

# Entretien Textile Nettoyage

Clean &  
Collect

Economies  
d'énergie

Tableau  
détachage

Expo Detergo  
2022

e

t

n

n°  
311



Revue éditée par



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



Fiches articles accidentés *page 4*

#### Info Pro :

Tableau des recommandations  
Entretien et détachage *page 16*

#### Technologie :

Expo Détergo : Les nouveautés *page 17*  
Expo Détergo : Global Best Practices Awards *page 24*

#### Environnement :

Dossier énergie : Économies d'énergie et bonnes pratiques *page 25*

#### Manif Pro :

Texcare Forum Lyon *page 33*  
Journées d'études URBH *page 35*  
180 ans Teintureries Roger *page 36*  
Autres salons *page 37*

Bloc notes du dirigeant *page 40*

### 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

52<sup>ème</sup> année • N° ISSN : 0181-8120

Directeur de la publication et Rédacteur en chef : Frédéric Pagerey

Administration / Abonnements en ligne : [www.cttn-iren.com](http://www.cttn-iren.com)

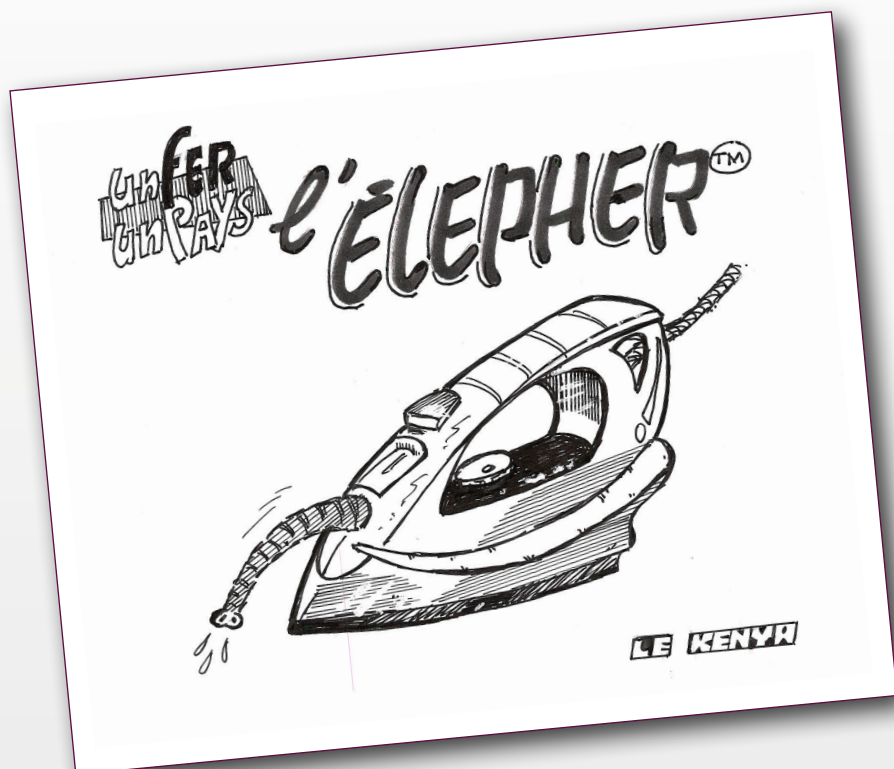
42 bis avenue Guy de Collongue (BP41) - 69131 ECULLY Cedex France

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



Photo de couverture : © Adobe Stock

Crédits photos et illustrations : © Adobe Stock



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

Entretien des Textiles et Nettoyage "e.t.n." paraît 6 fois par an : janvier / mars / mai / juillet / septembre / novembre.

Les annonceurs de ce numéro  
UNION : 18  
CTTN Formation : 16 - 37 - 38 - 39 - 42

## ↳ les Formations du CTTN 2022

### Nettoyage à sec

FORMATION INITIALE 2022  
Arrêté Ministériel 2345

|            |               |
|------------|---------------|
| PARIS      | 22 et 23 nov. |
| ST LAURENT |               |
| DU VAR     | 29 et 30 nov. |
| MARSEILLE  | 06 et 07 déc. |

RÉACTUALISATION 2022  
Arrêté Ministériel 2345

|            |         |
|------------|---------|
| PARIS      | 21 nov. |
| ST LAURENT |         |
| DU VAR     | 28 nov. |
| MARSEILLE  | 06 déc. |

## Abonnement à la revue e.t.n.

Sur le site [www.cttn-iren.com](http://www.cttn-iren.com), cliquez sur :

"Recevoir gratuitement la Newsletter E.T.N."  
et compléter les informations demandées.

Vous recevrez ainsi la Newsletter ETN, avec accès à la revue en version PDF ainsi qu'aux archives de la Revue E.T.N.

Abonnement Gratuit

# Fiches articles accidentés

En complément des fiches déjà parues dans les précédents numéros de l'etn, voici cinq nouvelles fiches sur les thèmes suivants :

## Fiche 1

### *Habillement*

#### Décoloration localisée

" Une décoloration localisée peut avoir plusieurs sources telles que l'usage et l'entretien. La qualité du textile est beaucoup plus rarement mise en cause [...]"

## Fiche 2

### *Habillement*

#### Enductions

" Un tissu enduit est réalisé par la dépose de polymères sur un textile pour lui donner diverses fonctions comme l'imperméabilité. [...]"

## Fiche 3

### *Habillement*

#### Dégradation du velours

" Le velours est utilisé pour donner de la douceur et du relief au tissu. Généralement, dans l'habillement, la partie velours est en coton ou en viscose. [...]"

## Fiche 4

### *Cuir*

#### Dégradations du coloris

" La couleur du cuir est obtenue lors de transformation de la peau de l'animal en cuir et bien sûr par une coloration avec divers pigments, ceci afin de répondre à la demande des stylistes et de la mode. [...]"

## Fiche 5

### *Ameublement*

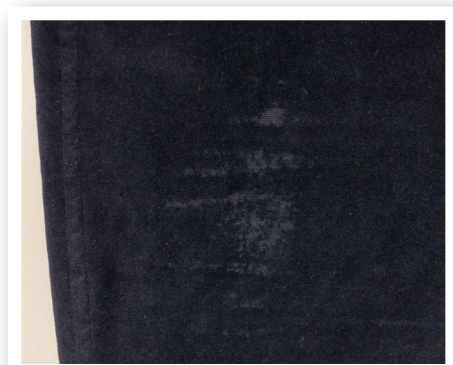
#### Modification de coloris de rideaux

" Les rideaux sont de grands articles textiles qui sont nettoyés de façon irrégulière. Les principales contraintes liées à l'usage de ces articles sont en premier lieu l'action de la lumière et celle de la « pollution ». [...]"

*NB : Les étiquettes d'entretien mentionnées dans les fiches qui suivent, le sont telles qu'elles apparaissent sur les articles examinés.*



*Fiche 1 : Décoloration localisée*



*Fiche 3 : Dégradation du velours*



*Fiche 4 : Dégradations du coloris*



*Fiche 2 : Enduction*



*Fiche 5 : Modification de coloris de rideaux*

**Tarifs  
2022**

## ÉTUDES ARTICLES ACCIDENTÉS

|   | Euros HT  | Euros TVA | Euros TTC |
|---|-----------|-----------|-----------|
| <b>Habillement et textile</b>               | 90,00     | 18,00     | 108,00    |
| <b>Cuir - Ameublement</b>                   | 109,17    | 21,83     | 131,00    |
| <b>Fournisseurs de produits</b>             | Sur devis |           |           |
| <b>Blanchisserie</b>                        |           |           |           |
| <b>Tapis et moquette</b>                    |           |           |           |
| <b>Etude urgente</b>                        | Sur devis |           |           |
| Forfait expédition : 20€ TTC (jusqu'à 5 kg) |           |           |           |



**CTTN**

**Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage**

42 bis avenue Guy de Collongue - BP 41 - 69131 ECULLY Cedex - FRANCE

Tél. +33 (0)4 78 33 08 61 - Fax +33 (0)4 78 43 34 12



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

## ➤ DÉCOLORISATION LOCALISÉE

Une décoloration localisée peut avoir plusieurs sources telles que l'usage et l'entretien. La qualité du textile est beaucoup plus rarement mise en cause : pourquoi une partie se dégraderait et pas une autre ? Au lavage et en nettoyage à l'eau, la mauvaise dissolution d'un produit ou un contact prolongé avec ce dernier en raison d'une faible action mécanique peut entraîner des décolorations. Lors d'un nettoyage professionnel (nettoyage à l'eau ou à sec), l'usage de prébrossant et de détachant peuvent être aussi à l'origine de ce type de défauts.

## PRODUIT

**Motif de réclamation du client :**

« Les traces de décoloration ».

**Étiquetage :**

Aucun.

On est en présence d'une veste beige claire conçue dans un tissu en lin. A l'examen, on relève des zones blanchâtres à plusieurs emplacements. Il s'agit bien de décolorations.

Sur la veste, les zones de décoloration s'observent sur l'épaule gauche, la manche gauche et les poches de gauche. Les zones blanchâtres que l'on observe sont les zones où la teinte beige a été la plus dégradée. En examinant de plus près le vêtement, on peut noter qu'à d'autres emplacements, la teinte est éclaircie. Et, d'une manière générale, on relève que sur l'ensemble du vêtement, le tissu beige est plus clair que sur des zones masquées ou sur les rentrés de couture. Dans leur ensemble, le vêtement n'a plus exactement sa couleur d'origine.

Le vêtement a été examiné sous un éclairage ultraviolet. Cet examen indique qu'il a subi un traitement en milieu aqueux avec un produit azuré. Les zones de décoloration ont été occasionnées par ce produit azuré. On relève d'autres zones dont l'aspect est similaire à celui des zones de décoloration. Certaines zones ont une forme évoquant les trous d'un tambour de machine.

Le vêtement a subi un traitement en milieu aqueux avec un produit azuré. Ce traitement pourrait être un « égalisation » avant passage en machine de nettoyage à sec ou, un aqua-nettoyage voire un lavage.

Le produit azuré utilisé lors de ce traitement a entraîné des décolorations bien visibles là où il s'est retrouvé concentré sur le vêtement, moins distinctes une fois dilué et, une modification générale du coloris une fois bien dilué dans le bain.

Cette veste ne présente aucune étiquette. Un nettoyeur devrait pouvoir disposer de la composition d'un vêtement. En cette absence, il est conseillé de s'informer de la nature des tissus et/ou de procéder à une analyse de fibres lorsque la conception des vêtements le permet.

L'absence d'étiquette d'entretien doit inviter à la prudence.



## ➤ CONCLUSION

Les décolorations relevées sur cette veste beige sont dues à un produit azuré utilisé lors d'un traitement aqueux. Elles sont liées à des conditions d'entretien inadaptées à cette veste en lin. Si aucune réserve n'a été posée, il sera difficile pour le nettoyeur de dégager sa responsabilité technique.

## COSMETIQUE

**Motif de réclamation du client :**

« Taches pas parties ».

**Étiquetage :**

Tissu

72% Polyamide

28% Elasthane

Doublure

100% Polyester



Cette veste a été conçue dans un tricot bleu en polyamide/élasthane. A l'examen, on relève des zones bleu pâle à divers emplacements sur la veste. Ces zones ont été examinées sous une loupe. Il ne s'agit pas de taches. Il s'agit de zones où le tricot a été décoloré.

Suite à une extraction sur le tricot, les analyses de laboratoire ont relevé la présence résiduelle de tensio-actifs anioniques. Ces tensio-actifs anioniques sont des savons que l'on peut trouver dans les prébrossants du nettoyage à sec mais, également dans des détergents d'un nettoyage à l'eau.

Ces résidus se trouvent en faible quantité.

Le comportement de la teinture bleue en présence d'un prébrossant et en présence d'un détergent normalisé a été testé ; la teinte bleue résiste face à ces deux produits.

Les zones de décoloration, bleu pâle, sont surtout présentes sur les devants et sur les manches. La forme de ces zones évoque des projections mais, surtout des rapplicages.

L'emplacement et les formes des décolorations sur les manches sont particuliers. L'une des zones de décolorations correspond à une auréole au poignet droit. On relève des décolorations à la pliure des poignets. Sur la manche droite, des décolorations ont la forme de traits assez rectilignes et se situent dans la zone de flexion du bras. Les manches ne sont pas doublées. Elles ont été examinées sur l'envers ; on y relève des décolorations. Les décolorations relevées à l'intérieur des manches correspondent aux plis de flexion des bras. Cet examen indique qu'il y a un lien direct entre le porter et les décolorations relevées.

Le tricot bleu a été décoloré par une "substance" qui s'est retrouvée sur la veste à l'usage.

Des études précédentes ont montré que des produits du quotidien comme des déodorants, des parfums, des cosmétiques, seuls ou combinés à la transpiration, occasionnent parfois ce genre de décolorations.

Les colorants dégradés se retrouvent éliminés dans le bain de nettoyage. Ainsi, les décolorations apparaissent où sont davantage visibles après un entretien.



## ➤ CONCLUSION

Les zones bleu pâle relevées sur cette veste ne sont pas des taches mais, des zones de décolorations. Le nettoyage n'est pas en cause. Ces décolorations sont liées à l'usage. Elles sont dues à une "substance" qui s'est retrouvée sur le tricot au porter et qui a peu à peu dégradé sa teinte. Aucun élément ne vient engager la responsabilité du nettoyeur.

## ➤ ENDUCTIONS

Un tissu enduit est réalisé par la dépose de polymères sur un textile pour lui donner diverses fonctions comme l'imperméabilité. Pour que l'enduction ne se décolle pas et ne se dégrade pas à l'usage et à l'entretien, cela nécessite de bien maîtriser la formulation de cette dernière et de l'appliquer sur le textile dans des conditions optimales. Si l'un de ces facteurs n'est pas maîtrisé, des défauts à l'usage et à l'entretien peuvent apparaître. En fonction du porter et des conditions de stockage, une dégradation accélérée peut se produire. Avant l'entretien, il est important de bien vérifier l'état de l'enduction avec une attention particulière au niveau du col, des poches, du bas de veste, etc.

## GALONS

### Motif de réclamation du client :

« Les garnitures détériorées ».

### Étiquetage :

Tissu

66% Coton

34% Polyester

Doublure

100% Polyester



A plusieurs emplacements, ce trench-coat est agrémenté de galons : au col, sur les parementures, le long du boutonnage, sur les attaches (poignets, ceinture). Ces galons sont faits d'une pellicule d'enduction appliquée sur une surface textile.

A l'examen, les galons présentent des dommages.

Au col, sur les parementures, le long du boutonnage, les galons sont fortement endommagés. La pellicule d'enduction est décollée et déchirée sur de nombreuses parties du galon. A certains emplacements, cette pellicule a été éliminée.

Sur les attaches des poignets, les galons présentent beaucoup moins de dommages. Les dommages sont localisés au niveau de la boucle de l'attache et sur les zones de frottements des passants. Sur la ceinture, le galon ne présente quasiment pas de dommage. On relève juste deux micro-déchirures vers la boucle et l'un des trous.

Les examens montrent que les dommages sont dus aux contraintes subies par les galons à l'usage. Ils sont dus aux frottements et aux étirements qui se sont exercés de façon répétée sur les galons lors des mouvements du porter.

Sous les contraintes d'usage, une enduction s'use peu à peu ce qui peut se traduire par des décollements et des micro-déchirures.

Tant que l'enduction n'a pas été trop dégradée à l'usage, elle peut résister à un nettoyage. En revanche, une fois trop usée, l'enduction ne peut plus supporter les conditions d'un nettoyage. Les zones les plus usées finissent de se décoller, de s'effriter. Ainsi, tous les dommages occasionnés par l'usage se révèlent.



## ➤ CONCLUSION

La détérioration des galons de ce trench-coat n'est pas due au nettoyage. Ces galons ont été dégradés par l'usage. Le nettoyage n'a fait que révéler les dégradations d'usage. La responsabilité du nettoyeur n'est pas engagée.



## BANDES REFLECHISSANTES

**Motif de réclamation du client :**

« Les bandes réfléchissantes ont été endommagées lors du nettoyage ».

**Etiquetage :**

Fabric : 100% Polyester

Padding : 100% Polyester

Lining 1 : 100% Polyamide

Lining 2 : Polyester



Sur l'extérieur, cette veste a été conçue principalement dans un tissu noir en polyester, enduit sur l'envers. A plusieurs emplacements, la veste présente des bandes réfléchissantes grises ; il s'agit d'enduction réalisée sur le tissu noir.

On relève des dommages sur les bandes : elles ont perdu de leur brillance, elles présentent des traces noirâtres et, des zones de l'enduit ont été éliminées.

Le code d'entretien préconise un lavage en machine à 30°C sans restriction mécanique. Le nettoyage à sec n'est pas autorisé. Le séchage en séchoir rotatif n'est pas autorisé. En laboratoire, des tests ont été réalisés afin d'évaluer le comportement des bandes à l'entretien.

Les tests de laboratoire montrent que lorsque s'exerce une action mécanique sur la bande en milieu aqueux, celle-ci subit un petit changement en surface. La bande perd de la brillance et noircit ; de la teinture noire remonte en surface et vient tacher la bande.

A la suite des essais, on note que les attaches ont frotté contre l'enduction au cours du lavage, la pellicule a grisé et une petite zone s'est décollée et éliminée. Ainsi, cette pellicule présente une certaine fragilité aux frottements.

A l'usage, un vêtement subit des contraintes, entre autres des frottements et des étirements. Sur certaines zones, les contraintes sont nombreuses, répétées et/ou intenses ; elles peuvent ainsi conduire à une usure des matières.

Un nettoyage en machine génère des frottements par son agitation mécanique. Ainsi, le vêtement est soumis à des frottements contre le tambour et les autres vêtements entretenus dans la machine.

Des examens menés, on en déduit que les bandes de cette veste ont été affaiblies à plusieurs emplacements sous les contraintes du porter ; du fait de cet affaiblissement, sur certaines zones, la pellicule s'est effritée et décollée lors du lavage. Puis, au cours du lavage sous l'agitation mécanique, en raison d'une certaine fragilité à l'eau et aux frottements, la pellicule a subi d'autres modifications voire des dégradations.



## ➤ CONCLUSION

Les dommages relevés sur les bandes réfléchissantes de cette veste résultent d'une certaine fragilité de ces bandes aux frottements, d'abord à l'usage puis à l'entretien. Le nettoyeur n'apparaît pas en cause.

## ➤ DÉGRADATION DU VELOURS

Le velours est utilisé pour donner de la douceur et du relief au tissu. Généralement, dans l'habillement, la partie velours est en coton ou en viscose. Par un jeu de tissage, les poils sont maintenus dans le textile pour pouvoir résister aux agressions du porter et de l'entretien. La disparition du velours peut être dû au décrochage des poils en raison de frottements répétés sur la face du velours, mais aussi à l'usure de l'envers du tissu. L'entretien, dans ces cas-là, avec l'action mécanique, devient le révélateur du défaut en éliminant les fibres coupées.

### LOCALISÉE

#### Motif de réclamation du client :

« La trame est partie symétriquement sur le devant ».

#### Étiquetage :

98% Coton  
2% Elasthanne



Ce pantalon a été conçu dans un tissu marine en velours, composé de coton/elasthanne.

A plusieurs emplacements, le velours est manquant. Ces zones se situent sur le devant au niveau des cuisses. Elles ont la même forme et le même emplacement sur chaque cuisse. Les zones, où le velours est manquant, suivent des plis qui se sont formés au porter.

De par leur aspect et leur emplacement, ces zones de dommages ne peuvent pas avoir été occasionnées par l'entretien.

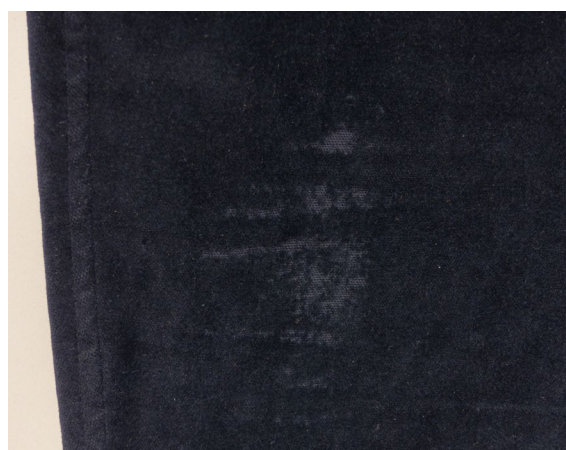
Les zones de dommages ont été examinées sous une loupe. On ne relève aucune trace de dégradation chimique ni de dégradation thermique du velours.

Les mèches constituant le velours se sont décrochées du tissu de façon "mécanique".

A l'usage, un vêtement est soumis à de nombreuses contraintes. Entre autres, des frottements et des étirements vont s'exercer sur des parties du vêtement et même, se répéter sur certaines d'entre elles.

Les zones de dommages relevées sur ce pantalon se situent sur le haut des cuisses là où les pliures sont fréquentes à l'usage.

Suite aux frottements successifs qui se sont opérés, les fibres de velours se sont extraites peu à peu du tissu. Au cours du nettoyage à sec, sous son agitation mécanique, inévitable, les mèches du velours ont fini par se décrocher du tissu. C'est ainsi que l'entretien a révélé l'usure de ce velours.



#### ➤ CONCLUSION

Les pertes de velours relevées sur ce pantalon résultent de son usure au porter. Le nettoyeur n'est pas en cause. L'entretien n'aura été qu'un révélateur.

## GENERALISÉE

**Motif de réclamation du client :**

« Les poils lisses »

**Étiquetage :**

65% Viscose

36% Coton

Doublure

100% Acétate



La veste en examen a été conçue dans un tissu noir en velours. Les revers des poignets et le col ont été conçus à partir d'un autre tissu en velours. L'étude porte sur le velours principal constituant la majorité du vêtement.

Le velours principal est ainsi constitué : la base est en coton, le velours est fait de mèches en viscose. Les mèches du velours sont de longueur variable. Ces variations de longueur donne au tissu un aspect de vagues.

A l'examen, les mèches du velours sont lisses et, le velours n'a pas de volume. Il s'agirait d'une veste "façon astrakan". L'astrakan est une fourrure aux poils noirs et brillants et, ayant une ondulation caractéristique ; cette fourrure naturelle est faite de petites bouclettes. Un échantillon de tissu neuf permettrait de mieux le confirmer mais, à l'origine, le velours de cette veste devait présenter une certaine ondulation et ainsi du volume.

Selon le code d'entretien de cette veste, ⊕, un nettoyage à sec avec restrictions est recommandé, les restrictions pouvant porter sur l'agitation, la température, l'adjonction d'eau dans le bain de nettoyage. Le lavage est interdit ☒. Il n'y a pas d'indication concernant l'aqua-nettoyage ⊕ ou ☒. Aussi, le repassage est interdit ☒.

Le code d'entretien de cette veste suggère que l'eau peut être un facteur de dommages pour ce vêtement. Le repassage est clairement interdit.

Le tissu principal de cette veste est composé de fibres cellulosiques et il s'agit d'un velours. Lors d'un nettoyage en milieu aqueux, les fibres cellulosiques ont tendance à perdre leur apprêt et, à gonfler. Ainsi, un changement d'aspect, de tenue et de volume peut se produire.

Des essais de nettoyage normalisé permettraient mieux de le confirmer, mais, le velours de cette veste a subi un changement d'aspect et de volume vraisemblablement du fait d'un entretien en milieu aqueux et/ou d'un repassage inadapté comme avec de la vapeur.



## ➤ CONCLUSION

Le velours principal de cette veste a subi un changement d'aspect et de volume. Les conditions d'entretien de cette veste peuvent être en cause. Des essais de nettoyage normalisé permettraient mieux de le confirmer, mais, techniquement, le nettoyeur peut être responsable des dommages subis par cette veste.

## ➤ DÉGRADATION DES COLORIS

La couleur du cuir est obtenue lors de transformation de la peau de l'animal en cuir et bien sûr, par une coloration avec divers pigments, ceci afin de répondre à la demande des stylistes et de la mode. En fonction des cuirs et de la fabrication, une partie de la couleur s'élimine à l'entretien et demande à être « recoloré » par un spécialiste du cuir. Un vêtement est réalisé avec plusieurs pièces de cuir qui proviennent généralement de plusieurs animaux et différentes zones de l'animal. En raison de ces différents éléments, le comportement à l'entretien peut ne pas être le même : le vêtement peut alors avoir des empiècements avec des coloris différents.

### LOCALISÉE

#### Motif de réclamation du client :

« La couleur altérée – colle désagrégée ».

#### Étiquetage :

100% Cuir d'agneau

Doublure 1 : 100% Coton

Doublure 2 :

57% Viscose

43% Polybutylène

téréphtalate



*Laver ce vêtement exclusivement en teinturerie spécialisée en cuir et/ou en fourrure*

Cette veste a été conçue à partir de cuir d'agneau, de type voilé. Dans son ensemble, cette veste a un aspect verdâtre. Sur les parties les plus visibles, les plus exposées, le cuir a un aspect vert ; on l'observe par exemple sur les épaules et sur le dessus des manches.

Les examens montrent qu'à l'origine, le cuir était gris-bleu ; on l'observe par exemple sous le rabat des poches.

La couleur d'origine a subi des dégradations dues à la lumière ; elles se sont produites à l'usage.

L'élimination de colorants dégradés et de salissures a fait apparaître les zones de dégradation.

La dégradation d'une couleur par la lumière dépend de la sensibilité des colorants à la lumière et de l'exposition de l'article. La dégradation va se produire à chaque fois que l'article est exposé, au porter mais aussi lorsqu'il est près d'une vitre, chez soi, dans une voiture, dans une vitrine etc.

La dégradation d'une couleur par la lumière apparaît généralement sur des articles usagés. Si elle se manifeste sur des articles récents, elle traduit une fragilité de la couleur à la lumière ; on peut alors évoquer une faiblesse dans la fabrication, un manque de qualité.

Suite à une dégradation photochimique (lumière), le nettoyeur ne peut pas retrouver la couleur d'origine.

Ce cuir a été nettoyé selon une méthode de nettoyage au solvant. Le cuir en lui-même n'est pas abîmé. Il a été entretenu dans de bonnes conditions.



#### ➤ CONCLUSION

Le changement de couleur de cette veste résulte de la dégradation de sa couleur par la lumière à l'usage. Le nettoyage n'est pas en cause. Il n'a fait que révéler des dégradations d'usage.

## GENERALISÉE

**Motif de réclamation du client :**

« Le changement de couleur ».

**Étiquetage :**

Matière principale

100% Cuir chèvre

Matière secondaire

100% Cuir agneau

Doublure

100% Cupro

*Nettoyage par un professionnel du cuir*

La robe a été confectionnée dans des peaux en velours. La petite ceinture sur le devant a été faite dans un cuir lisse. Une robe neuve nous a été transmise afin de connaître la couleur d'origine.

Les examens montrent que la robe en expertise a subi des changements de couleur :

- Les peaux en velours ont été recolorées. Elles sont ainsi passées d'un coloris beige-grège à un coloris marron.
- Le cuir de la ceinture a été repigmenté. Par rapport au neuf, il a ainsi une teinte beige-grège plus foncée qu'à neuf.

Les peaux en velours se marquent et se tachent facilement ; elles sont peu protégées. Abstraction faite de la trace de stylo sur la robe neuve, on y relève des taches à divers emplacements.

Au cours d'un nettoyage, ce type de peaux perd de la couleur. Les taches ne s'éliminent pas forcément. Les zones tachées ont tendance à ressortir avec un aspect coloré différent du restant de la peau.

Au vu des examens réalisés sur la robe en expertise, il est probable que les peaux soient ressorties du nettoyage dans un aspect coloré différent du neuf et non homogène, avec des taches, auréoles ou traînées. Pour compenser une perte de couleur et uniformiser l'aspect des peaux, un spécialiste du cuir est souvent amené à recolorer les peaux et ce dans un coloris parfois un peu plus foncé qu'à neuf.

La robe a été recolorée dans un coloris marron. Cette recoloration peut s'expliquer par l'aspect des peaux après nettoyage : décoloration, taches etc. Mais, les peaux ont été recolorées dans un coloris éloigné de celui du neuf. Dans ce genre de cas de figure, il est souhaitable d'en parler avec le propriétaire du vêtement et d'obtenir son accord.



## ↘ CONCLUSION

Malgré la vraisemblable nécessité d'une recoloration, la robe a été recolorée dans un coloris s'éloignant du neuf, si bien qu'en l'absence de réserves, la responsabilité technique du nettoyeur peut s'en trouver engagée.

## ➤ MODIFICATION DE COLORIS DE RIDEAUX

Les rideaux sont de grands articles textiles nettoyés de façon irrégulière. Les principales contraintes liées à l'usage de ces articles sont en premier lieu, l'action de la lumière et celle de la « pollution ». La lumière avec les UV agit de façon néfaste sur les couleurs. Au fil des jours, elle peut dégrader les colorants des zones exposées. Après nettoyage, les contrastes entre les zones exposées et celles cachées deviendront encore plus visibles avec l'élimination des salissures. Avant d'entretenir ce type d'article, il est important de les inspecter et de rechercher la composition et l'étiquette d'entretien. En effet, il convient de choisir l'entretien le plus respectueux de l'article vis-à-vis du retrait mais aussi du coloris.

### AU NETTOYAGE

#### Motif de réclamation du client :

« *Changement de couleur* ».

#### Étiquetage :

Aucun.

Le rideau examiné a été conçu dans un tissu blanc imprimé de rayures en couleur. Il s'agit d'un tissu en coton.

Un échantillon de tissu neuf nous a été transmis. Sur le rideau entretenu, les rayures imprimées sont vert clair, vert foncé et fuschia. Sur l'échantillon neuf, les rayures imprimées sont beiges, marrons et rubis.

Par comparaison avec le tissu neuf, on note que les rayures rubis sont plus claires sur le rideau. Quant aux rayures beiges et marrons, elles sont devenues vert clair et vert foncé sur le rideau. Les couleurs du rideau ont changé.

Selon les informations transmises, le rideau a été nettoyé avec le D5, un solvant siliconé.

Les rayures marrons et beiges ont viré au vert. Ce virage de couleur du beige ou marron au vert évoque un phénomène bien connu.

La plupart des couleurs sont réalisées par les industriels en combinant trois colorants : un rouge, un bleu et un jaune. La fragilité de l'un de ces colorants au nettoyage à sec peut conduire à un changement de la couleur lors du nettoyage. Une élimination du rouge provoque un virage du marron au vert.

Lors d'études précédentes, nous avons pu examiner des articles textiles ayant subi ce phénomène.

Des tests de laboratoire ont été réalisés sur l'échantillon de tissu neuf. Les tests reproduisent les conditions d'un nettoyage à sec et s'effectuent avec plusieurs solvants différents.

- Nettoyage à sec avec du Perchloréthylène.
- Nettoyage à sec avec un solvant Hydrocarbure, ici le Solvon.
- Nettoyage à sec avec le D5.

#### Résultats :

On n'observe pas de virage de coloris. On relève un éclaircissement des couleurs, plus ou moins important selon le solvant.

Le rideau a été nettoyé à sec. Le tissu principal étant en coton, un nettoyage à sec était le traitement le plus approprié.

Les virages de coloris du beige ou marron au vert sont dus vraisemblablement à une élimination de colorants rouges lors du nettoyage à sec. L'échantillon de tissu neuf n'a pas changé lors des tests car, il n'est probablement pas issu du même lot de fabrication que le tissu utilisé pour concevoir ce rideau.



#### ➤ CONCLUSION

Le changement de couleurs sur ce rideau résulte vraisemblablement d'une mauvaise tenue d'une partie de ses couleurs à un nettoyage à sec. La responsabilité technique du nettoyeur n'apparaît pas engagée. Le problème relève de la fabrication.

## A L'USAGE

**Motif de réclamation du client :**

« Rideaux décolorés ».

**Étiquetage :**

Rideau gaze de lin naturel  
140 x 270 cm  
100% Lin  
Nettoyage à sec uniquement

Les deux rideaux en examen ont été conçus dans un tissu en lin. Ils ne sont pas doublés. A l'origine, ils présentaient une couleur beige, uniforme, sur toute leur surface.

A l'examen, sur chacun des rideaux, la couleur n'apparaît pas homogène. Sur chacun d'eux, une grande partie du tissu est blanchâtre. Il s'agit d'une décoloration. Les examens le confirment. Les zones blanchâtres sont dues à la dégradation de la couleur beige par la lumière.

La lumière peut dégrader les couleurs. La dégradation d'une couleur par la lumière se fait généralement progressivement. Elle ne se voit donc pas forcément tout de suite. Elle apparaîtra souvent qu'après un certain temps d'usage.

Les dégradations vont s'opérer sur les zones les plus exposées. L'emplacement des dégradations va donc dépendre de la position du rideau dans la pièce, de son plissé. Les dégradations peuvent se produire aussi bien sur un rideau tendu que lorsque celui-ci est écarté de la fenêtre.

Au cours d'un nettoyage, par l'action du bain, l'élimination des colorants dégradés et l'élimination des salissures, les dégradations d'usage sont plus visibles ou le deviennent. C'est ce qui s'est passé pour ces rideaux.



## ➤ CONCLUSION

La décoloration des rideaux résulte de la dégradation de leur couleur à la lumière ; le nettoyage n'aura fait que révéler cette dégradation.



## DISPOSEZ DES PRINCIPES DE BASE EN PERMANENCE TABLEAUX DE RECOMMANDATIONS ENTRETIEN DES FIBRES & DÉTACHAGE

**RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES  
D'ENTRETIEN DES FIBRES ET MATIÈRES  
TEXTILES ET DU LIVRET ASSOCIÉ**  
29€ HT (34,80€ TTC)

**RECOMMANDATIONS SUR LES  
TECHNIQUES DE DÉTACHAGE**  
23,50€ HT (28,20€ TTC)

Format 61x85 cm sur papier « Gecko », adhésif et repositionnable sur tous supports.  
Les tableaux (et livret) sont disponibles sur commande contre une participation aux  
frais d'impression et de gestion.

Commande : [accueil@cttn-iren.fr](mailto:accueil@cttn-iren.fr) ou par téléphone au 04.78.33.08.61



La certification a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :

ACTIONS DE FORMATIONS - ACTIONS VAE

Consultez toutes nos formations et prestations sur notre site :

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

BP 41 - 42 bis avenue Guy de Collongue - 69131 ECULLY Cedex

Tél. : 04 78 33 08 61

(CTI loi de 1948) sans but lucratif





## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS



« RESET. RESTART together :  
on efface tout et on recommence, ensemble ».  
Tel était le slogan de cette nouvelle édition du célèbre salon Expo Detergo, qui s'est tenu à Milan du 21 au 24 octobre dernier.



En effet, après 4 années depuis la dernière édition et l'épisode CoVid que la planète entière a traversé, sans que Texcare International Frankfurt n'ait pu être organisé, fournisseurs et clients étaient très heureux de se rencontrer à nouveau à l'occasion d'une exposition internationale telle qu'Expo Detergo. Dans un contexte de hausse des tarifs de l'énergie, sous-tendue par la nécessité d'opérer la transition écologique, de nombreux stands exposaient des solutions en ce sens, pour la blanchisserie comme pour le pressing.

Par exemple, BÖWE, propose son modèle de machine « Black Forest » dotée d'un isolant thermique (mousse) quasiment intégral sur toutes les parties actives de la machine : cuve, circuit de séchage, pompe à chaleur, afin d'augmenter l'efficacité énergétique du nettoyage. Disponible en version perchloréthylène et multi-solvant, et bien que non disponible pour la France, car ne bénéficiant pas de la marque NF, elle constitue probablement un exemple à suivre, pour d'autres fabricants.

À signaler également : BÖWE se lance dans une offre de matériels de finition.



## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS

### UNION présentait pour sa part une machine multi-solvants aux consommations optimisées :

moins de 8 kWh par cycle pour cet exemplaire de 15 kg de capacité et 80 litres d'eau par cycle, telles qu'annoncées par le fabricant.

Ces consommations réduites sont le résultat d'un programme de nettoyage particulier qu'il faut sélectionner :



- La première phase est opérée en pulvérisation de solvant au moyen de buses placées à la périphérie intérieure du hublot ; après essorage, la quantité de solvant envoyé au distillateur est faible, de l'ordre de 12 litres. La durée de la distillation comme les consommations d'électricité et d'eau de réfrigération sont donc très réduites, d'autant que la chaudière du distillateur comporte un ensemble de résistances électriques étagé (les sous-ensembles étant activés ou non, selon les besoins). Pour une distillation dans ce cas de figure, un seul étage est actif. Les phases suivantes du cycle se déroulent classiquement.

- Ladite chaudière est l'unique chaudière de la machine. Elle alimente donc aussi le réchauffeur additionnel du circuit de séchage.

Ainsi, les déperditions thermiques sont limitées par rapport à l'existence de deux chaudières. De plus, la distillation du solvant issu de la première phase de nettoyage étant très brève, cette chaudière n'est pas pleinement sollicitée pendant le séchage (ensemble de résistances étagé).

La seconde phase est d'une durée suffisante pour que la distillation soit achevée lorsque le séchage démarre. Là encore, la consommation d'énergie est donc réduite puisque même en distillant le solvant à chaque cycle, il ne s'agit pas d'une distillation continue classique. De même pour la consommation d'eau de réfrigération, celle-ci agissant successivement et de manière distincte, d'abord pour la distillation (condenseur de distillation) puis pour le séchage (condenseur auxiliaire de la pompe à chaleur), isolément.



**CHOISISSEZ LE MEILLEUR,  
CHOISISSEZ UNION.**

L'amour du travail bien fait, le respect de l'environnement, la recherche incessante du résultat optimal, des standards élevés, sont nos valeurs. C'est tout cela qui a contribué à faire d'UNION, une marque reconnue mondialement pour la qualité et le design de ses machines.

[www.uniondcm.com](http://www.uniondcm.com)

## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS



La pompe à chaleur ayant aussi été optimisée. Le circuit de séchage fait aussi l'objet d'une isolation afin d'éviter les déperditions thermiques. Les capacités disponibles seront de 10 à 25 kg. Bien sûr, si nécessaire, ce modèle de machine est utilisable de façon classique, par exemple en plein bain dès la première phase et en distillation continue.

Cette nouveauté se décline aussi chez les deux sœurs d'UNION au sein du groupe FMB, FIRBIMATIC et REALSTAR, cette dernière développant largement un équipement destiné à la blanchisserie ou à l'aqua-nettoyage, en complément de sa gamme de machines de nettoyage à sec, avec par exemple des laveuses-essoreuses de 10 à 75 kg de capacité, et une offre de machines barrières.



Autre point à souligner, le développement d'un nouveau computer, nommé Dialog Touch, à écran tactile fort bien pensé, qui permet d'intervenir plus facilement sur la programmation et le pilotage de la machine, et qui renvoie des informations en temps réel, très lisibles, sur l'avancée des programmes. L'affichage est transférable sur PC ou Mobile, ce qui permet de suivre le déroulement d'un programme ou d'intervenir sur le pilotage de la machine à distance. Il permet de suivre et mémoriser de nombreuses données dont la consommation de la machine en kWh.

## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS

Renzacci était bien sûr présente sur le salon, avec ses marques consœurs, Italclean et Maestrelli.



retenir les fibres microplastiques au-delà de 5 micromètres, un seuil bas et intéressant ; l'eau de vidange arrive sur le filtre par gravité. Cette innovation livrera sans doute ses secrets par la suite, Renzacci ne voulant pas dévoiler tous les détails de sa solution à ce stade. Tirant les enseignements du Covid-19, Renzacci propose aussi une machine de nettoyage à sec multi-solvants, baptisée « Sentinelle ». Elle est dotée de lampes Ultra-Violettes au sein de chacun des 3 réservoirs (modèle présenté) destinées à détruire les micro-organismes qui peuvent se retrouver dans le solvant après nettoyage des vêtements.



l'extérieur, aucun risque de nuisance du fait des buées pour le voisinage. Un bon principe dans le cadre de procédés de lavage.

*\*du fait du coefficient de performance d'une pompe à chaleur; en général de l'ordre de 3 à 5 : énergie produite (calories)/énergie consommée par le compresseur (énergie électrique motrice).*

La marque de Città di Castello (Patrie de la célèbre Monica Bellucci) exposait une laveuse-essoreuse, non seulement dotée d'un réservoir destiné à recycler les eaux de rinçage, mais équipé aussi d'un filtre pour retenir les fibres microplastiques, placé dans le carénage situé à l'arrière de la machine. D'après les annonces du fabricant, le filtre est conçu pour



Un des rares séchoirs à pompe à chaleur, de marque Renzacci, était aussi exposé, aux performances améliorées du fait d'une optimisation de la pompe à chaleur, d'après le fabricant. Les intérêts d'un tel séchoir sont les suivants : consommation moindre par rapport à un séchoir à évacuation\*, absence de conduit d'évacuation sur



## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS



Ici le stand ILSA, avec notamment ses modèles de machines à laver à entraînement direct, sans transmission. UNISEC aussi se diversifie vers le lavage et présentait notamment une nouvelle déclinaison de ses machines de nettoyage à sec, RC Connect, machine connectée comme son nom l'indique, pour une surveillance à distance.



Côté solvant, rien de nouveau. Le perchloréthylène est toujours proposé pour les marchés internationaux. Concernant les solvants alternatifs, ils demeurent les mêmes : Solvon K4 (Kreussler), Hi-Glo (Cole & Wilson), Intense (Seitz) et Sensene (Safechem, qui avait aussi son stand et annonce une montée en puissance en termes de pays utilisateurs et nombre de clients).



Le D5 se fait plus discret et d'autres solvants que l'on avait vu aussi apparaître il y a quelques années, ont disparu des allées (Ktex, Arcaclean).

S'agissant de mélanges à base d'hydrocarbures, l'Intense est proposé avec un composé de rééquilibrage, Re-Fill. Safechem, pour sa part, préconise, pour l'utilisation de son solvant, une séparation sur lit de sel afin de limiter l'entraînement du composé de type alcool modifié par les eaux de contact.



Concernant le nettoyage à l'eau et de lavage destinés aux pressings, l'offre de matériels devient considérable. Les grandes marques avaient bien sûr leurs stands respectifs, telles que MIELE, SCHULTESS, IPSO, PRIMUS, DOMUS, GIRBAU, etc. On aura toutefois noté l'absence d'Electrolux Professional.

## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS

Suite à l'épisode CoViD-19, la sensibilité aux microorganismes est présente partout. En général, les fabricants de matériels ou de produits (Comme ici, Rampi, au stand très animé !) se sont positionnés. Pour ces derniers, en plus des produits bactéricides et virucides destinés au nettoyage à l'eau, il existe l'équivalent pour le nettoyage à sec, par exemple aussi chez Kreussler, Seitz et Büfa.



Nombreuses aussi étaient les cabines d'ozonation pour désinfecter des articles divers dans une ambiance close d'air ozoné.

Utilisable pour des articles que l'on ne peut entretenir en machine tels que des bottes ou des casques de moto, elle peut être utilisée pour décontaminer des articles avant lavage ou nettoyage à sec.

Le matériel de finition était bien sûr très présent, comme habituellement, avec force démonstration.



On pouvait noter par exemple, sur stand de Sankosha, non pas le fameux groupe-chemises maintenant bien connu, mais un tunnel de finition destiné aux vêtements de particuliers aux performances qui apparaissaient étonnantes sur le stand.



Il s'agit d'un tunnel modulaire, de deux à 4 modules, le premier étant destiné à vaporiser les vêtements, le ou les suivants, au séchage sous air chaud. Le nombre de modules permet de traiter un nombre plus ou moins important de vêtements à l'heure (de 160 à 380 pièces à l'heure). Les vêtements y sont introduits sur cintres, ces derniers défilants longitudinalement à l'intérieur du tunnel (Longueur : de 3 à 5 m selon le nombre de modules ; Largeur : 1.4 m ; Hauteur : 2.3 m).



*Ici, un tunnel semblable proposé par Veit.*

Chez Rotondi, on pouvait admirer une presse pantalon haute-qualité, à double plateaux, qui repasse les deux jambes distinctement. Une toile intermédiaire étendue sur un cadre métallique, vient se poser sur la jambe et est ensuite étirée par la montée du plateau inférieur. Cette opération a pour effet de bien étirer la jambe dans sa largeur et surtout de mettre bien à plat la couture de la jambe et ses retours.



## EXPO DETERGO 2022 : LES NOUVEAUTÉS



La diversification, c'est peut-être une voie à suivre notamment en proposant le nettoyage de sneakers. Ici, RevitaPoint effectuait des démonstrations de nettoyage à l'aide d'une cabine dotée en partie inférieure d'une chambre destinée au séchage de l'article chaussant après nettoyage.

Avec 250 exposants, Expo Detergo 2022 était un beau succès, dans un contexte post CoVid-19, et aussi malgré le conflit qui se déroule à l'est de l'Europe, lequel n'est pas sans conséquence sur nos économies.

Malgré ces fortes perturbations que traverse l'Europe et le Monde, les fabricants, leurs clients, étaient au rendez-vous de cet événement très attendu, occupant 2 vastes halls de Fiera Milano, à Rho. Ils ont ainsi pu échanger sur les nombreuses innovations présentes sur les stands et sur leurs projets respectifs, avec des préoccupations accentuées d'économie d'énergie et de préservation des ressources.

Tous les stands consacrés à l'activité de blanchisserie, partiellement ou totalement, rassemblaient aussi de nombreuses nouveautés. ETN ne manquera pas de faire le point dans son prochain numéro.



## EXPO DETERGO 2022 : GLOBAL BEST PRACTICES AWARDS 22

Expo Detergo 2022, c'était aussi l'occasion pour le CINET de reconnaître et récompenser des initiatives et entreprises vertueuses.

46 entreprises, finalistes des Global Best Practices Awards 22, présentés par CINET, ont démontré une innovation accélérée dans l'industrie de l'entretien professionnel des textiles. Des vitrines inspirantes pour les collègues d'une industrie en pleine croissance dans le monde entier.

### ↳ Les gagnants :

- ✓ **Catégorie Services Textiles Industriel :**  
Lavans bv (NL)
- ✓ **Catégorie PME Entretien Textile de détail :**  
Jan's Professional Cleaners (USA)
- ✓ **Catégorie ETI Entretien Textile de détail :**  
Oxwash (UK)



Les entreprises les plus performantes au monde, sélectionnées par un jury international indépendant. De portée mondiale, l'événement a été suivi par quelque 250 participants à Milan et dans le monde par des milliers de followers en ligne via un STREAM en direct et le site Web de Cinet.

Après une journée complète de présentations, 18 membres du jury de 11 pays ont déterminé les gagnants éventuels. 30 prix nationaux ont été décernés, 3 prix de la RSE, 4 prix du jeune entrepreneur, 6 prix de l'entrepreneuriat sur tous les continents du monde et un prix spécial à vie pour M. Ken Cupitt de la « Guild of Cleaners & Launderers » au Royaume-Uni.

Immense potentiel de croissance, surtout en ces temps difficiles, face à une récession (légère) imminente presque mondiale, des initiatives innovantes ont donné confiance : l'industrie a en effet un grand potentiel de croissance dans tous les pays du monde. Les transformations des modèles d'entreprise, la mise en œuvre de mesures pour améliorer la durabilité, de bons exemples de gestion

des ressources humaines, etc., ont été présentés par de nombreux candidats officiels participants. Cependant, il est devenu clair que ces grandes opportunités de marché nécessitent également de NOUVELLES initiatives proactives des (jeunes) entrepreneurs. Ainsi, 10 entrepreneurs ont été récompensés pour cela par le jury.

### ↳ Robotisation : traitement 100 % automatisé.

Dans la matinée, la transformation de l'industrie a été démontrée par le webinaire CINET : « Robotisation et automatization pour un traitement durable ? »



Les principaux fournisseurs mondiaux de ces nouvelles technologies, Laundry Robotics, Inwatec/Jensen et Kannegiesser ont présenté les avantages pratiques des technologies disponibles prêtes à l'emploi et créant

un nouvel avenir ; une productivité plus élevée, une meilleure efficacité, moins de travail humain nécessaire pour les travaux lourds et/ou dangereux, conduisant à un traitement 100 % automatisé à court terme.

Cela créera une transformation de l'industrie et une amélioration supplémentaire importante pour une durabilité encore meilleure jusqu'au traitement des textiles neutre en CO<sub>2</sub>, comme l'a présenté TBR des Pays-Bas.

TKT a présenté la conclusion des dernières études sur les effets de l'intensification de l'utilisation des vêtements et des textiles : 50 % d'économies de CO<sub>2</sub> grâce à l'utilisation de vêtements deux fois plus souvent, par exemple en utilisant des chemises 10 fois au lieu de 5 fois.

Une opportunité gigantesque pour l'industrie de l'entretien professionnel des textiles, qui vient s'ajouter aux performances 2 à 3 fois supérieures par rapport à l'entretien domestique.

Source : CINET



## PISTES D'ACTION POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

Dans un contexte marqué par l'accélération du dérèglement climatique, par la guerre aux frontières de l'Europe et ses conséquences sur les prix de l'énergie, non seulement la transition énergétique est devenue plus que jamais impérieuse, mais il s'agit aussi de moins consommer.



Selon l'adage, « la meilleure des énergies est celle que l'on ne consomme pas ».

C'est vrai pour l'environnement et l'effet de serre, pour maîtriser le compte de charges des entreprises, pour limiter ainsi la répercussion de leurs

coûts de fonctionnement sur les prix de vente et collectivement, pour contenir l'inflation, élément qui résulte bien du fonctionnement global de l'économie.

Mais ce n'est qu'un adage, une maxime, facile à énoncer, mais d'application moins aisée puisqu'aujourd'hui, tout processus de production, quelle que soit la nature de cette production, de l'aciérie (hauts fourneaux) jusqu'à l'assistante (outil informatique), en passant par tous les processus de transformation de matières, les services de toutes sortes ou les divers modes de transport, etc., consomme de l'énergie.

**L'énergie que l'on ne consomme pas est celle que l'on pourra économiser** en optimisant la consommation globale de chacun de ces processus (quelle que soit la forme de cette énergie : fossile (combustibles solides, liquides ou gazeux), renouvelable (hydraulique, solaire, éolien, biomasse, biogaz, éthanol, ...) ou nucléaire.

Et ce, sans remettre en cause fondamentalement le fonctionnement utile des processus tels que ceux qui sont cités ici.



➤ Mais que représente l'énergie ?

Il est sans doute utile de se le rappeler. Car depuis les premières machines à vapeur ou la première ampoule à incandescence, l'énergie bon marché est devenue tellement « naturelle » et omniprésente dans le quotidien de l'homme moderne (pratiquement comme l'air et l'eau), qu'il en a oublié ce qu'elle représentait physiquement :

**L'énergie est une grandeur physique qui mesure la capacité d'un système à modifier un état, à produire un travail entraînant un mouvement, un rayonnement électromagnétique ou de la chaleur.**

Mais plus concrètement, en s'inspirant d'une illustration très pédagogique, chère à Monsieur Jean-Marc JANCOVICI (Polytechnicien, Enseignant à l'École des Mines de Paris, créateur du Bilan Carbone en lien avec l'ADEME et fondateur de « The shift project », parmi ses autres titres et fonctions) :

Un homme d'une masse totale de 85 kg (tenue vestimentaire et chaussures comprises) chargé d'un sac à dos de 13 kg tout compris), partant de la Compagnie des Guides de Chamonix (1056 m d'altitude) pour atteindre le sommet du Mont-Blanc (4 808 mètres d'altitude) développe (ou par son propre métabolisme) une énergie mécanique (ou travail efficace) d'environ 1 kWh pour effectuer strictement ce parcours.

A titre de comparaison, 1 kWh correspond à un

convecteur électrique de 1000 Watts (1 kW) installé dans une chambre de 14 m<sup>2</sup> (selon les prescriptions thermiques minimales) qui réchaufferait cette pièce pendant une heure. Au tarif de 0,18 € HT/kWh, cette utilisation de l'énergie passe quasiment inaperçue, alors que notre montagnard se souviendra de cette ascension toute sa vie, non seulement pour la beauté de ce qu'il a vu, mais aussi pour l'effort très important, éprouvant, qu'il a fourni !

Cette ascension lui aura pris près de deux jours pour des raisons techniques et physiques, et une fois réalisée, il lui faudra un certain temps de récupération selon sa condition physique. Il aura brûlé, pour déployer cet effort (à l'exclusion de toute autre activité durant ces deux journées : pauses, sommeil, alimentation, ...), environ 4 300 kcal, soit l'équivalent de 5 kWh.

## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

1 kWh, c'est aussi la consommation moyenne d'un PC de bureau complet (ordinateur) en service pendant 5 à 6 heures, environ (En veille, il consommera 20 à 40 % de cette consommation sur cette même durée).

La consommation totale d'énergie de la France (énergie primaire\*), tous besoins confondus, pour assurer son activité économique au sens large, la mobilité et le confort de ses citoyens, en 2019 (avant confinement) atteignit près de 2 800 TéraWattheures (TWh), soit 2 800 milliards de kWh. (Elle était de 2 600 TWh en 1990 et de 3 155 TWh en 2005).

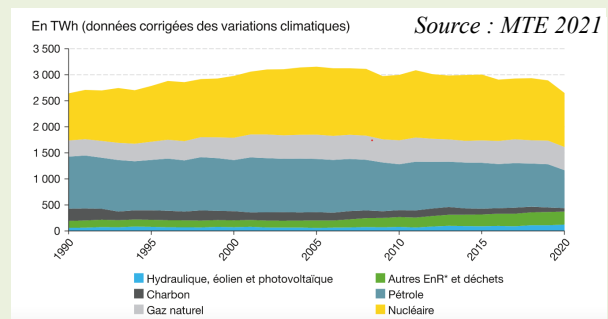
L'échelle des besoins, même s'ils doivent être réduits ou optimisés, est sans commune mesure avec les capacités intrinsèques de l'être humain, ce dont se satisfaisait l'homo-sapiens avant qu'il ne maîtrise la force animale, puis l'énergie hydraulique, éolienne, etc.

En effet, le chiffre de 2 800 milliards de kWh ramené au citoyen français représente, tout confondu, 41 millions de kWh par individu (moyenne) pour l'année 2019.

Cet indicateur est très loin du besoin strictement biologique de l'homme, de 2,3 à 3,5 kWh/jour (2 000 à 3 000 kcal par jour) selon son âge, son sexe, son activité physique, et très loin aussi de cet effort pourtant non négligeable qui consiste à gravir le Mont-Blanc, travail qui représente 1 kWh.

Pour notre époque, nos sociétés modernes, l'énergie est une ressource précieuse, qu'il ne faut pas prendre à la légère, qu'il faut à la fois maintenir et économiser.

*\*Énergie primaire: énergie contenue dans les ressources naturelles, avant une éventuelle transformation.*



Consommer moins et autrement, est désormais un passage obligé pour toute société y compris dans nos métiers. Le gouvernement a lancé cet été le principe d'un grand plan de sobriété énergétique. L'objectif est de diminuer la consommation des entreprises de 10 % d'ici deux ans, afin de limiter le risque de pénurie, de coupures d'approvisionnement aux entreprises.

L'intérêt premier actuellement pour les entreprises, dans un contexte de forte hausse des tarifs, est de réduire le montant des factures d'énergie, de réduire l'impact de cette hausse sur le compte de charges.

### ↳ Le comptage de l'énergie

Tout d'abord, pour savoir où l'on veut aller, ou bien où l'on peut aller, il est préférable de savoir d'où l'on part... Il est donc recommandé de compter les consommations d'énergie (et d'eau également).

Le minimum est de disposer de moyens de comptage global pour l'établissement, en électricité et en combustible (ex : gaz) le cas échéant.

Ensuite, on peut espérer dissocier le comptage selon la tension 240 V ou 400 V et/ou selon les usages : process de production et périphériques (bureau, sanitaires, maintenance).

Enfin, on peut descendre à l'échelon des secteurs de production afin de disposer des consommations, par exemple du lavage et de la finition ou bien, pour les pressings, de la partie nettoyage/séchage et de la partie qui englobe les matériels moins conséquents (prétraitement, finition).

Les relevés peuvent être effectués chaque mois ou chaque semaine, selon ce que l'on veut observer.

En blanchisserie industrielle, il est possible d'opter pour une gestion technique centralisée (comptage connecté), avec des relevés permanents.

### ↳ Les premiers gestes à adopter :

#### Éclairage

- ✓ Optimiser le temps d'éclairage de l'intérieur des bâtiments (éteindre l'éclairage lors des périodes de fermeture, utiliser des minuteries de compte à rebours ou des détecteurs de présence dans des espaces peu utilisés, ...).
- ✓ Le cas échéant, diminuer l'éclairage extérieur des bâtiments, les arrêter la nuit.
- ✓ Améliorer l'efficacité de l'éclairage en adoptant des systèmes LED ou basse consommation.
- ✓ Favoriser l'éclairage naturel.

## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

### ↳ Exemple :

Une intensité de flux lumineux de 1 200 lumens est obtenue à l'aide :



| Solution | Type d'éclairage                     | Durée d'utilisation (h) | Consommation (kWh) |
|----------|--------------------------------------|-------------------------|--------------------|
| 1        | Ampoule à incandescence de 100 Watts | 10                      | 1                  |
| 2        | Lampe halogène de 85 Watts           | 10                      | 0,85               |
| 3        | Lampe fluocompacte de 19 Watts       | 10                      | 0,19               |
| 4        | Lampe LED de 12 Watts                | 10                      | 0,12               |

Soit **15 % d'économie** entre les solutions 1 et 2 ; **36 % d'économie** entre les solutions 3 et 4 (LED)

**85 % d'économie** entre les solutions 2 et 4 (LED).

De plus, la durée de vie des LED est de l'ordre de 20 000 à 70 000 heures, bien plus que les autres solutions.

### Informatique :

- ✓ Réduire la consommation : paramétrer la veille des ordinateurs, éteindre complètement les unités centrales, les écrans et les ordinateurs portables en quittant l'entreprise, le soir ou avant chaque fermeture ;
- ✓ Limiter le nombre d'équipements électriques et éviter leur surdimensionnement (nombre et taille d'écrans, puissance du matériel informatique par rapport au besoin...);
- ✓ Réduire le fonctionnement de systèmes audiovisuels non indispensables, ou les arrêter.
- ✓ En cas de renouvellement, privilégier les unités centrales miniaturisées pour de la bureautique (environ 65 watts de puissance installée au lieu de 300 à 600 watts pour les modèles classiques).

### Chauffage / Climatisation :

- ✓ Fermer les portes pour éviter la déperdition de chaleur en hiver.
- ✓ Plafonner les consignes de

température de chauffage : 19 °C l'hiver pour les pièces occupées, 16 °C hors période d'occupation, 8 °C en période de fermeture.

- ✓ L'été, ouvrir les fenêtres le matin, refermez dès que l'air devient plus chaud en occultant les fenêtres. Régler la climatisation en respectant un écart maximum de 6 °C max avec la température extérieure. Éteindre la climatisation si la température est inférieure à 26 °C.
- ✓ Entretien régulièrement sa pompe à chaleur ou sa climatisation. Faire vérifier le bon fonctionnement général des systèmes de chauffage, notamment le bon réglage des pompes de circulation pour le chauffage à eau chaude.

### Implication des salariés :

- ✓ Sensibiliser et/ou former le personnel aux coûts du gaspillage et aux enjeux énergétiques.
- ✓ Établir des bonnes pratiques pour éteindre les équipements non utilisés en fin d'utilisation journalière ou le week-end.

Bien sûr, certains de ces points sont à adapter à certains lieux et pas nécessairement à tous, en fonction de la configuration des locaux, et aussi en fonction des moyens de production, qui dégagent plus ou moins de chaleur.

### ↳ Pistes d'économie d'énergie spécifique à l'activité de blanchisserie industrielle :

Les dépenses énergétiques d'une blanchisserie industrielle représentent une part importante du compte de charges, d'autant plus dans un contexte de hausse des tarifs de l'énergie, en particulier du gaz naturel, largement utilisé dans ce secteur pour assurer les besoins thermiques.

Les machines, fonctionnant de nombreuses heures durant chaque jour, de forte puissance, à cadence élevée, avec des besoins en énergie thermique pour chauffer les bains de lavage ou pour sécher le linge, sont inévitablement énergivores.

## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

### ↳ Petits rappels :

#### Le lavage

Chauffer un litre d'eau de 15°C à 60°C, par exemple, implique de lui apporter une quantité d'énergie de :

$$Ql = M \times Cp \text{ eau} \times \Delta T$$

M = masse de l'eau à chauffer (kg ; 1 litre d'eau équivaut à 1 kg)

Cp eau = chaleur massique ou chaleur spécifique de l'eau = 4180 Joules/kg/ degré Kelvin (ou Celsius)

$\Delta T$  = différentiel de température entre la température initiale de l'eau (ici, 15°C) et celle qu'elle doit atteindre (consigne, ici de 60°C) en degré Kelvin (ou Celsius, s'agissant d'une différence)

$$Ql = 1 \times 4180 \times (60-15) = 188100 \text{ Joules (J), soit } 52,25 \text{ wattheures (Wh)}$$

NB : 1 wattheure = 3 600 Joules

Pour laver 50 kg de linge en laveuse-essoreuse à raison de 4 litres d'eau par kg de linge (niveau de bain), il faut multiplier Ql (ci-dessus) par 50. La quantité d'énergie calorifique minimum nécessaire devient :

$$Ql (50 \text{ kg}) = 4 \times 50 \times 52,25 = 10450 \text{ Wh ou } 10,45 \text{ kWh}$$

**Dans ces conditions, pour 50 kg de linge traité en laveuse-essoreuse, nécessitant 4 L d'eau chauffée à 60°C,**

**le besoin énergétique minimal sera de 10,45 kWh (physiquement incompressible)** qu'il faut apporter à ce volume d'eau pour obtenir ce niveau de température, à laquelle il faudrait ajouter en pratique toutes les déperditions engendrées par le système de production et d'acheminement de la vapeur (chauffage par injection de vapeur dans le bain), le cas échéant, le système de lavage (ici, une laveuse-essoreuse) lui-même, la diffusion de l'énergie dans le linge et le maintien de cette température pendant une certaine durée après avoir été atteinte une première fois (notion de régulation).

#### Le séchage

Sécher 1 kg de linge comportant, après essorage, 40 % d'eau (taux d'essorage) revient à évaporer cette eau, donc à évaporer 0,4 kg d'eau ou 0,4 litre d'eau. L'évaporation consiste en un changement d'état de cette eau, qui doit passer de l'état liquide à l'état gazeux (évaporation). Ce changement d'état fait appel à la notion de chaleur latente d'évaporation de l'eau. L'énergie nécessaire à évaporer de l'eau est :

$$Qs = M \times Cl$$

M = masse de l'eau à évaporer (kg)

Cl = chaleur latente de vaporisation de l'eau (Joules/kg)

La chaleur latente de vaporisation d'un litre d'eau est de (à 20°C) : 2 454 000 Joules/kg (1 kg d'eau équivaut à un litre d'eau).

Évaporer 0,4 kg d'eau implique d'apporter à cette quantité au minimum (à 20°C) :

$$Qs = 0,4 \times 2\,454\,000 = 981\,600 \text{ Joules (J), soit } 273 \text{ wattheures (Wh)}$$

Considérant les 50 kg de linge lavé ci-dessus, puis essoré, la quantité d'énergie nécessaire au séchage serait de :

$$Qs (50 \text{ kg}) = 50 \times 273 = 13\,650 \text{ Wh ou } 13,65 \text{ kWh}$$

**Dans ces conditions, c'est la quantité d'énergie minimum (physiquement incompressible)** qu'il faut apporter à une telle quantité d'eau retenue par le linge, de 0,4 x 50 = 20 litres (ou 20 kg) contenu dans le linge pour qu'elle s'évapore.

On note au passage que cette quantité d'énergie est plus élevée que la quantité d'énergie minimum nécessaire pour laver la même quantité de linge, à 60°C. En lavant à 50°C au lieu de 60°C et en séchant après un essorage caractérisé par un taux d'essorage de 35 % au lieu de 40 %, les quantités d'énergie minimales à

apporter respectivement au bain (lavage) et à l'eau à évaporer (séchage, à 20°C) seraient :

- $Ql (50 \text{ kg}) = 8,71 \text{ kWh}$ , ou 6,53 kWh pour un niveau de bain abaissé à 3 litres/kg (respectivement 174 Wh/kg de linge et 130 Wh/kg de linge).
- $Qs (50 \text{ kg}) = 11,94 \text{ kWh}$  (239 Wh/kg de linge)

Ql et Qs se sont réduites respectivement de 16,7 % (37,5 % en réduisant le niveau de bain à 3 litres par kg) et 12,5 %.

| # | Conditions de lavage pour une charge de 50 kg        | Besoin énergétique minimal Ql | Besoin énergétique minimal Qs |
|---|--|-------------------------------|-------------------------------|
| 1 | Bain 4 L/kg<br>Lavé à 60°C<br>Taux d'essorage à 40 % | 10,45 kWh                     | 13,65 kWh                     |
| 2 | Bain 4 L/kg<br>Lavé à 50°C<br>Taux d'essorage à 35 % | 8,71 kWh                      | 11,94 kWh                     |
| 3 | Bain 3 L/kg<br>Lavé à 50°C<br>Taux d'essorage à 35 % | 6,53 kWh                      | 11,94 kWh                     |

Soit -16,7 % du besoin minimal entre les cas de figure 1 et 2 et -37,5 % du besoin minimal entre les cas de figure 1 et 3 (pour le lavage Ql).

## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

À noter que Qs (50 kg) correspond à l'énergie qui serait apportée au linge en l'étendant sur des cordes à linge ... En fonction de l'humidité de l'air, de l'ensoleillement, de la vitesse du vent, cette énergie lui serait apportée plus ou moins rapidement pour parvenir à le sécher (sauf si l'air ambiant restait trop humide...).

Or, en blanchisserie, on cherche à sécher rapidement. La cinétique du séchage est donc accrue en opérant le séchage à plus haute température (flux d'air chaud à l'intérieur d'un séchoir rotatif ou d'un tunnel de finition, ou encore, température de la cuvette d'une sècheuse-repasseuse qui reçoit le linge à plat). Les échanges thermiques sont accélérés.

Ces machines et artifices thermodynamiques ont pour effet de porter le linge humide à une température élevée et d'apporter ainsi la chaleur latente d'évaporation nécessaire (qui diminue graduellement lorsque la température augmente ; ex : 2 257 kJ/kg à 100°C) rapidement, tout en évacuant la vapeur d'eau ainsi générée.

En pratique, Qs (50 kg) doit donc être augmentée de l'énergie calorifique nécessaire à chauffer le flux d'air chargé d'apporter l'énergie à la masse de linge ou nécessaire à chauffer la ou les cuvettes de la sècheuse-repasseuse, énergie à laquelle il faut ajouter toutes les déperditions engendrées par les machines elles-mêmes (séchoir ou sècheuse-repasseuse) ainsi que celle nécessaire à l'extraction de l'eau hygroscopique (eau adsorbée par la fibre textile ou eau « liée »), en fin de séchage, plus coûteuse en énergie à évaporer, notamment en présence de fibres naturelles (ex : coton).



Ainsi, quelques notions reviennent à l'esprit, **l'énergie thermique étant prépondérante en blanchisserie, par rapport à l'énergie motrice** (entraînement en rotation des tambours et rouleaux, ventilation, convoyage, renouvellement d'air, etc).

Et le séchage est nettement plus consommateur d'énergie thermique que le lavage, quels que soient le niveau d'efficacité des machines et l'ajustement des paramètres de procédés, que l'on peut bien sûr s'efforcer d'optimiser.

Quelle que soit la source d'énergie utilisée, renouvelable ou fossile, les besoins minimaux en énergie demeurent et sont associés à un coût financier comme également à un impact environnemental lié à la production et la fourniture de cette énergie.

Les économies d'énergie seront donc toujours vertueuses et ne peuvent que favoriser la compétitivité des entreprises. Cependant, l'exercice n'est pas toujours simple, puisqu'il faut bien sûr assurer la qualité, satisfaire au cahier des charges du client.

### ↳ Maîtrise et ajustement des processus de production

- ✓ Former le personnel aux modes de traitement du linge et à l'utilisation des machines.
- ✓ Couper et isoler l'alimentation des équipements lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- ✓ Réaliser un bilan énergétique de l'installation et surveiller de façon au moins hebdomadaire la consommation à l'aide d'un tableau de bord Energie et Eau pour mettre en évidence la consommation par kilogramme de linge traité (si possible aux différents postes), identifier les anomalies et dégager des pistes d'améliorations.
- ✓ Optimiser les flux de production : (voir détail ci-dessous)



## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

### ↳ Optimiser les flux de production

#### ✓ **Tri du linge :**

- » Séparer et organiser les charges de linge en fonction des typologies d'article ;
- » Trier le linge afin de rebuter les articles endommagés avant de les laver.

#### ✓ **Lavage (tunnel ou laveuse) :**

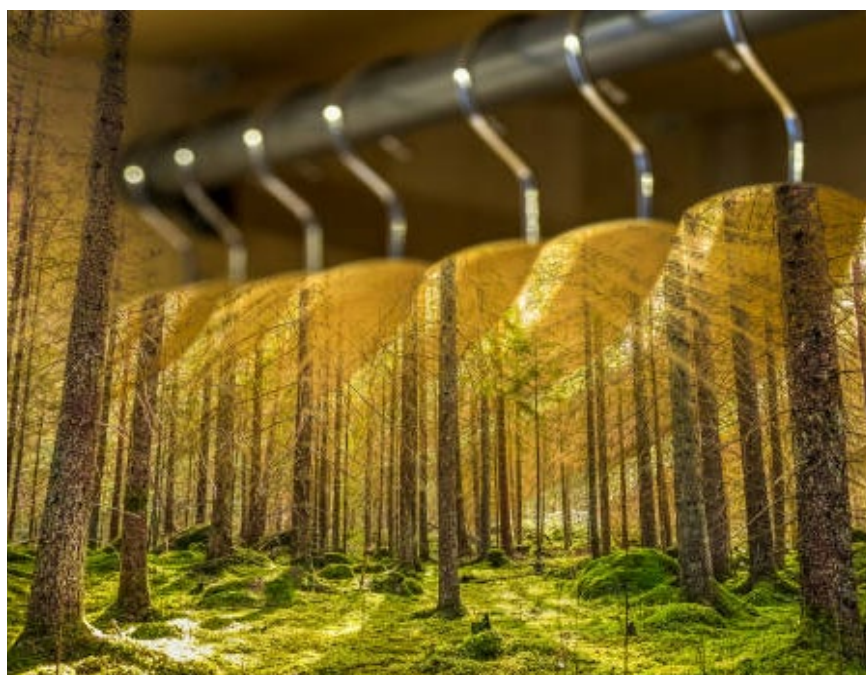
- » Optimiser le chargement. Les quantités de produits et d'eau sont souvent fixées quelle que soit la masse de linge lavée, afin de réduire les consommations, il est donc important de charger le matériel de lavage toujours de la même manière, le plus possible, voire à sa capacité nominale.
- » Attention : un surchargement réduira les performances de nettoyage.
- » Optimiser le flux en tunnel de lavage en évitant autant que possible les « cases vides » (au changement de programme de lavage), ce qui évite les vidanges rapides. L'eau à une certaine température, est ainsi maintenue dans le tunnel.
- » Limiter les lavages à trop haute température (au-dessus de 60°C)

#### ✓ **Finition (séchoirs, tunnel de finition ou sècheuse-repasseuse) :**

- » Optimiser le taux de chargement des séchoirs (celui-ci étant induit par le taux de chargement pratiqué au lavage, en amont)
- » Favoriser la continuité de flux des articles. Les tunnels de finition ou les sècheuses-repasseuses consomment de l'énergie, qu'ils produisent ou non, dès lors qu'ils sont maintenus en service.
- » Adapter la vitesse de la sècheuse-repasseuse à celle de l'engagement, afin de limiter au maximum les espaces entre les pièces.
- » Limiter au maximum les périodes de non production, concernant les machines à flux continu (tunnels de finition, sècheuses-repasseuses) ou non (cas des séchoirs rotatifs alimentés en vapeur) et isoler, si possible, la machine du réseau vapeur, le cas échéant, en cas d'arrêt de production.

### ↳ Maintenance

- Vérifier au moins quotidiennement la propreté des filtres à air, notamment ceux des séchoirs, pour maintenir une cadence de production et une consommation énergétique constantes.
- Entretenir les différents équipements : batteries de chauffe (bourre, éviter le tartre), joints de porte, tuyauterie, isolations thermiques, étanchéité des pompes, supprimer les fuites de toutes natures, ...
- Surveiller la qualité de l'eau d'alimentation des chaudières pour minimiser l'entartrage et favoriser le rendement de l'échange thermique tubes de fumée/eau.
- Faire la chasse aux fuites d'air comprimé, le compresseur étant très énergivore.
- Vérifier au moins annuellement les rendements de chaudière et des brûleurs à gaz.



## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

### ↳ Dimensionnement/Mise à niveau des équipements

- Installer des capteurs d'humidité (capteurs hygrométriques ou infrarouges) sur les séchoirs pour éviter un séchage excessif, préserver le linge et réduire la consommation d'énergie.
- En cas d'achat / rachat de machine, investir dans des équipements de pointe qui minimisent la consommation d'eau et d'énergie : isolation thermique des machines, contrôle fin des températures et de leur régulation, recyclage d'air (séchoirs) et d'eau (lavage), échangeurs thermiques pour récupérer de l'énergie sur air extrait (ou buées) et eau ;
- Utiliser du gaz direct pour le séchage dans la mesure du possible. L'utilisation

de machines au gaz direct pour la partie séchage-finition permet des économies d'énergie sensibles en raison de la suppression d'une grande partie du réseau vapeur et du réseau de condensats. Opter pour des modes de chauffage au gaz direct à modulation de flamme (fonction de l'avancée du cycle de séchage) ;

- Opter en complément, pour le lavage, pour une chaudière délivrant de la vapeur à basse pression ( $P < 0,5$  bars) ;
- Ou bien apporter de l'eau chaude chauffée dans un ballon.
- Optimiser le calorifuge des tuyauteries vapeur.
- Installer un échangeur de chaleur qui permet de réchauffer l'eau entrante et de diminuer la température de l'eau

en sortie de blanchisserie. Ce procédé possède un très bon retour sur investissement de par l'économie d'énergie réalisée. Il permet aussi de se conformer à la législation sur les rejets.

- Dispositif de mise à l'unité des articles grand plat peut permettre d'améliorer les flux de linge à l'engagement et donc générer des économies d'énergie, tout en augmentant la productivité.
- Filtre des séchoirs avec nettoyage automatique.
- Opter pour des matériels automatisés privilégiant notamment les vérins électriques et les cerveaux moteurs pas-à-pas (élimination/réduction de l'usage de l'air comprimé).

Une étude réalisée avec l'ADEME mettait en évidence quelques années auparavant, des consommations d'une quinzaine de blanchisseries industrielles en énergie thermique allant de 1 à 1,4 kWh/kg de linge traité. Certaines se situent au-delà mais d'autres parviennent aujourd'hui à 0,9 kWh/kg, grâce notamment, à l'adoption d'une chaudière basse pression pour alimenter le lavage, la partie séchage-finition étant alimenté directement en gaz. Ces consommations dépendent aussi de la typologie de linge à laver.

**Face aux besoins incompressibles en énergie thermique (cf. encadré), il existe encore quelques marges de progrès, sachant qu'elles sont difficiles à chiffrer et étant propres à chaque site de production. Les pistes sont nombreuses (sans être exhaustives ici) même si les blanchisseries, sensibles au coût de l'énergie, en ont déjà mis certaines en application.**

### ↳ Pistes d'économie d'énergie spécifique à l'activité de pressing :

Dans un pressing aussi, une consommation d'énergie mal maîtrisée, mal surveillée, peut être coûteuse pour l'exploitation.

De plus, un pressing qui s'inscrit dans une démarche durable voire responsable, attirera non seulement l'attention de clients, mais mettra l'accent sur un environnement de travail sûr, y compris pour les opérateurs, et limitera les impacts de l'activité sur l'environnement.



## PISTES D' ACTIONS POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE... ET RÉDUIRE LE MONTANT DES FACTURES.

### ↳ Maîtrise et ajustement des processus de production

- ✓ Éteindre les compresseurs d'air et fermer la vanne générale d'air comprimé en fin de journée de travail, pour éviter les consommations de fuites, le cas échéant.
- ✓ Réaliser un bilan énergétique de l'installation et surveiller, de façon hebdomadaire si possible, voire plus fréquemment, à l'aide de tableaux de bord les consommations en kWh/kg et en litres/kg, afin d'identifier des anomalies et dégager des pistes d'améliorations (pour ce faire, peser ou compter les pièces traitées et leur affecter un poids moyen de 500 g).
- ✓ Privilégier le pré-brossage et/ou les pré-détachage au double traitement (nettoyage à sec et nettoyage à l'eau) lorsqu'il se pratique
- ✓ Former le personnel aux modes de traitement du linge et à l'utilisation des machines.
- ✓ Éviter au maximum les sous-chargeurs des tambours (nettoyage à sec, aqua nettoyage, tout en respectant les paramètres de procédés adéquats). Pour ce faire, peser ou compter les pièces traitées et leur affecter un poids moyen de 500 g.
- ✓ Optimiser l'implantation du pressing pour inciter les utilisateurs à adopter des bonnes pratiques :
  - » Positionner et/ou orienter les machines de manière à fluidifier la production et orienter les utilisateurs vers les systèmes les moins énergivores.
  - » Utiliser des corbeilles de tri adaptées à la capacité des machines.
  - » Éloigner de l'espace de travail (détachage, finition, réception) les machines les plus énergivores.
- ✓ Piloter la ventilation de l'exploitation au moyen d'une horloge de manière à la stopper hors production, au moins une partie de la nuit.

### ↳ Maintenance

- Planifier un entretien régulier des équipements pour anticiper les pannes et optimiser les programmes.
- Entretien des équipements de nettoyage à sec (pompe à chaleur, batterie chaude et froide, contrôleur de séchage).
- Nettoyer les filtres à peluches ou filtres à air (machine de nettoyage à sec et séchoir rotatif) pour optimiser les échanges thermiques, la circulation de l'air et favoriser le séchage.
- Faire la chasse notamment aux fuites d'air comprimé et à toutes autres fuites ou défaut.

*Exemple : compteur électrique divisionnaire 400 volts – 63 Ampères, intégrable en armoire électrique.*



### ↳ Dimensionnement / Mise à niveau des équipements

- En cas d'achat/renouvellement de machines, investir dans des équipements adaptés aux besoins du pressing (capacité de chargement, nature des articles à traiter et volumes), pour éviter les surconsommations d'eau et d'énergie.
- Pour chaque type de procédé, opter pour un matériel qui soit le plus sobre possible.
- Installer sur les alimentations du matériel (nouveau ou ancien) des compteurs divisionnaires d'énergie et d'eau afin de suivre les consommations de près.

#### **Les consommations globales d'énergie (électricité seule en général) des pressings sont assez étales.**

D'après des données collectées auprès de 100 pressings (2020), on pourrait indiquer une fourchette de consommations globales par kg de linge approximative qui se situe entre 1 et 3 kWh/kg. Elles dépendent en partie des procédés utilisés et du type de linge traité (vêtements, différents types de fibres, linge lavable, couettes, ameublement, ...) mais il existe à n'en pas douter des marges de progrès pour la plupart des exploitations. Les pistes sont nombreuses, sans être ici exhaustives.



## TEXCARE FORUM LYON

Le 17 octobre dernier, le forum régional Texcare Forum Lyon a donné rendez-vous aux exploitants de pressings et blanchisseries et à leurs fournisseurs, au centre des congrès de Lyon, à l'Esplanade Tête d'Or.

Pour cette 4<sup>ème</sup> édition de Texcare Forum, le CTTN a eu le plaisir de retrouver ses clients et partenaires, sur son stand. Il était beaucoup question de formations et de ressources humaines dans un espace pensé comme un événement convivial, où chaque stand disposait d'une vision sur le lieu des conférences et tables rondes.

Les visiteurs se sont déplacés pour rechercher des informations et des

possibilités d'accompagnement dans leurs projets de développements et de montée en compétences.

Le métier de demain, les formations et la sensibilisation des futurs acteurs de l'entretien et du nettoyage, ont été au cœur de ce rendez-vous professionnel. En effet, les différentes prises de paroles et ateliers ont été l'occasion d'aborder l'avenir et les nouveaux défis de notre secteur.

Ces temps forts, 4 conférences et 5 tables rondes, ont rythmé cette journée d'échanges :

### ↳ Conférences

- ✓ **Pressing** : Réagir après la crise
- ✓ **Laverie libre-service, blanchisserie & pressing** : Recruter et fidéliser son personnel
- ✓ **Blanchisserie** : Comment valoriser les déchets textiles des professionnels ?
- ✓ **Laveries libre-service** : L'avenir des laveries libre-service : quel autre business model ?

### ↳ Ateliers

- ✓ **INFORUM** « Inforum, 30 ans au service de la profession »
- ✓ **KREUSSLER**
- ✓ **EBERHARDT** « Eberhardt et Schulthess : une gamme complète pour relever les défis de la laverie libre-service. »
- ✓ **ELECTROLUX PROFESSIONAL**
- ✓ **INFORUM / CTTN / FFPB** « Clean & Collect : Présentation, démonstration de l'application et foire aux questions, on vous explique tout ! »



Ce dernier sujet, conjointement abordé avec ses initiateurs : INFORUM, la FFPB et le CTTN, présentaient le nouvel outil mobile-friendly fraîchement mis en ligne : **Clean & Collect Version 1.0.0.**



Inscrivez-vous et souscrivez sur :

[www.cleanandcollect.com](http://www.cleanandcollect.com)

Cette interface, principalement à destination des clients de pressing (particuliers ou entreprises), s'inspire des applications de commande et livraison en ligne notamment alimentaires.

En effet, les smartphones ne s'utilisent plus seulement pour communiquer et

se divertir, leurs applications agissent comme un pont numérique entre clients et entreprises, favorisant cette relation et offrant une gamme de services multiples.

## TEXCARE FORUM LYON

Le but de Clean & Collect est de proposer, sur ce principe : commandes / collecte / traitement / livraison.

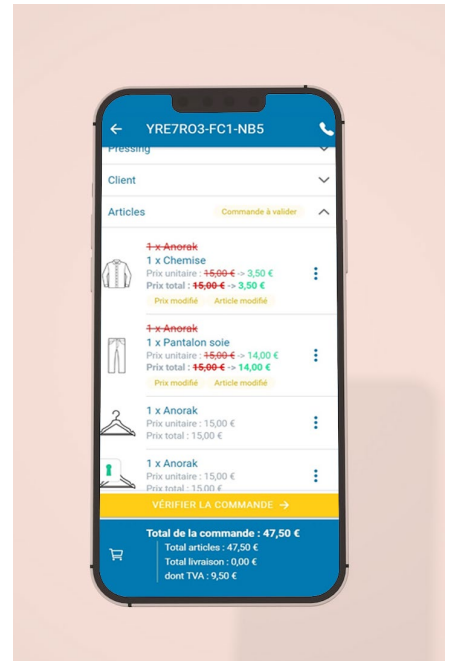
Il s'agit d'offrir un outil fluide et intuitif pour des clients - utilisateurs toujours plus connectés.

Ces derniers pourront, à l'aide de la plateforme, passer des commandes, ajouter des instructions d'entretien, choisir les dates de livraison et suivre l'état de leur commande.

Accessible à tout moment et facile d'utilisation, l'outil Clean & Collecte présente un intérêt pour les clients, mais aussi une valeur ajoutée pour les pressings : image de modernité, services améliorés, identification en ligne et attractivité, fidélisation de la clientèle...

La tarification ainsi prévue est très bon marché.

➤ Pour adhérer et souscrire à ce service, il est demandé une cotisation annuelle. Une commission de 8% sera aussi prélevée sur chacune des commandes clients.



### ➤ Pour conclure...

Texcare Forum Lyon a été à la hauteur des attentes, de par la présence de nombreux exposants, la nette hausse de visiteurs et de par les sujets traités et la qualité des interventions.

Il a été regretté cependant, cette fois encore, une baisse de la fréquentation durant l'après-midi.

Cette journée s'est prolongée jusque tard dans la soirée par l'Anniversaire d'INFORUM partenaire précieux pour la réalisation de l'application Clean & Collect, qui a fêté très dignement ses 30 ans d'existence non loin de l'Espace Tête d'or, aux Terrasses du Parc, un lieu agréable, sous une belle nuit étoilée.

**Longue vie à INFORUM !**



De gauche à droite et de haut en bas :  
Pierre LETOURNEUR (FFPB), Nicolas ZEISSER (Inforum),  
Olivier RISSE (FFPB), Frédéric PAGEREY (CTTN), Elsa KOPP  
et David Berardozi (Inforum).

## JOURNEES D'ETUDES DES RESPONSABLES DE BLANCHISSERIES HOSPITALIERES 2022

303 congressistes et 76 exposants ont participé aux 35<sup>èmes</sup> journées d'études de l'Union des Responsables de Blanchisserie Hospitalière (URBH) qui se sont déroulées à Dijon du 28 au 30 septembre 2022.

Les conférences ont suscité beaucoup d'intérêts, notamment celles abordant les innovations concernant le lavage et les interrogations associées à l'hygiène, tout comme celles décrivant des exemples d'usage et d'entretien de textiles « innovants » suscités par des démarches de développement durable.

Les problématiques environnementales abordées avec la question de la gestion de l'eau liée à sa réglementation et à la maîtrise des rejets ont éveillé beaucoup d'attention.

Le Docteur Philippe CARENCO, médecin hygiéniste du CPIAS PACA a exposé, lors d'une séance plénière, les enjeux des textiles de nettoyage en blanchisserie. Les réflexions engendrées se sont poursuivies lors d'ateliers très fréquentés, confirmant ainsi le grand intérêt sur le sujet par les blanchisseurs, sans doute dû aux inquiétudes de recontamination potentiel du linge.

Une sensibilisation sur l'accompagnement et l'insertion des personnes en situation de handicap en entreprise a été illustrée par des témoignages pertinents.

Nous pouvons aussi féliciter le GCS Centre de Traitement Textile Hospitalier de Beauvais ainsi que la Blanchisserie Inter-hospitalière de

Meaux pour l'obtention par l'AFNOR de leur Certificat tant prisé de leur système de management conforme aux exigences de la RABC, remis en clôture de ces journées d'études.

Ces journées furent également l'occasion de présenter les nouveaux guides : celui des bonnes pratiques du linge de résident en établissement et service Médicaux-sociaux, et le guide RABC réactualisé (Elaboré avec le CTTN), téléchargeables sur le site de l'URBH: [Guide ESMS](#) et [Guide RABC](#).

L'une des particularités de ce congrès était l'accueil amical, par l'URBH, des **1ères journées d'étude du bionettoyage** auxquelles 50 participants se sont associés, avec un programme scientifique élaboré par le Docteur Philippe CARENCO. Époustouffé par l'organisation millimétrée des organisateurs de l'URBH, ils tenteront de développer leur propre congrès, en s'inspirant de cet exemple qu'ils ont vécu.

Pour information, les principaux documents projetés lors des diverses



conférences sont accessibles sur le site de l'URBH : <http://www.urbh.net>.

La soirée de gala débuta par un spectacle du célèbre magicien Eric Antoine, dans une prestation hilarante (la profession en a eu pour son compte) et se poursuit par un repas apprécié par près de 500 convives.

➤ Pour ceux qui ont manqué ce cru, rendez-vous à Valenciennes en octobre 2023.



# LES TEINTURERIES ROGER ONT FÊTÉ LEURS 180 ANS D'EXISTENCE

**Quatre générations se sont succédées depuis 1842, pour faire prospérer cette belle entreprise, ce qui méritait d'être célébré.**

C'est dans la ville de Vendôme, située dans le département du Loir-et-Cher, que la Société « Les Teintureries ROGER » a fêté ses 180 ans, le dimanche 9 octobre 2022. M. Bernard JACQUET incarne la quatrième génération de cette longue lignée de teinturiers établie à Vendôme depuis ses débuts. Monsieur JACQUET avait souhaité réunir, pour l'occasion, sa famille, des amis et personnalités de la profession, qui avaient répondu présents pour la plupart d'entre eux, et auxquels s'étaient joints le Maire de la ville et le Député de la Circonscription.

M. Bernard JACQUET a ouvert la cérémonie en prenant le temps de présenter les participants et d'adresser à chacun un petit commentaire de bienvenue. Le temps de l'apéritif et du délicieux repas qui a suivi, a donné lieu à de nombreux échanges forts sympathiques. De succulentes omelettes norvégiennes flambées ont clôturé ces agapes qui resteront gravées dans la mémoire des participants.

### ➤ Focus sur M. Bernard JACQUET

Il est l'héritier de vertus ancestrales, curieux de toutes les évolutions de ce métier qui nourrissent sa passion. Il aime à dire « je suis un teinturier dégraisseur ». Il est le seul teinturier aujourd'hui à avoir effectué, dans les années 60, un « tour de France » avec les Compagnons. Malgré l'expérience

accumulée de nombreuses années durant, il est toujours prêt à réactualiser ses connaissances. Ceux qui l'ont rencontré, ceux qui le côtoient régulièrement, connaissent son franc-parler par lequel il exprime toujours une opinion sincère et affirmée lors des réunions ou rassemblements professionnels.

Partisan et ardent défenseur de la formation professionnelle, son personnel suit régulièrement des stages : « La formation, c'est un investissement pour la pérennité d'une entreprise. La qualité ne peut tenir que grâce à un personnel qualifié ».

Nous avons souhaité lui poser

une question sur la motivation de ses collaborateurs. La réponse fut claire : « il est bénéfique, pour l'entreprise, de reconnaître les efforts de ses employées. La réputation de la teinturerie est l'affaire de tous, c'est-à-dire aussi bien du dirigeant que des employées. Communiquer, informer, respecter son personnel, sont les éléments essentiels à la motivation de toute une équipe ».

➤ Cette fête fut une belle réussite, fort bien agrémentée, un bel anniversaire, une rencontre intéressante et chaleureuse, une initiative appréciée par chaque convive.



# MANIF PRO

**DISPOSEZ DES PRINCIPES DE BASE EN PERMANENCE  
TABLEAUX DE RECOMMANDATIONS  
ENTRETIEN DES FIBRES & DÉTACHAGE**

**RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES  
D'ENTRETIEN DES FIBRES ET MATIÈRES  
TEXTILES ET DU LIVRET ASSOCIÉ**  
29€ HT (34,80€ TTC)

**RECOMMANDATIONS SUR LES  
TECHNIQUES DE DÉTACHAGE**  
23,50€ HT (28,20€ TTC)

Format 61x85 cm sur papier « Gecko », adhésif et repositionnable sur tous supports.  
Les tableaux (et livret) sont disponibles sur commande contre une participation aux  
frais d'impression et de gestion.

Commande : [accueil@cttn-iren.fr](mailto:accueil@cttn-iren.fr) ou par téléphone au 04.78.33.08.61.

Bon de commande au verso

Qualopi processus certifié REPUBLIQUE FRANÇAISE LRQA CERTIFIED ISO 9001

Consultez toutes nos formations et prestations sur notre site : [www.cttn-iren.com](http://www.cttn-iren.com)  
BP 41 - 42 bis Avenue Guy de Collongue - 69131 ECULLY Cedex  
Tél. : 04 78 33 08 61

**CATALOGUE  
DES PRESTATIONS  
2022 - 2023**

Notre nouveau catalogue de prestations est disponible.

Lire le catalogue interactif | Télécharger la version PDF

Qualopi processus certifié REPUBLIQUE FRANÇAISE LRQA CERTIFIED ISO 9001

**NOUS CONTACTER**

**FORMATION**  
Prise en main de l'application pressing

**Clean & Collect**

Formation à distance ou inter-établissements

Acquérir les notions élémentaires pour utiliser Clean & Collect  
Inscrire son établissement dans l'application  
Renseigner les informations de l'établissement  
Renseigner et publier sa page établissement  
Paramétrer et activer la boutique en ligne  
Gérer la boutique en ligne et les interactions clients

Contactez le CTTN-IREN  
formation@cttn-iren.fr - Tél : 04.78.33.08.61

Qualopi processus certifié REPUBLIQUE FRANÇAISE LRQA CERTIFIED ISO 9001

BP 41 - 42 bis Avenue Guy de Collongue  
69131 ECULLY Cedex  
www.cttn-iren.fr

La certification a été obtenue au titre de la catégorie d'action suivante :  
ACTIONS DE FORMATION  
ACTIONS VIE

## Agenda des manifestations 2022

| Evènements            | Lieu              | Dates                     |
|-----------------------|-------------------|---------------------------|
| Texcare international | Frankfurt am Main | Du 09 au 13 novembre 2024 |

## Tarifs des annonces publicitaires e.t.n. 2022 en € HT

### E-Newsletter

Diffusion bimestrielle aux abonnés avec lien internet vers votre site offert si souhaité.

Nombre de bandeaux limités à 4 bandeaux pleine page ou 8 demi-bandeaux maxi, ou panachage, selon disponibilités.

|                                     | Pixels<br>(l x h) | 1<br>publication |
|-------------------------------------|-------------------|------------------|
| Bannière horizontale pleine largeur | 600 x 155         | 1000 €           |
| Demi-bannière horizontale           | 300 x 150         | 800 €            |

### Revue numérique

Revue systématiquement associée à la Newsletter et accessible à partir de la newsletter ou à partir de l'espace « abonnés » du site internet du CTTN. PDF, format A4 (Téléchargeable, archivable, imprimable), lien vers votre site offert si souhaité et logos des annonceurs en page Newsletter.

|  | mm<br>(l x h) | 1<br>publication |
|--|---------------|------------------|
| 1/2 page   | 182 x 125     | 680 €            |
| Vertical   | 70 x 245      | 510 €            |
| Horizontal   | 185 x 80      | 510 €            |
| 1/4 page   | 95 x 125      | 380 €            |
| Annnonce pour cession - vente<br>Bandeau avec mention sur Newsletter | 185 x 50      | 100 €            |

### Packs bi-médias

Publication en pleine ou demi-bannière dans notre Newsletter + annonce 1/3 de page, horizontale ou verticale, dans la revue numérique et liens vers votre site si souhaité.

|   | 1<br>publication |
|---|------------------|
| Pack « bannière pleine largeur et revue » | 1200 €           |
| Pack « 1/2 bannière et revue »            | 1055 €           |

## Tarifs dégressifs pour un engagement dans plusieurs numéros.

Contactez la rédaction pour préciser vos besoins et obtenir nos tarifs personnalisés : [secretariat@cttn-iren.fr](mailto:secretariat@cttn-iren.fr) ou Tél : 04.78.33.08.61

## Les Indicateurs Economiques

**SMIC** (01/08/2022) Base horaire : 11,07 €  
Salaire mensuel (base 35 h) : 1678,95€

Plafond de la Sécurité Sociale 3 428€/mois  
(à compter du 1<sup>er</sup> janvier 2022)

### Indice des prix à la consommation\*

|  | mai-22 | juin-22 | juil-22 | août-22 | sept-22 | Variation mois N - 1 | Variation sur 1 an |
|--|--------|---------|---------|---------|---------|----------------------|--------------------|
| Ensemble des ménages (hors tabac) - IPC                            | 110,95 | 111,80  | 112,11  | 112,63  | 111,99  | -0,57 %              | 5,68 %             |
| Ensemble des ménages (tabac inclus) - IPC                          | 111,72 | 112,55  | 112,87  | 113,38  | 112,74  | -0,56 %              | 5,55 %             |
| Nettoyage, réparation et location d'articles d'habillement - IPC * | 114,98 | 115,66  | 116,2   | 116,72  | 117,09  | 0,32 %               | 5,70 %             |

\*Base 2015, source INSEE

### Indice de chiffre d'affaires\*\*

|   | avr-22 | mai-22 | juin-22 | juil-22 | sept-22 | Variation mois N - 1 | Variation sur 1 an |
|---|--------|--------|---------|---------|---------|----------------------|--------------------|
| Blanchisserie et teinturerie de détail - ICA ** | 88,04  | 124,91 | 116,76  | 53,26   | 158,81  | 198,18 %             | 14,87%             |

\*\* Base 100 en 2015, source INSEE

### Indice du coût de la construction

| INSEE | Indice brut du 2 <sup>e</sup> trimestre 2022 | Variation pour révisions baux commerciaux sur |        |        |
|-------|--|---|--------|--------|
|       |  | 1 an  | 3 ans  | 9 ans  |
| 44828 | 1966   | 7,96%   | 12,60% | 20,10% |

**ENQUÊTE DE SATISFACTION**

En vue d'améliorer la revue dans son ensemble, nous vous proposons de répondre à notre enquête de satisfaction. Il ne vous prendra pas plus de 3 minutes pour répondre à ces questions.

Scanner le QR Code pour avoir accès à l'enquête !

**FORMATION CONSEIL EN ENTREPRISE**  
Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage

**METIERS DU PRESSING**  
Débuter ou se perfectionner

|                                  |                         |
|----------------------------------|-------------------------|
| Initiation au métier du pressing | Nettoyage à l'eau       |
| Textiles                         | Lavage                  |
| Nettoyage - Prétraitement        | Réception et livraison  |
| Repassage                        | Litiges à l'entretien   |
| Utilisation des machines         | Contrôles de la qualité |
| Solvants hydrocarbures           | Rubrique N°2345         |

Formations adaptées - Devis sur demande

**BLANCHISSERIE**

|  |             |                      |
|--|-------------|----------------------|
| CAP Métiers de la Blanchisserie Industrielle - Toute région possible | 6 x 4 jours | Oct. 2022 à mai 2023 |
|--|-------------|----------------------|

Consultez toutes nos formations et prestations sur notre site

BP 41 - 42 bis avenue Guy de Collongue  
69131 ECULLY Cedex  
Tél. : 04 78 33 08 61 - Fax 04 78 43 34 12  
@ : formation@cttn-iren.fr - www.cttn-iren.fr

(CTI loi de 1948) sans but lucratif, sous la tutelle du ministère de l'Industrie

# BLANCHISSERIE

## PROGRAMMATION DES STAGES

Formation - Assistance - Conseil

### TECHNIQUES DE BLANCHISSERIE

|   |     |                         |      |
|---|-----|-------------------------|------|
| ACQUÉRIR LES BASES TECHNOLOGIQUES   | 35H | 25 au 29 sept. 2023     | 940€ |
| CONNAISSANCE DES TEXTILES   | 21H | 10 au 12 oct. 2023      | 650€ |
| LE TRAITEMENT DES EPI (ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL)                           | 7H  | 19 sept. 2023           | 255€ |
| LA GESTION DU LINGE   | 28H | 26 juin au 30 juin 2023 | 765€ |
| FORMATION ADAPTÉE AUX USAGERS D'ESAT (ÉTABLISSEMENT ET SERVICE D'AIDE PAR LE TRAVAIL) |     | intra seulement         |      |

### HYGIÈNE - QUALITÉ - SÉCURITÉ - ENVIRONNEMENT

|   |     |                  |      |
|---|-----|------------------|------|
| LA DÉMARCHE RABC<br>ANALYSE DU RISQUE ET MAÎTRISE DE LA BIOCONTAMINATION                        | 14H | 6 au 7 déc. 2022 | 460€ |
| MISE EN PLACE DU SYSTEME RABC   |     | intra seulement  |      |
| GESTION HÔTELLIÈRE DU LINGE DANS LES SERVICES   |     | nous contacter   |      |
| PRAP : PRÉVENTION DES RISQUES LIÉS À L'ACTIVITÉ PHYSIQUE  |     | intra seulement  |      |
| ERGONOMIE EN BLANCHISSERIE  |     | intra seulement  |      |
| PROPRIÉTÉ ET HYGIÈNE DES LOCAUX EN BLANCHISSERIE  |     | intra seulement  |      |
| LE BIONETTOYAGE DES POSTES DE TRAVAIL EN BLANCHISSERIE  |     | intra seulement  |      |
| INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)                             | 14H | déc. 2022        | 455€ |
| INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)<br>CONSEIL & ACCOMPAGNEMENT |     | intra seulement  |      |

### LE LINGE DES RÉSIDENTS

|                           |  |                 |  |
|---------------------------|--|-----------------|--|
| DÉTACHAGE REPASSAGE       |  | intra seulement |  |
| PETITS TRAVAUX DE COUTURE |  | intra seulement |  |

### SERVICE D'AIDE À DOMICILE

|  |  |                 |  |
|--|--|-----------------|--|
| PROPRIÉTÉ DU DOMICILE ET TRAITEMENT DU LINGE |  | intra seulement |  |
|--|--|-----------------|--|

### FONCTION ENCADREMENT

|   |     |                                      |        |
|---|-----|--------------------------------------|--------|
| ORGANISATION DE LA BLANCHISSERIE - FORMATION ACTION |     | à définir                            | 1 210€ |
| MAÎTRISE DE LA COMMUNICATION INTERNE                | 28H | 14 au 18 nov. 2022                   | 810€   |
| MAÎTRISER SES COÛTS D'EXPLOITATION                  | 28H | 21 au 25 nov. 2022                   | 810€   |
| LES DÉMARCHES QUALITÉ EN BLANCHISSERIE              | 28H | 29 nov. au 1 <sup>er</sup> déc. 2022 | 640€   |
| CONSTRUIRE DES TABLEAUX DE BORD                     | 21H | 8 au 9 nov. 2022                     | 460€   |
| MANAGEMENT DE VOTRE ÉQUIPE                          | 14H | 21 au 23 juin 2022                   | 640€   |

### FORMATION QUALIFIANTE - CONCOURS

|  |                      |                      |        |
|--|----------------------|----------------------|--------|
| CAP SPÉCIALITÉ MÉTIERS DE L'ENTRETIEN ET DES TEXTILES<br>OPTION : BLANCHISSERIE FORMATION CONTINUE | 6 x 4 j.<br>= 168 H. | oct. 2022 à mai 2023 | 3 680€ |
| CAP SPÉCIALITÉ MÉTIERS DE L'ENTRETIEN ET DES TEXTILES<br>OPTION : BLANCHISSERIE APPRENTISSAGE      |                      | nous contacter       |        |
| ORGANISATION, PRÉPARATION DE CONCOURS  |                      | nous contacter       |        |
| POSITIONNEMENT PRÉALABLE, À UN PLAN DE FORMATION   |                      | nous contacter       |        |

### AUDIT - ASSISTANCE TECHNIQUE - CONSEIL

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
| AUDIT - CONSEIL - EXPERTISE                                    |  |  |  |
| ORGANISATION DE LA BLANCHISSERIE - FORMATION / ACTION          |  |  |  |
| LES TEXTILES ET LEURS COMPORTEMENTS À L'ENTRETIEN ET À L'USAGE |  |  |  |
| BANDE TÉMOIN D'USURE - BANDE MULTISALLISSURE                   |  |  |  |

TARIFS EN INTRA 2022 : à partir de 2 jours consécutifs : 1 210€ net/jour/groupe. 1 journée isolée : 1 600€ net/groupe

Tarif préférentiel à partir de 5 modules = 14% de remise sur la totalité (hors formation intra)

# BLOC NOTES DU DIRIGEANT

## ↳ Locaux professionnels : travaux d'amélioration non déductibles.

Les juges rappellent, une nouvelle fois, les conditions de déduction des travaux afférents aux biens immobiliers. Les charges de la propriété déductibles comprennent, pour les propriétés urbaines, les dépenses de réparation et d'entretien. Les dépenses d'amélioration afférentes aux locaux professionnels et commerciaux ne sont pas déductibles, sauf si elles sont destinées à les protéger des effets de l'amiante ou à faciliter l'accueil des handicapés. Cette solution s'applique quand bien même les travaux en cause seraient réalisés afin de rendre le bâtiment conforme aux normes de sécurité applicables aux locaux destinés à être ouverts aux activités des salariés.

*La revue fiduciaire – N°3958 – 6 octobre 2022*

## ↳ Le BOSS dévoile le montant de la déduction forfaitaire au-delà de 20 salariés.

Les entreprises de moins de 20 salariés bénéficient d'une déduction forfaitaire de cotisations patronales sur les heures supplémentaires.

La loi du 16 août 2022, dite « pouvoir d'achat », a prévu d'étendre cette déduction aux entreprises de 20 à moins de 250 salariés, à compter du 1er octobre 2022.

Devançant la publication du décret relatif à cette mesure, le Bulletin officiel de la sécurité sociale (BOSS) a d'ores et déjà annoncé que, pour ces nouveaux bénéficiaires, le montant de la déduction forfaitaire de cotisations patronales s'élèvera à 50 centimes par heure supplémentaire effectuée à compter du 1er octobre 2022 (contre 1,50 € dans les entreprises de moins de 20 salariés) et, pour les salariés en convention de forfait en jours, à 3,50 € par jour supplémentaire travaillé au-delà de 218 jours par an dans les conditions prévues par le code du travail (contre 10,50 € en dessous de 20 salariés).

*La revue fiduciaire – N°3958 – 6 octobre 2022*

## ↳ Plafonds d'exonération de CFE 2023 en zones urbaines en difficulté.

Le plafond des exonérations temporaires de cotisation foncière des entreprises (CFE) en faveur des établissements situés dans les zones urbaines en difficulté est actualisé chaque année en fonction de la variation des prix pour l'année de référence de l'imposition.

Pour la CFE 2023, le plafond d'exonération ou d'abattement est fixé, en base nette par établissement, à :

- 30 630 € (au lieu de 29 796 € pour 2022) pour les créations ou extensions d'établissement réalisées dans les quartiers prioritaires de la politique de la ville (QPV)
- 82 626 € (au lieu de 80 375 € pour 2022) pour les activités commerciales dans les QPV
- 82 626 € (au lieu de 80 375 € pour 2022) pour les créations ou extensions d'établissement et, le cas échéant, les changements d'exploitant dans les zones franches urbaines-territoires entrepreneurs (ZFU).

*La revue fiduciaire – N°3959 – 13 octobre 2022*

## ↳ La renonciation d'un époux à la qualité d'associé de SARL peut être tacite.

Un époux commun en biens peut souscrire seul des parts de société au moyen de fonds communs. Dans une SARL, l'époux apporteur doit, sous peine d'annulation de l'apport, avertir son conjoint et en justifier dans l'acte d'apport.

A la suite de cette information, le conjoint de l'apporteur dispose d'une option :

- soit il revendique la qualité d'associé pour la moitié des parts, au moment de l'apport ou à tout moment tant qu'un divorce n'a pas été définitivement prononcé ;
- soit il renonce à cette qualité.

Concernant cette renonciation, une cour d'appel avait considéré qu'elle devait être expresse et non équivoque. Censure de la Cour de cassation : la renonciation à un droit peut être tacite dès lors que les circonstances établissent, de façon A non équivoque, la volonté de renoncer.

*La revue fiduciaire – N°3959 – 13 octobre 2022*



## ⚡ En cas de pénurie d'électricité, les publicités lumineuses devront être éteintes.

Pour limiter la crise énergétique, le gouvernement a récemment généralisé l'interdiction des publicités lumineuses nocturnes à l'ensemble des communes.

Dans le même but, un nouveau décret, pris en application de la loi « pouvoir d'achat », précise le dispositif permettant d'interdire totalement les publicités lumineuses ou numériques en cas de problèmes d'approvisionnement en électricité.

Ainsi, depuis le 19 octobre 2022, les publicités numériques et celles dont le fonctionnement est pilotable à distance doivent être éteintes ou, à défaut, mises en veille lorsque le système électrique se trouve fortement tendu, au point de risquer des coupures. Sont notamment visées les publicités situées dans un local si elles sont visibles depuis la voie publique.

Au 1er juin 2023, cette obligation s'étendra à l'ensemble des publicités lumineuses en cas de forte tension du réseau électrique.

*La revue fiduciaire – N°3961 – 27 octobre 2022*

## ⚡ Les travaux comptables ne peuvent pas être sous-traités.

Un cabinet d'expertise-comptable confie des travaux comptables (saisie de comptabilité et déclarations fiscales) à un sous-traitant qui n'est pas inscrit au tableau de l'Ordre.

Le cabinet ne délègue aucun expert-comptable, même par intermittence, auprès du sous-traitant pour veiller au respect des règles relatives à l'exercice de cette profession.

Une action pénale est engagée par le conseil de l'Ordre, à l'issue de laquelle le sous-traitant et le cabinet sont condamnés à des amendes avec sursis, l'un pour exercice illégal de la profession, l'autre pour complicité.

La Cour de cassation valide ces sanctions en soulignant, notamment, que la sous-traitance de la comptabilité ne permet pas de garantir la bonne exécution des

obligations fiscales, sociales et administratives des entreprises. Cette garantie justifie la prérogative des experts-comptables qui, en outre, sont nécessairement couverts par une assurance professionnelle.

*La revue fiduciaire – N°3961 – 27 octobre 2022*

## ⚡ Communiquez correctement vos conditions générales de vente catégorielles.

Lorsqu'un fournisseur rédige plusieurs types de conditions générales de vente (CGV) correspondant à plusieurs catégories de clientèle, il doit fournir à chaque client les CGV qui correspondent à sa catégorie. À défaut, le fournisseur peut être sanctionné.

Un fournisseur a ainsi été condamné à verser 20 000 € à une structure d'achat créée par des officines pharmaceutiques.

Le fournisseur lui avait communiqué les CGV applicables aux grossistes répartiteurs et avait refusé de communiquer celles applicables aux officines indépendantes.

Or, la cour d'appel de Paris a retenu que les officines indépendantes correspondaient à la catégorie d'acheteurs dont la structure se rapprochait le plus au regard des différentes catégories établies par le fournisseur. La Cour de cassation a validé l'analyse, et la sanction.

*La revue fiduciaire – N°3961 – 27 octobre 2022*

# EXPLOITER UN PRESSING un métier d'expert

## Le CTTN : Expertise - Éthique - Indépendance

Programmes établis avec les professionnels du métier et les instances ministérielles concernées

Supports de cours remis à chaque stagiaire - Méthodes pédagogiques basées sur l'interactivité

Obtention d'une attestation de formation répertoriée - Équipe de formateurs experts, dédiés et spécialisés

Assistance à la prise en charge par les organismes financeurs

### FORMATIONS À LA CARTE (exemples\*)

|                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| Les fondamentaux du métier          | Fibres, textiles et codes d'entretien<br>Méthodes de détachage<br>Techniques de finition<br>Les enjeux de la réception et de la livraison  |
| Évolutions du métier                | Techniques liées aux différents solvants utilisables<br>Procédés de nettoyage à l'eau<br>Le lavage... tout un programme  |
| Outils de gestion de son entreprise | Maîtriser les coûts d'exploitation<br>Calcul du prix de revient<br>Marketing<br>Ergonomie<br>Nouvelles Technologies de l'Information et de la Communication                          |
| Devenir expert                      | Maîtriser les textiles spécifiques (EPI, Hydrophobes...)<br>Traitements sur article textile accidenté à l'entretien<br>Décrypter des fiches techniques (produits, matériels, FDS...) |

*\*Tout autre programme peut être aménagé en fonction des besoins spécifiques exprimés*

### FORMATION OBLIGATOIRE - Installations de nettoyage à sec - TOUS solvants

Rubrique n°2345 des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

**Initiation - 2j**  
(en présentiel)

**Réactualisation (tous les 5 ans) - 1j**  
(en présentiel ou à distance)

### CAP « MÉTIERS DU PRESSING » ou Titre certifié

**En apprentissage** Durée : 1 an - Lieu : Écully



ASSISTANCE TECHNIQUE AUDIT - CONSEIL