...)			
<b>DANGERS SANITAIRES, SÉCURITÉ, CLASSIFICATION</b>														
Cancérogénicité	CMR 2 (CLP-SGH) ; CMR 3 (UE) Susceptible de provoquer le cancer (CLP-SGH) ; Cancérogène suspecté, preuves insuffisantes (UE - phrase de risque R40)		Etudes suggérées par ANSES en fonction de la teneur des solvants hydrocarbures en aromatiques et aromatiques polycycliques		Suspicion en raison d'études positives sur le rat (US-EPA)		Pas d'éléments sur ce sujet		Pas d'éléments sur ce sujet		S.O.			
Autres	Affection du système nerveux central		Peut-être mortel en cas d'ingestion (proposition clt REACH)		Susceptible de nuire à la fertilité en raison de traces de D4, reprotoxique (suggestion ANSES).		Provoque une irritation cutanée (Proposition classement REACH)		Provoque une sévère irritation des yeux (Proposition classement REACH)		Pas d'éléments sur les produits utilisés (détergents, après)			
Information à considérer en tenant compte des conditions d'exposition	Effets rénaux		Provoque une irritation cutanée		Selon exposition						S.O.			
	Effets hépatiques		Peut provoquer somnolence et vertige, selon exposition (Suggestions ANSES)								Augmentation identifiée du risque d'apparition de Troubles Musculo-Squelettiques (TMS) Selon CARSAT/CRAMIF			
Valeurs limites d'exposition	VLEP8h : 20 ppm VLCT : 40 ppm Maîtrisables	Officielle	100 à 200 ppm (recommandations fabricants)		10 ppm (recommandation fabricants)		Néant		Néant		S.O.			
Inflammabilité	P vapeur à 20°C = 1900 Pascal volatil Ininflammable		Pvapeur à 20°C = 40 à 50 Pascal, peu volatil		Pvapeur à 20°C = 15 Pascal, peu volatil		Pvapeur à 20°C = 15 Pascal, peu volatil		Pvapeur à 20°C = 15 Pascal, peu volatil		S.O.			
			Point d'éclair > 60°C		Classé combustible		Point d'éclair = 77,7°C		Classé combustible		Point d'éclair = 62°C		Classé combustible	
			LIE = 6000 ppm		(Limite inf. d'explosivité)		LIE = 7000 ppm		LIE = 6300 ppm		LIE = 17000 ppm		Séchoirs gaz éventuels / poussières textiles, fibrilles / flammes brûleurs ou chaleur	
										S.O.				

# JET EXPO 2013

## Perchloréthylène : le grand absent ...

La cinquième édition de JET EXPO, le Salon national de l'entretien des textiles qui s'est tenue du 11 au 14 octobre, était une édition originale à plusieurs titres. JET EXPO était tout d'abord associé au Congrès de l'URBH, Union des Responsables de Blanchisseries Hospitalières (cf. article page 26). Ce Congrès étant classiquement automnal, les organisateurs ont opté pour tenir JET EXPO au mois d'octobre plutôt qu'au mois de mars.



Autre «originalité», le perchloréthylène, solvant le plus répandu dans la profession à l'échelon planétaire, était, pour la première fois dans l'histoire de la profession, le grand absent !

Conséquence de la réglementation qui touche la profession, en l'engageant très rapidement à la substitution.

Le premier problème que les exploitants doivent résoudre aujourd'hui, est le suivant : quelle solution adopter ?

C'est bien la question qui animait ce Salon.

On comprend donc l'absence du perchloréthylène dont les exploitants sont si familiers, mais dont ils doivent se séparer. Les exposants ne se sont pas trompés et toutes les nouveautés ont suscité beaucoup d'intérêt.

Intérêt accentué par la pression que risque d'exercer la circulaire du 16/08/2013 (cf. article page 17) comme celle qu'exercent de fait les aides financières, ne sachant pas aujourd'hui, si elles seront reconduites au-delà des périodes définies.

Les alternatives actuelles, comparativement à l'efficacité globale du perchloréthylène, laissent les exploitants sur leur faim... pouvoir nettoyant jugé plus faible, productivité insuffisante, qualité du résultat qui n'est pas au rendez-vous, coûts, ...

Une opportunité aux yeux de certains fabricants et distributeurs pour se positionner sur ce marché.

A noter aussi la visite de Mme Nathalie KOSCIUSCO-MORIZET qui, invitée



par les organisateurs du Salon, a redécouvert une profession aux composantes multiples, comme elle a pu le constater avec intérêt.

Ici, sur le stand TGL, en compagnie de l'un des membres de l'équipe organisatrice.

### ↳ Les nouveautés

#### ARCACLEAN

Tout d'abord, citons ARCACLEAN, un solvant produit par la société aubagnaise ARCANE-INDUSTRIES, développé en partenariat avec ILSA, fabricant de machines de nettoyage à sec, et MACH ELECTRONIC, distributeur et installateur de matériels.

ARCANE-INDUSTRIES revendique un solvant non toxique, non nocif, non irritant, un solvant non classé inflammable, le point d'éclair étant de 84°C,



un pouvoir dégraissant élevé, avec un indice Kauri-Butanol de 78 et enfin, un solvant facilement biodégradable.

Toujours d'après ARCANE-INDUSTRIES, la compatibilité du solvant avec l'eau lui confère un champ d'action plus large quant aux salissures.

Le solvant est proposé en étant accompagné d'une gamme de produits nommée ARCACLEAN N.A.S qui comporte :

- ARCACLEAN E : additif d'entretien du solvant de base;
- ARCABOOST R1 ET R2 : deux renforçateurs possibles, l'un étant un nettoyant, l'autre apportant des effets hygiéniques, adoucissants, antistatiques et anti-odeur;
- ARCASPOT : deux prédétachants et cinq détachants (en pré ou post-détachage);
- ARCA-XTRA : imperméabilisant.

### KTEX, BY BARDAHL

BARDAHL, la marque au drapeau à damier, célèbre fabricant de produits destinés notamment au monde de l'automobile et de la mécanique, lubrifiants, pâtes à joint, nettoyants spécifiques, ... propose un produit nommé **Ktex**.

Ce procédé, mis au point en collaboration avec UNION, était présenté sur le stand ROMERA.



A partir d'une base hydrocarbure, ce produit offre un pouvoir nettoyant augmenté.



*Machine au Solvon K4*

Il est prévu pour être mis en œuvre dans une machine de nettoyage à sec de type «hydrocarbure».

Ces deux nouveaux solvants livreront sans doute leurs secrets prochainement, y compris en ce qui concerne leur prix. En attendant, ils ont aiguisé la curiosité des visiteurs à la recherche de la meilleure solution possible.



*Machine UNISEC, multi solvants*

Les autres solvants déjà connus, voire bien connus, hydrocarbures, D5 et Solvon K4 étaient bien sûr présents sur les stands.

## ↳ Le nettoyage à l'eau

Un succès fou sur le Salon. Cumul des aides possible (Agences de l'eau + Carsat + Ademe ou Agences de l'eau + RSI + Ademe) et non application de l'arrêté du 5 décembre 2012 y sont pour quelque chose. Mais un autre

phénomène contribuait à cet intérêt.

En effet, plusieurs mois avant le Salon, on a vu apparaître sur le marché un nouveau nom : Concord Textile. Deux personnes, canadiennes (père et fils), assurent la promotion de produits éponymes.

D'après leurs indications, l'un des produits, introduit au lavage, a un effet **gainant** (gainage de la fibre, la fibre de laine en particulier) et permet de tout sécher, complètement et sans altération, la plupart des articles.

Le froissage serait ainsi éliminé. Le nettoyage à l'eau deviendrait un procédé fiable à 100% (ou presque), facile à mettre en œuvre et très productif.

Le produit Concord textile en question doit imprégner la fibre de manière optimale.



Dans la machine à laver, il est donc préférable de disposer d'un système de circulation du bain, ce qu'Electrolux notamment peut mettre en œuvre sur son système Lagoon.

Mais, d'après Concord Textile, ce procédé peut être utilisé sur d'autres matériels, avec une modification à la clé.



*Le matériel de finition utilisé lors de démonstrations faite par Concord textile.*

La société revendique donc une simplicité d'utilisation, un séchage complet, une productivité inégalée, un nettoyage en profondeur, un temps de finition réduit, un rétablissement des couleurs et du toucher, une absence d'odeur et l'éco-responsabilité, tel qu'écrit sur le panneau qui meublait le Stand où Concord Textile exposait.

Compte tenu de la communication faite par Concord Textile bien avant le Salon, d'autres exposants avaient préparé la réplique. C'était le cas sur le Sand ARIANE (Eberhardt Frères).

Le distributeur s'est lui aussi procuré un produit **gainant** mis en œuvre lors de nombreuses démonstrations pour montrer aux visiteurs que le séchage complet, suite à un nettoyage à l'eau, est possible, avec des revendications très proches de celle de son concurrent.

Pour Kreussler très présent sur le marché du pressing depuis de très nombreuses décennies, un tel produit figurait dans sa gamme depuis bien longtemps.

Mais l'on était plus nuancé que la concurrence sur la garantie de qualité que pouvaient apporter de tels produits.

Si le produit Kreussler est bien connu, les deux premiers sont très nouveaux. Tellement que l'on ne sait rien à leur sujet et que rien n'est divulgué.

C'est bien compréhensible, mais les fiches techniques et les fiches de données de sécurité devront bien être fournies, prochainement, aux futurs clients intéressés.

En ce qui concerne les démonstrations en général, certaines étaient probantes, mais l'on a vu aussi des doublures très froissées, de nombreux vêtements ainsi traités dénués d'étiquetage de composition, certains vêtements dont l'aspect général était peu convaincant.

Et «le tout sécher complètement», même si c'est un réel argument, ne résout pas tous les problèmes qui peuvent se présenter : aspect général, retrait, tenue des coloris, tenue des triplures, grignage, dégraissage, ...

Cela étant, le nettoyage à l'eau reste une solution envisageable, notamment pour les cas où la mise en conformité de l'installation à la réglementation spécifique à l'activité de nettoyage à sec est impossible à effectuer sur des points majeurs, soit techniquement, soit financièrement.

La CRAMIF, en son nom et au nom des CARSAT, avait aussi son Stand pour présenter le dispositif de financement AQUABONUS, spécifique au nettoyage à l'eau : 9.000€ HT de subvention, cumulables aux autres aides, mais imposant l'achat d'un chariot à fond mobile, l'achat ou la présence d'un mannequin dans l'entreprise et une formation à l'utilisation du procédé de nettoyage à l'eau sur la base d'un programme bien défini.

La justification du chariot et du mannequin réside dans l'objectif de limiter l'apparition de TMS, (troubles

musculo-squelettiques).

Le chariot (400 à 700 € HT selon les informations recueillies) pour la manutention des charges entre laveuse et séchoir puis entre séchoir et matériels de finition, le mannequin pour faciliter la finition sur table ou limiter le temps consacré aux articles à ce poste.



*Groupe chemises YAC*

Un mannequin, utilisé fréquemment, avec dépose d'un article et mise en place de l'article suivant toutes les deux à trois minutes, ...Comment doit-on vraiment le considérer vis-à-vis des TMS ? A cette question, la CRAMIF répond en indiquant avoir besoin de recul...

Un mannequin à placer dans quel volume ? Son principe est basé sur l'usage de la vapeur, l'apport de calories... Attention donc aux conditions de travail et au choix du mannequin.

Un mannequin bon marché est-il un bon mannequin ?



Quoiqu'il en soit, le matériel de finition était bien présent sur le Salon.

Mannequins, toppers, combinés, tables à repasser, et aussi les groupes chemises avec les presses col-et-poignets associés.

Dans ce domaine en particulier, un nouveau venu, directement de l'Empire du Soleil Levant et du nom de YAC, concurrençait notamment le matériel SANKOSHA, lui aussi présent sur le Salon. Un équipement d'apparence très soignée, au demeurant.

Mais à la question : quelle solution alternative adopter ?, la réponse n'est pas plus simple aujourd'hui qu'hier.

Le nombre de solutions possibles va d'ailleurs croissant, dont certaines, les dernières sorties, avec leurs propres mystères que les exploitants voudraient bien percer.

Ils n'apprécient guère de s'engager sans comprendre.

Aucune des solutions présentées n'est avantageuse par rapport au perchloréthylène, sur un plan purement «métier». Des avantages, il y en a. Mais ils se situent principalement à la périphérie du travail lui-même : réglementation, exposition moindre, impacts moindres pour certains d'entre eux, ...

Il faudra donc apprendre à travailler différemment.

Le choix de chacun dépendra de critères économiques et commerciaux, des catégories de clients et articles afférents visés, de leurs exigences, de leurs habitudes, également d'une appréciation des conditions de travail que l'on veut aménager.

Les subventions représentent assurément une aide précieuse face à l'emprunt ou en regard de trésoreries insuffisantes. Mais elles n'auront pas d'impact direct sur les coûts de production.

Les investissements réalisés à l'appui

de ces aides devront être amortis en considérant la valeur réelle d'achat du matériel.

Les subventions, sous la forme de quote-part virée au résultat, ne feront qu'augmenter ce dernier, comptablement. Seuls les frais financiers, qui seront réduits par le jeu des subventions (montant de l'emprunt moins élevé) impacteront favorablement le compte de charges, le cas échéant.

La situation française n'est pas à considérer uniquement comme une aubaine commerciale pour les fabricants et distributeurs (même si elle en est une, à court terme en tous cas) ou comme un vaste banc d'essais, mais plutôt et surtout comme une situation d'une gravité sans pareille, dans la période actuelle.

Souhaitons qu'elle incite ces derniers à pratiquer des prix raisonnés et raisonnables, que ce soit pour les machines, les équipements divers ou les produits, aussi novateurs soient-ils aujourd'hui, avec surtout une vision à long terme.

C'est aussi leur intérêt.

## ↳ Conférences

JET EXPO 2013 était aussi le lieu de conférences sur des sujets divers, le thème prédominant étant bien sûr la substitution du perchloréthylène pour le secteur du nettoyage à sec.

Sur ce sujet particulier, quelques conférences ont été données à deux reprises, le dimanche 13 octobre et le lundi 14 octobre, afin de toucher un plus grand nombre de visiteurs :

- Concord Textile, avec M. DAWUDIAN, sur le nettoyage à l'eau
- Electrolux, avec MM. PERRET et GUERIN

sur le même thème, sur la base de son système Lagoon;

- Le témoignage d'un exploitant situé à Asnières sur Seine, utilisateur du nettoyage à l'eau;

- Le CTTN, avec

M. Frédéric PAGEREY :

les performances des solutions alternatives, les aspects sanitaires et environnementaux, ainsi que la sécurité;

- La FFPB, avec

M. Pierre LETOURNEUR :

comprendre les implications de l'arrêté du 5 décembre 2012;

- 5 à SEC, avec

Mme Patricia VERMESSE :

la vision de 5 à Sec, dans le cadre de la substitution;



Mme Patricia VERMESSE,  
Directrice générale de 5 à SEC

- La cellule d'animation FFPB, avec Mme Mélanie LEGALL :

dispositifs d'accompagnement et aides financières;

- La CRAMIF, avec M. Hervé SAGEOT : présentation du dispositif AQUABONUS.

# Parcours d'Excellence : remise des titres

JET EXPO 2013 fut une belle occasion pour remettre aux récipiendaires leur Titres d'Excellence.



De jolis encartés remis à chacun des 9 stagiaires pour avoir suivi les 8 modules de formation de ce parcours, au quatrième trimestre 2012 et au premier semestre 2013.

Partant d'une évidence, à savoir qu'exploiter un pressing est un métier d'expert, ce qui est encore plus vrai aujourd'hui, le CTTN a mis en place, sous l'impulsion d'Anne DOURLOT (*alors Présidente du CTTN*) un parcours de formation en 8 modules d'une journée, destiné à des exploitants confirmés.

Ces modules traitent de sujets tels que les nouveaux solvants, le nettoyage à l'eau, les textiles et leur diversité, la manière de les

réceptionner, la gestion, la prévention des risques, le marketing, les nouvelles technologies de l'information et de la communication.

En présence de M. Pierre LETOURNEUR, Président de la FFPB, en compagnie de M. Michel FOURNIER, responsable adjoint du Département Formation-Conseil du CTTN, M. Frédéric PAGEREY a remis les Titres d'Excellence, en les félicitant tour à tour, à Mmes Marie-Hélène BOSCO, Nathalie DENIS, Gisèle GUINET, Sandrine FICINI, Magli FROSINI, Patricia SOLEIL et à Mrs Benjamin ALLARY, Fabrice BOSCO et Pascal GOUJON.



M. Benjamin ALLARY, qui figure parmi les titulaires, a été élu depuis peu Président du CFET PACA.

Il succède ainsi à Mme Anne DOULOT. Nous n'avons pas manqué de le féliciter pour ce nouveau mandat.

Pour fêter dignement cet événement, une coupe de champagne était offerte à chacun par le CTTN sur son Stand.



**Renseignement  
et inscription :**  
[formation@cttn-iren.fr](mailto:formation@cttn-iren.fr)  
tél : 04 78 33 08 61  
fax : 04 78 43 34 12

## Calendrier des prochaines manifestations professionnelles

Manifestations professionnelles	Lieu	Date
Expo Clean 2013	Moscou	13-15/11/2013
Clean Life Vision	Osaka (Japon)	15-17/11/2013
Texcare Asia	Shanghai	19-21/11/2013
Clean India Pulire	Mumbai (Inde)	5-7/12/2013
The Nigeria Summit	Lagos, (Nigeria)	24-25/03/2014
Expo Laundry 2014	Jakarta, (Indonesie)	27-29/03/2014
LCT Cleanex Show	Ascot, (Royaume Uni)	27-28/04/2014
Expo Detergo International	Milan	3-6/10/2014

Source : CINET

# Conférence internationale du CINET – JET EXPO 2013

Le CINET, Comité International de l'Entretien des Textiles basé aux Pays-Bas organisait, à l'occasion de JET EXPO, une conférence internationale sur les bonnes pratiques et sur la situation de la profession dans les divers pays représentés. Introduite par M. Dirk VANMEIRHAEGHE, Président du CINET et exploitant en Belgique (ex-Président de la FBT, fédération belge) et M. Pierre LETOURNEUR, Président de la FFPB et exploitant français, cette conférence dont les interventions étaient traduites simultanément en français, anglais et chinois, rassemblait de nombreux auditeurs de tous pays.



Ils sont venus écouter (dans l'ordre des interventions) :

- M. Frédéric PAGEREY, directeur général du CTTN, sur les bonnes pratiques en nettoyage à sec ;
- M. Piet OTTE, chercheur et responsable de projets à l'Institut hollandais pour la protection de la santé et de l'environnement (RIVM), concernant l'approche hollandaise des risques d'exposition au perchloréthylène (PCE) dans le voisinage des pressings ;
- M. Timme LUCASSEN, responsable de projet au TKT (institut technologique hollandais de l'entretien des textiles) et M. Peter WENNEKES, délégué général du CINET, sur le développement des bonnes pratiques pour l'utilisation du PCE en nettoyage à sec ;
- M. Tobias BERTRAM, chargé d'affaires chez DOW-Safechem en Allemagne, sur les bonnes pratiques en matière logistique que permettent le système Safetainer : maintenance du PCE et des résidus de distillation ;
- M. Niels Ole MIKKELSEN, de la fédération professionnelle danoise, qui a fait part de la situation de la profession au Danemark ;

- M. Jon MEIJER, "Director of Membership" au Drycleaning and Laundry Institute, Maryland, USA, qui a dépeint la profession dans son pays ;

- M. Pan WEI, secrétaire général de l'association chinoise des blanchisseurs et nettoyeurs (CLA) pour donner les caractéristiques du secteur en Chine, qui emploie plus de 1 100 000 personnes (!) ;
- Mme Irina ROMANOVA, Présidente de la commission « environnement et bonnes pratiques » de l'association des nettoyeurs et blanchisseurs de la Fédération de Russie ;
- M. Benoît JOURJON, de la DRIEE Ile de France, représentant le Ministère français de l'environnement, soulignant les principaux points de la réglementation applicable dans le secteur du nettoyage à sec en France ;

- M. Pierre LETOURNEUR, enfin, sur la situation de la profession en France, confrontée à ce nouveau contexte réglementaire qui impose la substitution du PCE.

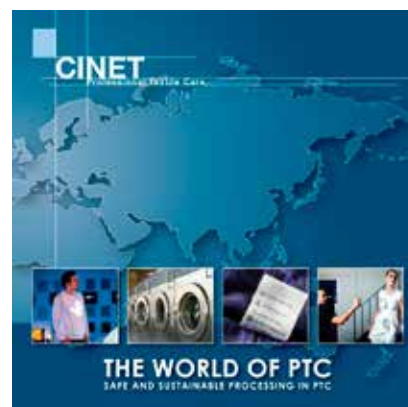
C'est ainsi que l'on a pu confirmer certains éléments, avec plus de clarté et de précisions, à savoir qu'en effet, l'utilisation du PCE est contrainte dans tous les pays européens comme aux Etats-Unis, pour des motifs de protection de l'environnement et de la santé.

Elle l'est aussi déjà en Russie et en Chine, pour les mêmes raisons, avec des renforcements prévisibles. Mais, à de rares exceptions près, comme Los Angeles et bientôt la Californie (en 2023), le PCE reste utilisable. Pour rester aux Etats Unis, c'est le cas général sauf à proximité de populations sensibles (hôpitaux, maternités, maisons de repos, maisons de retraite, ...).

Au Danemark, le PCE est toujours utilisable et est utilisé par 50% des exploitations. Les émissions de PCE dans le voisinage sont limitées à 100 µg/m<sup>3</sup>. De même en Hollande, où 40% des exploitants utilisent le PCE en respectant une valeur limite dans le voisinage fixée à 250 µg/m<sup>3</sup>.

Pour conclure cette conférence, M. Dirk VANMEIRHAEGHE, Président du CINET, et M. Peter WENNEKES, délégué général, ont offert à M. Benoît JOURJON, représentant le Ministère français de l'environnement lors de cette conférence, le premier exemplaire d'un ouvrage confectionné par le CINET avec le concours de ses membres, appelé : **The World of PTC: Safe & Sustainable Processing in Professional Textile Care** (le monde de l'entretien professionnel des textiles : des procédés sûrs et durables).

L'auditoire, comme M. JOURJON ont été impressionnés par cet ouvrage illustré comportant 350 pages, en quadrichromie dont le CINET, comme la profession, peuvent être fiers.



Première de couverture de l'ouvrage

# Les journées d'études de l'URBH Les 10 et 11 octobre 2013 à PARIS

Encore une édition très réussie des Journées d'études de l'URBH. Cette année un jumelage entre deux événements, le congrès de l'URBH 2013 et le salon JET EXPO 2013, a permis aux congressistes et aux fournisseurs de se rencontrer dans des conditions différentes des éditions précédentes.



En cette mi-octobre, les Responsables de Blanchisserie Hospitalières se sont réunis à la Cité Universitaire Internationale, Porte de Gentilly, lieu chargé de symboles, puisque créée pour favoriser les échanges.

C'est en ce lieu qu'ont été données les conférences, après un accueil conjoint,

et chaleureux, assuré par l'organisateur de JET-EXPO 2013, M. Joël RIOU, et Mme Laurence BRULE, Présidente de l'URBH et Responsable du GCS du Pays d'Aix.

La première journée était consacrée au thème de l'organisation de la blanchisserie. Tout d'abord les forces et faiblesses des différents systèmes de

transport du linge ont été inventoriées. Puis le CTTN a présenté les avantages et les inconvénients des différentes options possibles pour le traitement des articles, du début à la fin du circuit du linge. M. Fabrice RIMBAULT a évoqué les possibilités



L. Brulé au micro (SC)

de trier les articles à leur arrivée à la blanchisserie (donc «au sale») ou après le lavage (donc «au propre»). Mme Sandra CONSTANT a ensuite souligné l'importance des paramètres à prendre en compte pour le choix des sources d'énergies, du lavage à haute température ou à basse température. Elle a poursuivi son intervention sur le thème de l'emballage du linge traité, en fin de circuit.

Ce tour d'horizon a fait l'objet d'une conclusion illustrée par le retour d'expérience de M. Dominique JOYEUX, Responsable de la blanchisserie du Centre Hospitalier de Niort. Celui-ci a exposé les bénéfices de la mise en place de vêtements de travail banalisés et des points de blocage rencontrés. Ensuite, M. MATHON, de l'université de Strasbourg, est venu exposer, non sans humour, sa vision de la logistique appliquée à la Blanchisserie et en détaillant le cas pratique de la blanchisserie d'Haguenau.

Après un déjeuner dans une salle de réception aussi somptueuse que comble, le cours des conférences a repris, avec des interventions pointues et variées : le marquage des vêtements, les substances dangereuses, la sécurité. La présence de substances dangereuses dans les effluents de blanchisserie a fait l'objet d'un exposé effectué par M. Thierry BORGNE, Responsable de la blanchisserie du CHU de Grenoble.

Les substances dangereuses contenues dans le linge, notamment les hydrocarbures, ont été passées au crible par

M. Jacques GIORGIO, Responsable de la Fonction Textile aux Hospices Civils de Lyon. Les deux intervenants sont arrivés à un avis commun sur les distinctions à faire entre les diverses origines des substances dangereuses : si certaines d'entre-elles peuvent provenir du linge, leur présence sur le linge n'entraîne pas systématiquement leur apparition dans les eaux de rejet de la blanchisserie.

Les sujets environnementaux qui, bien sûr, retiennent l'attention des blanchisseurs, ne portent pas simplement sur les rejets mais se retrouvent également dans une vision plus globale de la blanchisserie. A cet égard, un projet de mesure des impacts environnementaux via un Bilan Carbone a été présenté.



Durant l'exposé suivant, s'est engagée une discussion intense. Il s'agissait de la présentation des projets PHARE (Performances Hospitalières pour des Achats Responsables) et plus particulièrement de l'opportunité d'utiliser des produits jetables en lieu et place de certains produits textiles.

En revanche, le partenariat entre les fournisseurs ECOLAB & CHRISTHEYNS, avec les responsables de blanchisserie est apparu essentiel pour la maîtrise de règles de sécurité mises en place vis à vis des intervenants extérieurs.

Un guide est maintenant à la disposi-

tion des adhérents de L'URBH, comme l'a expliqué M. SIMON, Responsable de la Blanchisserie du Centre Hospitalier du Mans.

Enfin, pour clôturer le très riche programme de la première journée, un



vent très frais a soufflé, grâce au responsable de la Blanchisserie hospitalière de Montréal, Québec, M. MOREL, qui est venu expliquer le fonctionnement de son établissement,

dont la caractéristique particulière est le linge 'tout séché, c'est-à-dire sans sècheuses-repasseuses, en utilisant uniquement les sècheurs-rotatifs ou sècheurs-démêloirs. Son intervention a été l'occasion de comparer non seulement les pratiques, les articles textiles utilisés (drap housse et semi-housse), mais aussi les expressions et le vocabulaire utilisés en blanchisserie, des deux côtés de l'Atlantique

Un dessinateur réagissait en direct aux exposés et discussions, contribuant ainsi au maintien d'une ambiance très sympathique. Outre ces agréables interludes, le fil conducteur de cette première journée a donc été de répondre

le plus fidèlement possible aux besoins des utilisateurs, en répondant aux spécifications liées à l'usage et en évitant les pièges de la « sur-qualité ». La réponse doit être étudiée au plus juste des besoins de chacune des blanchis-

series. Les discussions se sont poursuivies lors du dîner.

La seconde journée d'échange a eu lieu sur le lieu du salon JET-EXPO 2013, offrant ainsi aux congressistes la possibilité de visiter les stands des fournisseurs. Les exposés prévus ce jour-là ont permis de prolonger les discussions engagées la veille sur les solutions de marquage du linge. Enfin, une table ronde a été organisée sur le thème des facteurs techniques, financiers et humains, à prendre en compte lors d'une création ou d'une rénovation de blanchisserie.

Ces deux journées très studieuses ont été clôturées par le dîner de Gala. Le Lido est l'établissement qui a été retenu pour l'évènement. Le prochain rendez-vous est fixé en octobre 2014, à La Rochelle, avec la certitude que le programme comme l'organisation seront également couronnés de succès, comme pour cette édition parisienne.

## Les Indicateurs Economiques

**SMIC** (1<sup>er</sup> janvier 2013) Base horaire : 9,43 €  
 Salaire mensuel (base 35 h) : 1 430,25 €

Plafond de la Sécurité Sociale 3 086 €/mois  
 (à compter du 1<sup>er</sup> janvier 2013)

	mai	juin	juillet	août	sept.	Variation mois N - 1	Variation sur 1 an
<b>Ensemble des ménages (hors tabac) - IPC</b>	125,57	125,78	125,35	125,9	125,6	-0,23%	0,68%
<b>Ensemble des ménages (tabac inclus)- IPC</b>	127,31	127,52	127,14	127,73	127,43	-0,23%	0,88%
<b>Nettoyage, réparation et location de vêtements - IPC*</b>	114,72	114,62	114,79	114,81	114,82	0,00%	1,52%
<b>Indice de Chiffre d'Affaires</b>							
<b>Blanchisserie et teinturerie de détail - ICA**</b>	103,4	106,1	105,6	-	-	-0,47%	2,12%

\*\*Base 100 en 2010, source INSEE

Indice du coût de la construction	INSEE	Indice brut du 2 <sup>e</sup> trimestre 2013	Variation pour révisions baux commerciaux sur		
			1 an	3 ans	9 ans
			04/10/13	1637	-1,74%

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

### ➤ Téléprocédures pour la TVA à compter du 1<sup>er</sup> octobre

Arrêté du 25 janvier 2013, JO du 30, p. 1810

Les redevables de la TVA soumis au régime réel doivent souscrire leur déclaration CA3 auprès du service des impôts où ils déposent leur déclaration de bénéfice ou de revenu.

A compter du 1<sup>er</sup> octobre 2013, si le chiffre d'affaires de l'exercice précédent excède 80.000€ HT, la déclaration doit être souscrite obligatoirement par voie électronique (télédéclaration) et la TVA doit être acquittée, dans ce cas, par la même voie (télé règlement) (BOFiP-TVA-DECLA-30-60-40-18/01/2013).

Cette obligation s'applique déjà, quel que soit le montant de leur chiffre d'affaires, aux entreprises qui dépendent de la direction des grandes entreprises, ainsi qu'à celles soumises à l'IS.

La Revue Fiduciaire FH 3512 – 26/09/2013

### ➤ Pas de rupture des relations sans préavis écrit

Cass. com. 24 septembre 2013, n° 12-24538

Une société A, ayant pour activité la réalisation de travaux de sous-traitance textile, entretien des relations d'affaires avec une société B depuis 2004. Cette dernière est placée en 2008 en redressement judiciaire. Reprochant à la société B d'avoir rompu brutalement leur relation commerciale au début de l'année 2009, la société A et son administrateur judiciaire l'ont assignée en paiement de dommages et intérêts. Les juges lui donnent raison en reprochant à la société B de ne pas avoir fixé un préavis écrit de 6 mois.

RF 2013-1, § 355 La Revue Fiduciaire FH 3516 – 24/10/2013

### ➤ Comptabilité informatisée : maîtriser la nouvelle «cartographie» du contrôle fiscal

La tendance actuelle de l'administration fiscale est à l'intensification du recours à l'utilisation des données informatiques dans le cadre des vérifications de comptabilité, via le recours à la

procédure spécifique de Contrôle fiscal des comptabilités informatisées («CFCI»).

De son côté, le législateur a suivi récemment le même mouvement, en rendant désormais obligatoire la présentation de la comptabilité sous forme dématérialisée à l'occasion d'une vérification de comptabilité (loi de finances rectificative pour 2012, art. 14 et arrêté du 29 juillet 2013).

Cette dématérialisation croissante des contrôles fiscaux entraîne nécessairement une évolution profonde des relations entre l'administration fiscale et le contribuable. Ce dernier doit trouver de nouveaux repères dans un cadre procédural bien différent de celui qui existait jusqu'à présent et face à l'utilisation d'outils techniques plus performants du côté de l'administration fiscale.

La Revue Fiduciaire FH 3515 – 17/10/2013

### ➤ Contrat de génération : recruter un senior d'au moins 55 ans ouvre droit à l'aide

Rép. Priou n°22499 ; JO 17 septembre 2013, AN quest. p. 9759

**Hypothèses d'ouverture de l'aide.** Les entreprises de moins de 300 salariés ont droit à une aide financière lorsqu'elles embauchent un jeune de moins de 26 ans en CDI et que, en parallèle, elles s'engagent à maintenir en emploi (c.trav.art.L5121-17) :

- un senior d'au moins 57 ans ;
- un senior d'au moins 55 ans au moment de son embauche ;
- ou un senior d'au moins 55 ans reconnu comme travailleur handicapé.

**Aide à l'embauche des seniors.** Le deuxième cas de figure étant sujet à interprétation, le ministère du Travail a précisé que l'aide était versée lorsque l'employeur recrutait un senior d'au moins 55 ans, pour constituer un binôme jeune-senior, dans le cadre du contrat de génération. Il y a ajouté que l'embauche du senior pouvait intervenir au maximum dans les 3 mois suivant le recrutement du jeune.

RF 1041, § 6523

La Revue Fiduciaire FH 3512 – 26/09/2013



Lavage

Nettoyage

Périphériques

Séchage

à l'eau

Repassage

Finition

à sec

Chariots

Stockage

# MATÉRIEL, SERVICES, SOLUTIONS...

une approche différente de l'entretien textile !

Contactez nous par email [info.commerce@ariane-pressing.com](mailto:info.commerce@ariane-pressing.com)



EBERHARDT FRÈRES / AGENT DISTRIBUTEUR EXCLUSIF POUR LA FRANCE

18 RUE DES FRÈRES EBERTS / BP 30083 / F-67024 STRASBOURG CEDEX 1 / TÉL. 03 88 65 71 71 / FAX 03 88 39 28 58



# UNION NOVA, simplement géniale!

**NOVA est un nouveau concept de nettoyage fondé sur une grande idée : deux systèmes de nettoyage à sec indépendants à l'intérieur de la même machine, le premier pour les vêtements foncés, le deuxième pour les vêtements clairs et blancs**



- **NOVA offre une excellente compatibilité avec une vaste gamme de vêtements et d'accessoires destinés au nettoyage à sec**
- **Très simple à utiliser et nécessitant un entretien minime**
- **Consommation très faible et très économique, grâce à la réduction des coûts d'électricité: seulement 3,9 kW pour une machine de 15 kg, zéro coût d'eau et zéro coût de vapeur.**
- **Compatibilité élevée avec l'environnement**
- **Vêtements plus souples et couleurs plus éclatantes**
- **Absence de charges électrostatiques pour faciliter la finition et rendre le repassage plus rapide**

**Le système NOVA est très simple à utiliser, avec d'excellents résultats de lavage tout en réduisant les coûts de production du pressing.**

**Le système NOVA est prévu SANS DISTILLATION**

**et offre SIMPLICITÉ ET RAPIDITÉ EN REPASSAGE, à des coûts très compétitifs.**

**Le système NOVA est ECO COMPATIBLE, conçu pour les nouveaux solvants, à faible impact sur l'environnement**



UNION S.p.A. 40010 Sala Bolognese (Bologna) Italy - Via Labriola, 4/d  
Tel. +39.051.68.14.996 - Fax +39.051.68.14.660  
E-mail: union@uniondcm.com - Web site: www.uniondcm.com