N° 331 | NOVEMBRE • DECEMBRE 2025

LA REVUE ETN

Entretien Textile Nettoyage



Environnement

Mode durable : Éco-score et Passeport digital

Page 18

Technologie

Usure en séchoirs domestiques et professionnels

Page 22

CleanWash : microplastiques

Page 32

Texcare France 2025

Page 35

Revue numérique éditée par le **CTTN-IREN**

www.cttn-iren.com


Le CTTN vous présente
ses meilleurs vœux pour la nouvelle année.
Nous vous remercions pour votre confiance.
2026
Meilleurs voeux
CTTN
IREN



Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage - Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage
52ème année • N° ISSN : 0181-8120

Directeur de la publication et Rédacteur en chef : Frédéric Pagerey

Administration / Abonnements en ligne :
www.cttn-iren.com

42 bis avenue Guy de Collongue (BP41)
69131 ECULLY Cedex France
Tél. **04 78 33 08 61**
E-mail : secretariat@cttn-iren.fr

Photo de couverture : © Adobe Stock
Crédits photos et illustrations : © Adobe Stock

Sommaire

Fiches articles accidentés P.05

ENVIRONNEMENT :

Mode durable : Éco-score et Passeport digital P.18

TECHNOLOGIE :

Usure en séchoirs domestiques et professionnels P.22

INFO PRO :

CleanWash : microplastiques P.32

MANIF PRO :

Texcare France 2025 P.35

Agenda des manifestations P.38
Indicateurs économiques P.41
Bloc notes du dirigeant P.42

Le contenu de la revue ETN découle pour une part importante, des Actions Collectives que développe le CTTN chaque année, au bénéfice de l'entretien professionnel et industriel des vêtements et articles textiles : recherche, veille technologique et réglementaire, normalisation.

Ces actions sont soutenues financièrement par le ministère de l'Économie, des Finances et de la Souveraineté Industrielle et Numérique.

Les Formations du CTTN 2026

Métiers du pressing

INITIATION AUX MÉTIERS DU PRESSING (4J)

CTTN - ECULLY	du 02 au 05 mars 2026

RUBRIQUE N°2345 DES ICPE POUR LES INSTALLATIONS DE NETTOYAGE À SEC

Arrêté Ministériel 2345

FORMATION INITIALE OBLIGATOIRE (2J)

BORDEAUX	13 et 14 janvier 2026
STRASBOURG	03 et 04 février 2026
ECULLY	17 et 18 mars 2026
ST LAURENT DU VAR	31 mars et 1er avril 2026
LILLE	14 et 15 avril 2026

NETTOYAGE À SEC RÉACTUALISATION

Arrêté Ministériel 2345

BORDEAUX	12 janvier 2026
STRASBOURG	02 février 2026
ECULLY	16 mars 2026
ST LAURENT DU VAR	30 mars 2026
LILLE	13 avril 2026

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

Entretien des Textiles et Nettoyage "E.T.N." paraît 6 fois par an : janvier / mars / mai / juillet / septembre / novembre.

Abonnez-vous à la revue ETN

Abonnement Gratuit

Sur le site **www.cttn-iren.com**, cliquez en haut à droite sur :

"Newsletter ETN"
et cliquez ensuite sur le bouton
"JE M'INSCRIS GRATUITEMENT"

Vous recevrez ainsi la Newsletter ETN, avec accès à la revue en version PDF ainsi qu'aux archives de la Revue ETN.



Les annonceurs de ce numéro :
UNION : 17
CTTN Formation : 34 - 39 - 41 - 44

Fiches **articles accidentés**

En complément des fiches déjà parues dans les précédentes newsletters,
voici cinq nouvelles fiches portant sur les thèmes suivants :

FICHE 1 **Ameublement**

RIDEAUX ET VOILAGES

"Par leur fonction et leur taille, il s'agit d'articles exposés aux conditions intérieures continuellement, qui sont lavés très irrégulièrement, voire pour certains, très occasionnellement. [...]"

FICHE 2 **Habillement**

TROUS SUR ARTICLES EN LAINE

"Les articles en laine sont appréciés pour la chaleur qu'ils procurent et leur douceur, mais comme tous les textiles, ils ne sont pas indestructibles. [...]"

FICHE 3 **Habillement**

FILS GUIPÉS

"Les fils guipés sont des fils constitués d'une partie centrale (âme) recouverte d'autres fibres (couverture). Souvent, la partie extérieure permet de protéger l'âme des agressions mécaniques. [...]"

FICHE 4 **Habillement**

TROUS CHIMIQUES

"Les trous peuvent avoir une origine chimique mais en fonction des fibres, les produits chimiques qui les occasionnent peuvent être différents. [...]"

FICHE 5 **Cuir**

DÉCOLORATION

"Différentes techniques permettent d'obtenir des cuirs colorés. La première coloration est donnée lors du tannage de la peau de l'animal, opération qui la rend imputrescible. [...]"

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











TARIFS **2026**

ETUDES ARTICLES ACCIDENTÉS

		Euros HT	TVA	Euros TTC
Habillement et textile		106,00	21,20	127,20
Cuir - Ameublement		125,25	25,25	151,50
Fournisseurs de produits		*Sur devis*		
Blanchisserie				
Tapis et moquette				
Étude urgente		*Sur devis*		
Forfait expédition	*Jusquà 5kg*	23,00	4,60	27,60
	Au delà	*Sur devis*		

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 • **www.cttn-iren.com**

FICHE 1 **Ameublement**

RIDEAUX ET VOILAGES

Par leur fonction et leur taille, il s'agit d'articles exposés aux conditions intérieures continuellement, qui sont lavés très irrégulièrement, voire pour certains, très occasionnellement.
Avec le temps, les articles subissent un encrassement lié à une certaine « pollution » et à certains modes de chauffage. Selon leur position, ils subissent l'agression des rayons du soleil et parfois de la lune (miroir du soleil durant la nuit). Hormis les variations de dimensions, l'entretien peut être révélateur de l'usure photochimique des fibres textiles. Dans le temps, en premier lieu, une décoloration peut se produire. Mais sous les effets de l'action mécanique, inévitable lors du nettoyage, des déchirures peuvent apparaître en raison de la perte de résistance mécanique occasionnée par l'agression de la lumière (UV).

DÉCHIRURES

Motif de réclamation du client :
« Les tissus désagrégés – voilages en lambeau ».

Etiquetage :
Aucun

On est en présence de deux voilages composés de fils en coton et de fils en polyester.
À l'examen, sur chaque voilage, on relève des déchirures et des zones de jaunissement.
Les déchirures se situent sur les trois-quarts du voilage, dans sa partie centrale. Elles se situent sur les parties les plus jaunâtres du voilage. Elles se sont produites dans le sens vertical.
Les examens montrent que le voilage était à l'origine blanc ; on le remarque encore sur le haut du voilage ou sur les rentrés de couture. Sur une grande partie de sa surface, le tissu a jauni. Les zones de jaunissement sont verticales ; elles suivent le plissé du voilage. Ce jaunissement est le résultat de la dégradation du blanc à l'usage sous les effets de la lumière.
Plus le tissu est exposé et plus il va jaunir.
Dans le temps, la lumière va agir sur les "couleurs". La rapidité d'une dégradation de couleurs (teintes ou blanc) par la lumière va dépendre des colorants utilisés, de leur solidité et de l'exposition.

Peu à peu, les fils textiles vont également être affaiblis par la lumière. Cet affaiblissement va être plus ou moins rapide selon la nature et la qualité du tissu et, selon l'exposition subie.
Sur les voilages, dans les zones déchirées, les fils n'ont plus de résistance. Sous la moindre traction, ces fils cèdent. Les examens menés en laboratoire montrent que les déchirures résultent de la dégradation des fils par la lumière (dégradation photochimique).
Ces voilages ont été entretenus par nettoyage à sec.
Au cours d'un entretien, les tissus sont soumis de façon inévitable à des contraintes par l'agitation mécanique du nettoyage en machine et les différentes manipulations qui s'imposent.



Des fils trop fortement dégradés par la lumière ne peuvent plus résister à ces contraintes ; ils vont céder. Lors d'un entretien, les zones de dégradation photochimique vont donc se révéler. C'est ce qui s'est produit pour ces voilages.
Les dégradations photochimiques vont s'opérer sur les zones les plus exposées. Elles vont s'opérer selon la position du rideau dans la pièce, selon son plissé. Ainsi, sur un même article, des zones peuvent être très fortement dégradées alors que les zones voisines peuvent être intactes.

CONCLUSION

Les déchirures apparues sur ces voilages résultent de la dégradation des fils par la lumière. L'entretien n'aura été qu'un révélateur de cette altération du temps et de la lumière. Le nettoyeur n'est pas responsable de ces dégradations.

FICHE 1 **Ameublement**

RIDEAUX ET VOILAGES

DÉCHIRURES

Motif de réclamation du client :
« Rideaux déchirés ».

Etiquetage :
Aucun





On est en présence de rideaux faisant partie d'un ensemble et, conçus dans un tissu en soie de couleur beige.

Sur deux rideaux, on relève des déchirures, le long d'une bordure, de haut en bas. Sur un autre rideau, on relève également des déchirures, cette fois-ci sur l'autre bordure.
Dans les zones de déchirures et sur la surface alentour, le tissu n'a pas la même couleur. La couleur d'origine a subi un virage et le tissu est plus clair.
Les examens montrent que dans les zones endommagées, les fils n'ont plus de résistance. Sous la moindre traction, ces fils cèdent, très facilement.
Les examens réalisés sous éclairages naturel et ultraviolet montrent que les déchirures résultent de la dégradation des fils par la lumière (dégradation photochimique).

Dans le temps, la lumière a une action sur la couleur mais, également sur les fils textiles ; elle les affaiblit. Sur une partie du rideau, la couleur a été dégradée par la lumière. Les zones de déchirures se situent sur la partie du tissu la plus éclaircie, ce qui souligne qu'à cet emplacement, le tissu a été très exposé. L'affaiblissement des fils va être plus ou moins rapide selon la nature et la qualité du tissu et, selon le temps d'exposition.

Au cours d'un entretien, les tissus sont soumis de façon inévitable à des contraintes par l'agitation mécanique du nettoyage en machine et les différentes manipulations qui s'imposent. Des fils trop fortement dégradés par la lumière ne peuvent plus résister à ces contraintes ; ils vont céder. Lors d'un entretien, la dégradation des fils par la lumière va donc se révéler. C'est ce qui s'est produit pour ces rideaux.

L'examen des rideaux a montré qu'ils ont été nettoyés à sec. On n'a relevé aucun signe de mauvais traitement à l'entretien.

CONCLUSION

Le nettoyage a révélé les faiblesses du tissu, les déchirures apparues sur ces rideaux résultent de la dégradation des fils par la lumière.

FICHE 2 **Habillement**

TROUS SUR ARTICLE EN LAINE

Les articles en laine sont appréciés pour la chaleur qu'ils procurent et leur douceur, mais comme tous les textiles, ils ne sont pas indestructibles.
Un trou sur un article en laine peut avoir plusieurs origines. La cause est mécanique lors d'un accroc provoqué au porter, par exemple, mais elle peut être chimique suite à un contact avec de l'eau de javel, notamment. Un trou spécifique à la fibre de laine et ses « cousins » comme le cachemire, le mohair, l'angora, etc. est le trou de mite : la larve de la mite vient grignoter la fibre. Lors de l'analyse au microscope, il est alors possible d'apercevoir la fibre rongée par endroit.

TROUS

Motif de réclamation du client :
« Trous sur la manche droite ».

Etiquetage :
Tissu Veste
100% Laine
Doublure
55% Polyester



Cette veste de costume a été confectionnée dans un tissu en laine. Elle présente des dommages au niveau du bras droit qui se traduisent par des trous.
Leurs examens montrent qu'il ne s'agit pas de dommages d'origine chimique. Les fibres situées dans les zones endommagées n'ont pas l'aspect de fibres altérées par un produit chimique. On ne note pas de décoloration ni d'auréoles sur le pourtour des trous.
L'examen sous la lumière du jour et ultraviolette ne révèle aucune fluorescence anormale.
L'analyse à la loupe binoculaire des fibres situées aux abords des trous exclut également une dégradation d'origine thermique ; on ne détecte aucun brunissage.
Ces dommages, très localisés, ont été occasionnés par des mites. L'examen visuel des fibres au microscope montre que les fibres ont été rongées.
Sur les zones attaquées par les larves de mites, les fils perdent de leur résistance, sans que cela soit immédiatement visible. Affaiblis, les fils vont céder à la moindre action mécanique, frottement, pression, traction.

C'est ainsi qu'au cours d'un nettoyage à sec, par l'action du bain et des contraintes mécaniques, les fils rongés vont se rompre et être éliminés ; les trous apparaissent alors.

CONCLUSION

Les dommages relevés sur cette veste sont dus aux mites. La responsabilité technique du nettoyeur n'est pas engagée.

FICHE 2 **Habillement**

TROUS SUR ARTICLE EN LAINE

TROUS

Motif de réclamation du client :
« Trous sur le pantalon ».

Etiquetage :
100% Laine vierge
Doublure
51% Acétate
49% Viscose





Ce pantalon de costume a été confectionné dans un tissu en laine.
On relève deux trous sur les jambes : l'un sur la jambe droite, l'autre sur la jambe gauche. Ces trous ont une particularité. Ils sont situés à la même hauteur. Lorsque le pantalon est plié, les deux trous coïncident.
Ces trous ont la même origine. Tout indique qu'ils se sont produits au même moment et alors que le pantalon était plié.

La particularité des trous montre que cette dégradation n'a pas pu se produire au cours du nettoyage.
Le contour des trous est net. Le tissu a été vraisemblablement dégradé chimiquement.
Des fibres très affaiblies par un produit chimique ne peuvent pas résister aux différentes manipulations et contraintes mécaniques générées par un entretien et un repassage. Sous ces contraintes, elles finissent par se rompre. Les dégradations se révèlent donc à l'entretien.
La dégradation du tissu est antérieure au nettoyage.

On ne relève aucune trace de produit sur le pantalon. Et, le tissu ne présente aucune décoloration. Tout indique que cette dégradation a été provoquée non pas par un produit fort, très concentré, mais par un produit qui est resté suffisamment longtemps sur le tissu pour en dégrader les fils.

Le produit responsable de la dégradation s'est retrouvé sur le pantalon avant son dépôt chez le nettoyeur.



CONCLUSION

Les dommages relevés sur ce pantalon sont antérieurs à l'entretien. Aucun élément ne vient mettre en cause le nettoyeur.

FICHE 3 **Habillement**

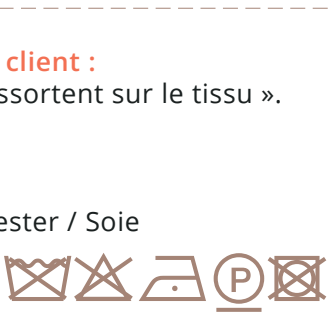
FILS GUIPÉS

Les fils guipés sont des fils constitués d'une partie centrale (âme) recouverte d'autres fibres (couverture). Souvent, la partie extérieure permet de protéger l'âme des agressions mécaniques. Les fils guipés les plus utilisés dans le domaine de la mode sont les fils d'élasthane. Il s'agit alors de filaments d'élasthane recouverts de fibres de laine, par exemple.
Ce type de fil permet de donner une élasticité à l'étoffe, donc un confort au porter comme par exemple dans le cas d'un pantalon où l'élasthane se retrouve dans la largeur et parfois dans la longueur. Un des inconvénients possibles de l'élasthane est le suivant : les filaments d'élasthane, suite aux contraintes mécaniques, peuvent ressortir aux coutures. D'autres types de fils guipés sont aussi utilisés, comme dans le cas de la dentelle : les problèmes rencontrés sont alors souvent liés à la détorsion des extrémités des fils coupés.

ROBE

Motif de réclamation du client :
« Des petits fils blancs ressortent sur le tissu ».

Etiquetage :
Composition :
Coton / Polyamide / Polyester / Soie
Doublure Soie
Nettoyage à sec







Cette robe verte a été conçue dans de la dentelle. Les trois-quarts de la robe ont été faits dans une dentelle sur laquelle le pourtour des motifs est dessiné par un gros fil qui donne du relief. Il s'agit d'un fil guipé : l'âme est constituée de fibres blanches ; ces fibres blanches sont recouvertes de fils verts. Suite à l'entretien, on relève des "points blancs" à plusieurs emplacements sur la robe. Les examens sous une loupe microscopique montrent que ces points blancs correspondent aux extrémités des fils guipés. Ils correspondent au cœur du fil guipé, ce dernier s'étant partiellement défait.
On ne relève pas de points blancs sur toute la robe. La majorité des points blancs se situe sur le bustier et, surtout sur le devant. On en relève quelques-uns au niveau des cuisses, très peu dans le dos ou sur le bas.
Les points blancs se situent au niveau des coutures. Les examens montrent qu'à neuf, les extrémités de ces fils guipés étaient prises dans les coutures des pièces de dentelles.
A l'usage, un vêtement est soumis inévitablement à des contraintes : des frottements, des étirements.
La robe a été nettoyée à sec. On ne relève aucun signe de mauvais traitement à l'entretien. Au cours d'un nettoyage à sec, même en cycle restreint, il se produit une agitation mécanique.
Sous les contraintes de l'usage et de l'entretien, les fils bougent. Les contraintes subies sont plus importantes au niveau des coutures. Ainsi, aux emplacements où les fils guipés étaient peu tenus par les coutures, ces fils se sont défaits aux extrémités et se sont détachés de la couture. Il s'agit d'une faiblesse dans la fabrication.

CONCLUSION

Les points blancs relevés sur cette robe sont les extrémités de fils guipés qui se sont détachés des coutures. Ces dommages sont le résultat de faiblesses dans la fabrication. Aucun élément ne vient engager la responsabilité technique du nettoyeur.

FICHE 3 **Habillement**

FILS GUIPÉS

COSTUME

Motif de réclamation du client :
« Des éléments des toiles remontent ».

Etiquetage :
98% Laine
2% Elasthanne











Ce costume marron a été confectionné sur l'extérieur dans un tissu en laine/élasthanne.
On relève des petits fils blancs à la surface des tissus, sur certaines parties des vêtements.

Ces petits fils blancs sont des fils d'élasthanne rentrant dans la composition du tissu extérieur. Leur présence en surface est anormale ; elle résulte de leur extraction du tissu.
Les examens ont montré que ce costume a été nettoyé à sec et nettoyé dans de bonnes conditions.

Ces petits fils blancs sont situés sur des zones bien localisées, essentiellement aux poignets et sur le bas des jambes. Il s'agit de zones subissant de fortes contraintes au porter.
Ces fils d'élasthanne sont ressortis des vêtements au cours de leur nettoyage suite aux différentes contraintes que les tissus ont subi au porter ; leur extraction du tissu est due à leur usure au porter.

L'usure d'un vêtement est inévitable au porter et dans le temps. En revanche, si des dommages se manifestent rapidement sur un vêtement récent, peu porté, ils soulignent alors une fragilité de l'article. Une usure précoce peut justifier une réclamation auprès du vendeur.

CONCLUSION

Les fils blancs présents à la surface de ce costume sont des fils d'élasthanne qui se sont extraits du tissu. L'entretien n'est pas la cause de ce phénomène. Il s'agit d'un phénomène d'usure.

FICHE 4 **Habillement**

TROUS CHIMIQUES

Les trous peuvent avoir une origine chimique mais en fonction des fibres, les produits chimiques qui les occasionnent peuvent être différents.
Les fibres synthétiques sont généralement résistantes aux produits chimiques classiques. Les fibres naturelles végétales (coton, lin etc.) présentent une sensibilité entre autres, aux oxydants forts comme la javel, l'acide peracétique et aux acides forts comme l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique, etc.
Attention, les dégradations peuvent aussi se produire dans le cas de produits moins concentrés avec un temps d'exposition plus long. En ce qui concerne les fibres animales, elles se caractérisent par une très grande sensibilité à la javel. Pour les fibres de cellulose régénérée comme la viscose (fibre artificielle), les réactions sont identiques au coton avec une sensibilité accrue. L'acétate se dissout dans l'acétone, produit que l'on retrouve dans certains dissolvants de vernis à ongles. Lors du détachage, attention de ne pas utiliser ce produit !

POLO

Motif de réclamation du client :
« Trous sur le devant du polo ».

Etiquetage :
Coton/Viscose
Laver avec des couleurs similaires





Ce polo gris a été confectionné dans un tricot en coton/viscose. À l'examen on relève plusieurs trous sur l'avant du polo.
Un test au réactif de Nessler a mis en évidence dans les zones dégradées, la présence d'oxycellulose. Il s'agit d'un produit de dégradation chimique de la cellulose (le constituant du coton et de la viscose) par des oxydants puissants.

La vitesse à laquelle un tricot peut être dégradé chimiquement va dépendre de la concentration du produit.
Tout indique que les dommages ont été provoqués par un produit chimique resté suffisamment longtemps sur le tissu pour décomposer les fibres de coton et de viscose.

Le produit s'est vraisemblablement retrouvé sur le polo bien avant son dépôt chez le nettoyeur.
Des fibres très affaiblies par un produit chimique ne peuvent pas résister aux différentes manipulations et contraintes mécaniques générées par un entretien. Elles se rompent et finissent par se détacher du textile. Des dégradations chimiques peuvent ainsi se révéler à l'entretien. C'est ce qui a dû se passer pour ce polo.

CONCLUSION

Les dommages relevés sur ce polo sont dus à une dégradation chimique du tissu antérieure à l'entretien. La responsabilité technique du nettoyeur n'est pas engagée.

FICHE 4 **Habillement**

TROUS CHIMIQUES

PANTALON

Motif de réclamation du client :
« Trous ».

Etiquetage :
60% Laine - 40% Soie
Doublure :
55% Viscose
45% Acétate



On est en présence d'un costume d'homme conçu dans un tissu en laine et soie.
La veste ne présente pas de dommages. En revanche, le pantalon est très dégradé. On relève des trous importants sur les deux jambes. Les examens ont montré que ces trous sont d'origine chimique.

Ce tissu a été obtenu par l'entrecroisement de fils de chaîne noirs en laine et de fils de trame bleus en soie. Les examens microscopiques ont montré que les trous résultent de la dégradation chimique des fils bleus en soie. Les mesures pHmétriques effectuées dans les zones dégradées révèlent, avec un pH à 1-2, la présence résiduelle d'un produit très acide sur le tissu.

Ce pantalon a été dégradé par un produit chimique très acide. Les acides présentant un tel pH peuvent provenir de batteries d'automobile ou de certains produits détartrants ou décapants.
Cette dégradation, ciblée et localisée, sur un seul vêtement et sur certaines zones ne s'est pas produite au cours du nettoyage. Elle s'est produite avant ou après l'entretien. Elle est accidentelle.

Un produit dégrade peu à peu les fibres. La dégradation ne se voit pas forcément tout de suite. C'est souvent à la suite de nouvelles manipulations que les fils dégradés se rompent, se détachent les uns des autres révélant les dommages.

CONCLUSION

Le pantalon de ce costume a été dégradé par un produit très acide avant ou après entretien. L'entretien ne peut être mis en cause.

FICHE 5 **Cuir**

DÉCOLORATION

Différentes techniques permettent d'obtenir des cuirs colorés. La première coloration est donnée lors du tannage de la peau de l'animal, opération qui la rend imputrescible. Ensuite, en fonction de l'aspect du cuir souhaité, la pièce de cuir subit diverses finitions où, entre autres choses, le coloris est ajusté.
Pour le spécialiste du nettoyage des articles en cuir, une des difficultés après nettoyage est de restituer un article avec l'aspect et la teinte initiales sans disposer de l'article neuf. De plus, avant son nettoyage, l'article a été porté et soumis à diverses agressions telles que la lumière.
Certains défauts peuvent d'ailleurs être masqués par la salissure. Et pour complexifier l'entretien, plusieurs pièces de cuir peuvent être assemblées ; en fonction des zones prélevées sur l'animal, les différentes parties peuvent réagir différemment à l'entretien en conduisant à des différences d'aspect mais aussi de teinte.

PERTE DE COLORIS

Motif de réclamation du client :
« Perte de coloris ».

Etiquetage :
100% Chèvre velours
Doublure 100% Polyester
Nettoyage par spécialiste du cuir uniquement

Cette veste a été confectionnée dans des peaux velours. Dans son ensemble, la veste est marine. Mais, on relève des teintes différentes sur le velours.
Cette veste a été nettoyée selon une méthode de nettoyage au solvant ; il s'agit d'une méthode adaptée aux peaux. On ne relève pas de signe de mauvais traitement à l'entretien.
Les examens montrent qu'au cours du nettoyage, les peaux ont perdu de la couleur. Cette perte de couleur n'est pas due à un nettoyage mal mené. Elle est liée à la solidité de la couleur réalisée sur ces peaux à la fabrication. Ce phénomène peut se produire. Mais, il est imprévisible pour le nettoyeur.
Les examens montrent que la perte de couleur n'a pas été la même sur chaque panneau en velours. Cela s'explique par une solidité de teinture différente d'un panneau à l'autre. Les panneaux proviennent de peaux et d'emplacements différents sur la peau. Ils peuvent donc avoir des propriétés différentes ; c'est le cas ici pour la solidité de leur teinture. Les variations de teinte entre les panneaux résultent de ces écarts de solidité.
Pour compenser une perte de couleur, un nettoyeur peut être amené à recolorer des peaux. Mais, cette opération ne permet pas de retrouver exactement la couleur d'origine.
Le nettoyeur a rehaussé les teintes des panneaux. Mais, il ne peut pas retrouver la couleur d'origine. Il ne peut pas non plus compenser les variations de teinte qui sont apparues entre ces panneaux.
En plus d'une différence de teintes entre panneaux, certaines zones de la veste ressortent un peu plus claires. C'est le cas par exemple au niveau des coudes, sur les panneaux de devant sur les zones de surépaisseurs aux coutures.
Il s'agit de zones souvent soumises à des frottements à l'usage.



Sous ces frottements, la peau perd un peu de couleur et, subit une petite usure qui la peluche et contribue ainsi à l'éclaircir. Les colorants altérés à l'usage s'éliminent au cours du nettoyage. Et, les peluches se détachent du velours. Les zones d'usure du porter ressortent donc davantage après un entretien.
Les zones éclaircies résultent des effets du porter. À l'examen, on relève quelques éraillures et fils tirés sur la doublure. Au vu de leur emplacement, ils se sont vraisemblablement produits au porter.

CONCLUSION

La perte de couleur sur cette veste résulte avant tout d'un manque de solidité de sa teinture au nettoyage. Ce problème relève de la fabrication. L'usage a eu également un impact sur les peaux par un éclaircissement de certaines zones. Le nettoyeur n'est pas responsable de la perte de couleur de cette veste.

FICHE 5 **Cuir**

DÉCOLORATION

COLORIS

Motif de réclamation du client :
« La couleur ».

Etiquetage :
Nettoyage à sec par un spécialiste seulement
Dessus : Cuir vachette véritable
Intérieur :
100% Coton et 50% Acétate/50% Polyamide





Cette veste est en cuir. À l'examen, la couleur sur le cuir n'est pas homogène. Le dessus du col est d'une teinte marron très foncée ; il a été conçu ainsi. En dehors de ce col, la couleur du cuir varie du beige au marron.
La veste a été nettoyée selon une méthode de nettoyage à base de solvant. Il peut arriver que lors d'un nettoyage une perte de couleur se produise ; cela va dépendre de la solidité de la couleur faite par le fabricant. Ce cuir a perdu de la couleur au cours de son nettoyage.
Les examens montrent que cette veste présente un certain degré d'usage. Le cuir et sa couleur ont été dégradés à l'usage, par différents facteurs, par la lumière par exemple. Il s'est produit une perte de couleur sur cette veste en raison d'un manque de solidité de la teinture du cuir au nettoyage et suite à la dégradation de la couleur du cuir à l'usage. C'est ce qui explique les colorations beige à beige foncé sur les zones exposées et, les colorations marron foncé sur les zones masquées par exemple sous les pattes, dans les poches etc.
Après un entretien, suite à une perte de couleur, un nettoyeur peut tenter de recolorer un cuir ; lorsque ce dernier le permet. Au vu des pertes et dégradations subies par le cuir, le nettoyeur ne peut pas retrouver la couleur du neuf.
Les examens montrent que, en dehors du col, le cuir devait présenter une teinte assez proche de celle de la pièce en cuir située sur la doublure, sur le devant droit en dessous de la poche. Les teintes sous les pattes aux poignets ou sous le col s'en rapprochent aussi.

Le nettoyeur ne peut pas refaire la couleur du neuf. Il ne peut pas faire la couleur qui apparaît sur la photo. Il peut tenter de se rapprocher de la teinte marron sur la pièce de la doublure. Mais, cette "recoloration" reste compliquée.
Suite à l'altération à la lumière, sur un même panneau, le cuir présente parfois plusieurs teintes, par exemple dans la zone de flexion des bras ou entre le dessus et le dessous des manches.

Un cuir altéré se recolore plus difficilement. Aussi, il peut être difficile voire impossible de masquer les différences de teintes ; cela nécessite parfois de réaliser une couleur plus foncée.
Ce type de cuir se reteinte par un voile ou un vernis. La "recoloration" va modifier quelque peu le toucher, la souplesse et l'aspect du cuir. C'est inévitable.

CONCLUSION

Le changement de couleur de cette veste est dû à sa dégradation à l'usage et à une perte au nettoyage par manque de solidité. Le nettoyeur ne peut pas retrouver la couleur d'origine.



VOUS SOUHAITEZ DEVENIR ANNONCEUR ?

Tarifs dégressifs pour un engagement dans plusieurs numéros.

Contactez la rédaction pour préciser vos besoins et obtenir nos tarifs personnalisés :

secretariat@cttn-iren.fr
ou par téléphone : **04.78.33.08.61**



union

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



Environnement

Mode durable :
Affichage du coût environnemental des vêtements.

Depuis le 1er octobre 2025, une possibilité existe pour porter à la connaissance des consommateurs, le coût environnemental des vêtements qu'ils achètent grâce à un affichage inédit. Ce dispositif lancé par le ministère de l'Économie, des Finances et de la Souveraineté industrielle et numérique et le ministère de la Transition écologique, de la Biodiversité, de la Forêt, de la Mer et de la Pêche, constitue une étape décisive vers une mode plus durable.

L'affichage du coût environnemental ou « éco-score » : un visuel simple et lisible pour éclairer le consommateur et encourager l'éco-conception.



Le coût environnemental traduit l'ensemble des impacts générés par un vêtement, de sa production à sa fin de vie. Il couvre l'impact carbone, mais aussi la consommation d'eau, de produits phytosanitaires, de ressources fossiles ou encore les émissions de microfibres. Il est exprimé en « points d'impacts » : **plus le coût environnemental ainsi établi d'un vêtement est élevé, plus ce vêtement coûte « cher » à la planète.** Ce coût sera visible en magasin ou en ligne.

Source : notre-environnement.gouv.fr

La méthode de calcul s'appuie sur la méthode PEF (Product Environmental Footprint) élaborée par la Commission européenne. La méthodologie française complète cette méthode afin de couvrir l'ensemble des enjeux environnementaux comme l'émission de microfibres, les problématiques liées à l'export de vêtements usagés en dehors de l'Europe ou encore la durabilité des vêtements. Conformément à la demande de la Commission européenne, l'affichage du coût environnemental est accessible aux entreprises sur une base volontaire.
D'une part, l'information transparente et accessible à tous doit permettre aux consommateurs de faire des achats plus éclairés et durables. D'autre part, cet affichage valorisera les industriels et les marques qui produisent de façon plus responsable, qui repensent leurs approvisionnements et leur chaîne de valeur et qui adoptent des pratiques industrielles et commerciales de moindre impact.
Il s'agit d'un outil concret destiné à guider les marques dans leurs démarches d'éco-conception et d'un atout pour faire valoir les efforts et les résultats de celles qui choisissent de s'engager dans cette voie.

Un affichage transparent et pensé pour être déployé à large échelle

Le décret et l'arrêté qui encadrent l'affichage du coût environnemental ont fait l'objet d'une consultation publique fin 2024 et ont été validés par la Commission européenne en mai 2025.
Chaque marque volontaire devra déclarer ses informations et données sur un portail dédié :
https://affichage-environnemental.ecobalyse.beta.gouv.fr/
De grandes enseignes de prêt-à-porter comme des petites marques éco-responsables peuvent ainsi se préparer, avec l'appui de tout un écosystème d'experts de la donnée environnementale, à déployer ce dispositif à grande échelle et ce, depuis le 1er octobre.
Son succès en France apportera des enseignements précieux et viendra alimenter les travaux européens en vue d'un cadre harmonisé et opérationnel.

〉 Textes de référence :

Décret n° 2025-957 du 6 septembre 2025 relatif aux modalités de calcul et de communication du coût environnemental des produits textiles

Arrêté du 6 septembre 2025 relatif à la signalétique et à la méthodologie de calcul du coût environnemental des produits textiles d'habillement

Source : service de presse du gouvernement (Extraits)

Etape suivante : le DPP (Digital Product Passport ou passeport numérique des produits)

En adoptant un **nouveau règlement pour l'écoconception des produits durables** (ESPR : Ecodesign for Sustainable Products Regulation), l'Union européenne (UE) s'est armée d'un nouvel outil pour promouvoir l'économie circulaire.

Parmi les exigences de ce plan figure le DPP qui entrera progressivement en vigueur à partir de 2027.

Le passeport numérique des produits imposera aux entreprises présentes sur le marché européen de rattacher à leurs produits des informations sur leur durabilité, leur origine, mais également leur composition, la façon de recycler le produit ou encore les options de réparabilité. Sans fournir ces informations, les entreprises pourraient s'exposer à des amendes, voire des exclusions temporaires des marchés publics.

Le passeport numérique concernera l'ensemble de la chaîne de valeur : fournisseur, producteur, vendeur, distributeur, réparateur, jusqu'au consommateur final lui-même. Les détails restent cependant encore flous quant à la forme que prendra le DPP : si l'option du QR code semble la plus probable, d'autres supports pourraient également être adoptés, comme les puces RFID ou le NFC (Near Field Communication ou Communication en champ proche, sans fil, de courte portée et à haute fréquence, tel que le paiement ou l'accès aux transports urbains via un téléphone mobile), voire un simple code-barre, le tout reposant sur une technologie de stockage des données sécurisée, comme la blockchain ou le cloud.



L'enjeu étant de pouvoir rattacher chaque produit à un identifiant unique (la plaque d'immatriculation du produit, en quelque sorte) qui renverra systématiquement l'utilisateur au passeport du produit et aux informations correspondantes. Il faudra cependant attendre plusieurs années avant que le règlement pour l'écoconception des produits durables n'entre **pleinement** en application, comme c'est souvent le cas des projets de loi de cette envergure.
L'entrée en vigueur d'un passeport numérique des produits (DPP) devrait garantir une meilleure traçabilité et transparence des produits circulant sur le marché européen. Sa mise en application se fera progressivement et concernera en priorité les batteries, les produits électroniques, la construction et **le textile**, pour une entrée en vigueur progressive dès 2027.

Les industries textiles, et notamment de la mode et du luxe, sont hautement concernées. Qualifiées de particulièrement polluantes (par la Commission européenne), 12,6 millions de tonnes de déchets textiles sont générés chaque année au sein de l'UE. Dès aujourd'hui, les marques disposent donc de l'opportunité d'anticiper ce tournant de l'économie circulaire et de la mise en application du passeport numérique des produits. Des interrogations, néanmoins, subsistent : le DPP sera-t-il un rempart efficace face à la contrefaçon ? Quelle valeur ajoutée les marques peuvent-elles attendre d'un tel dispositif ? Et à quel prix ?

Au-delà des exigences réglementaires à venir, le DPP pourrait constituer un véritable avantage concurrentiel pour les marques. Les produits de luxe étant en grande partie vendus par des distributeurs tiers, des spécialistes estiment que les marques perdent une part significative du contrôle de la donnée client et du lien avec le consommateur, ce qui serait amplifié par l'essor des plateformes de seconde main.

Le DPP permettrait alors aux marques d'associer chaque produit à un jumeau numérique et ainsi de garder un lien direct avec leurs clients tout au long de la vie du produit, de développer de nouveaux canaux de communication et de nouvelles expériences physiques ou digitales, apposer des certificats de propriété ou d'authenticité… De nouveaux canaux d'engagement et de fidélisation pourraient ainsi compenser le coût associé à la mise en place de ces technologies de traçabilité, estime-t-on encore.

On reste cependant prudent quant à la mise en application effective du DPP, ce qui implique la standardisation des formats sur toute la chaîne de valeur textile et la sécurisation des données.

Si l'on concède que la mise en place de ce dispositif ajoute à la complexité de la production de ses produits, il peut renforcer l'image d'une marque et affiner la connaissance de ses clients. La marque renforce la crédibilité de ses engagements et démontre qu'elle communique le mieux possible les informations sur ses produits.

En effet, chaque produit textile portera son identité numérique unique, contenant des informations sur son origine, sa composition, son impact sur l'environnement, **sur la manière dont il doit être entretenu, réparé,** réutilisé et recyclé en fin de vie, afin qu'il s'inscrive totalement dans le cadre de l'économie circulaire.

Source : Big Media / BPI France (Extraits).

Lien entre l'éco-score textile et le DPP ?

› L'éco-score vise à informer le consommateur sur l'impact environnemental d'un vêtement.
› Le DPP vise à mettre à disposition des données robustes, normalisées et consultables sur toute la durée de vie d'un produit, ce qui inclut potentiellement des données de type ACV qui peuvent être liées à l'éco-score.

Autrement dit, le DPP pourrait devenir un vecteur de données pour alimenter ou valider l'éco-score, car il est prévu pour contenir des informations très détaillées sur l'impact environnemental.

Harmonisation potentielle ?

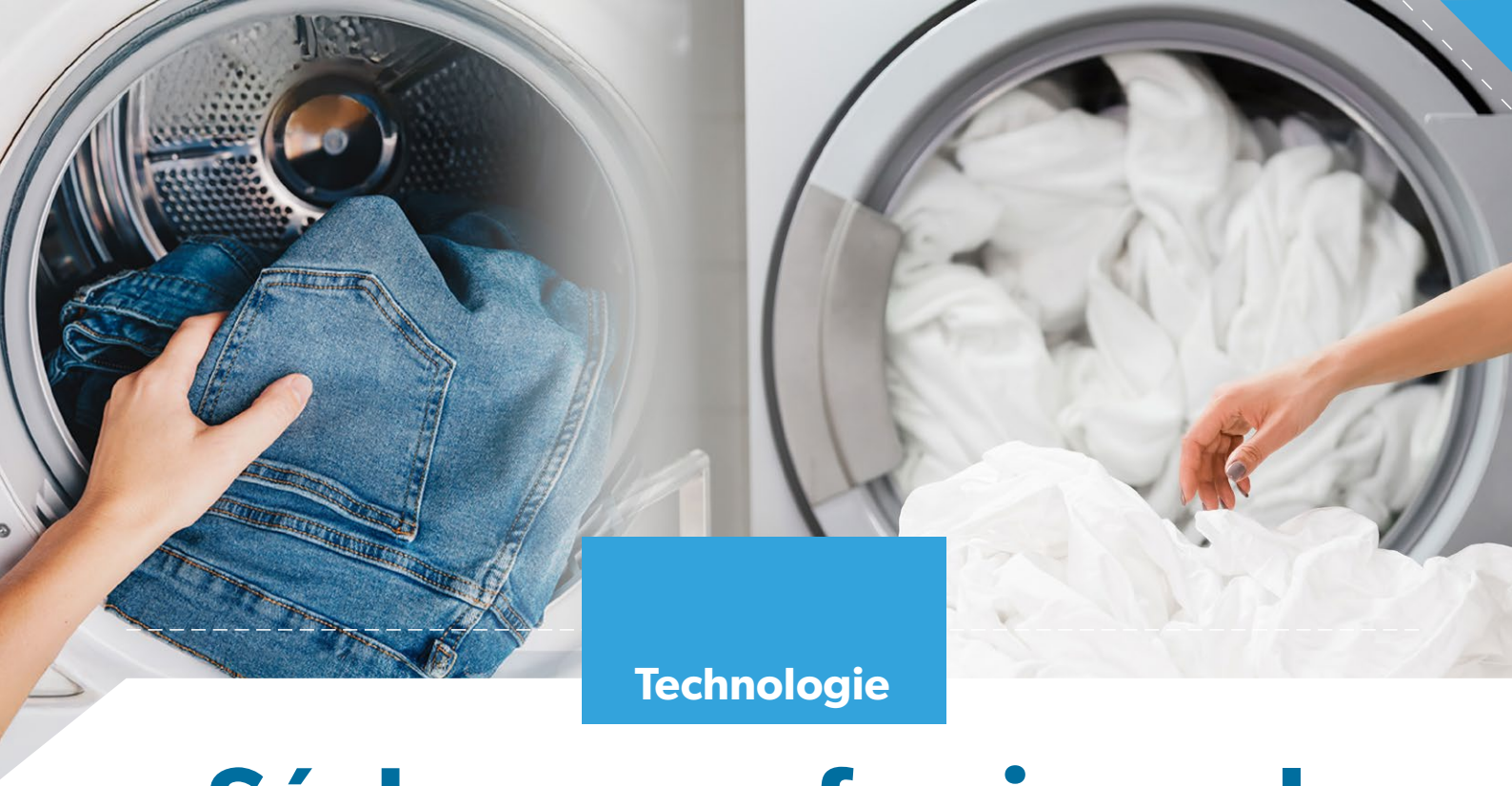
Au niveau européen, les règles d'impact environnemental (basées sur les méthodes de type PEF – Product Environmental Footprint) sont la référence pour mesurer les impacts et seront probablement intégrées à la structure du DPP.

Cela peut signifier qu'à terme, l'éco-score ou d'autres systèmes similaires en Europe, pourraient s'harmoniser avec les données du DPP, voire être intégré dans celui-ci pour éviter la multiplication d'évaluations différentes, mais cette possibilité n'est pas actée.

Absence d'abandon automatique

› À ce stade, il n'est pas prévu que l'éco-score textile "disparaisse" du jour au lendemain, dès lors que le DPP deviendra obligatoire.
› Il est possible que l'éco-score continue d'exister comme affichage national et outil de communication vers le consommateur, tandis que le DPP deviendra l'infrastructure réglementaire européenne qui fournira les données.

Source : Big Media / BPI France (Extraits).



Technologie

Séchage professionnel versus séchage ménager : évaluation comparative de l'impact sur des textiles.

Étude CTTN sur l'influence du séchage en tambour sur l'usure du linge.

L'évolution des équipements domestiques et des textiles grand public a profondément modifié les pratiques d'entretien des vêtements. La généralisation des lave-linge dans les foyers, combinée au développement de textiles présentés comme « aisés à entretenir », conduit une part croissante des particuliers à réaliser une très forte proportion des opérations d'entretien, y compris pour certains des articles auparavant confiés au pressing.

Toutefois, le pressing, spécialiste du soin des articles textiles et vêtements, présente plusieurs intérêts :

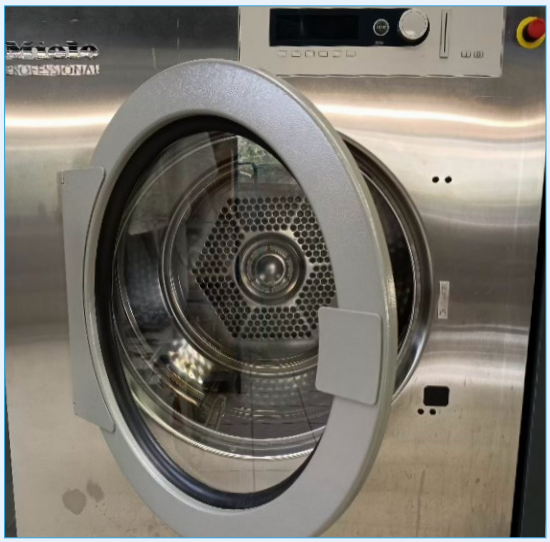
› entretien des articles délicats en nettoyage à sec, ou en aqua-nettoyage pour ceux qui le permettent ;

› disposer de matériels de lavage et de séchage qui permettent d'entretenir des articles textiles rapidement et efficacement, en particulier les grandes pièces (literie, nappage, draps de bain, certains textiles d'ameublement) mais aussi des chemises (pour lesquelles le repassage est important : qualité, temps à y consacrer), ou tout autre article lavable et qu'il est possible de sécher en séchoir à tambour, notamment.

Cette offre intéresse potentiellement les citadins ou tout autre foyer installé en appartement. En effet, même en étant doté d'un lave-linge, la taille des pièces à laver ou le séchage, en particulier en automne et en hiver, pose des difficultés : temps de séchage et espace disponible souvent contraint ou insuffisant.
Les laveries offrent des possibilités analogues, sur le plan matériel, compte tenu des caractéristiques des machines mises à la disposition des clients : laveuse-essoreuses et séchoirs de capacités généralement nettement plus importantes que dans les foyers.
Enfin, le repassage, de plus en plus délaissé par les ménages, est aussi un atout dans le cadre de l'offre de services des pressings.



Sèche-linge domestique à Pompe à Chaleur



Séchoir à tambour professionnel à évacuation

Cependant, le séchoir à tambour domestique pénètre aussi les ménages de façon significative et offrant aujourd'hui des consommations d'énergie faibles (cf. article « Les séchoirs à tambour »; ETN n° 323).
En effet, essentiellement basé sur la technologie de la pompe à chaleur depuis plusieurs années, l'énergie calorifique nécessaire au séchage du linge est apportée par de l'énergie mécanique, le rendement étant de l'ordre de 300 ou 400 % (on parle d'ailleurs en l'occurrence de Coefficients de performance – COP- de 3 ou 4, par exemple).

Mais les durées de séchage qui caractérisent ces séchoirs sont longues. En effet, le séchage a lieu à basse température (absence de chauffage additionnel). Par ailleurs, leurs capacités de chargement restent limitées sachant qu'en pratique, même si le particulier a l'impression d'avoir chargé un tel appareil convenablement, il n'aura en réalité jamais fait en sorte que sa capacité nominale soit atteinte … La charge de linge introduite en sera même sensiblement inférieure.
Dans ce contexte, la question de la qualité de l'entretien et de la durabilité des vêtements, au regard des procédés d'entretien utilisés, se pose. La notion de durabilité des articles textiles prend d'ailleurs une importance croissante pour l'ensemble de la filière textile et aussi pour le consommateur.
Or, si le lavage fait l'objet de nombreux travaux, le séchage en tambour est en revanche moins documenté, alors même qu'il combine des sollicitations thermiques et mécaniques susceptibles d'influencer l'état des fibres, la stabilité dimensionnelle des articles, les coloris, … leur tenue en général.

La Fédération Française des Pressings et des Blanchisseries (FFPB) avec le CTTN se sont interrogés sur l'impact réel de l'évolution des pratiques évoquée plus haut et sur la durabilité des vêtements, et plus particulièrement sur le rôle du séchage sur l'état des articles textiles, au fur et à mesure des entretiens.

Objectifs de l'étude et hypothèses de départ

L'étude conduite visait à comparer l'impact de deux procédés de séchage, ménager et professionnel, sur différents critères textiles (usure/résistance mécanique, tenue, aspect) à partir d'articles courants et de conditions de traitement maîtrisées.
Elle a permis d'observer, dans des conditions de séchage comparables, si des différences mesurables apparaissent entre les articles soumis à un séchage ménager et ceux soumis à un séchage professionnel, et le cas échéant, si ces différences sont liées au type d'équipement.

Les comparaisons portent à la fois sur :

› des critères liés à l'état des textiles (dimensions, résistance mécanique, aspect, colorimétrie, tenue des flocages, variation de masse),

› des paramètres liés au procédé (temps de cycle, productivité, consommation énergétique, humidité résiduelle en fin de séchage).

Dispositif expérimental et organisation des essais

Équipements et programmes de séchage

Deux équipements représentatifs de leur catégorie ont été utilisés :

› un sèche-linge ménager à pompe à chaleur (programme MIX DRY « prêt à ranger »),

› un séchoir professionnel, avec une température de consigne de 50 °C à atteindre, suivie d'un maintien de 3 minutes à 50 °C et une cible de taux d'humidité finale correspondant à un cycle « prêt à ranger ».

Les programmes ont été ajustés afin d'obtenir des humidités résiduelles finales comparables entre les deux machines, condition indispensable pour comparer les phénomènes d'usure puisque la durée de cycle et donc l'action mécanique intervient pour parvenir aux taux d'humidité finale voulus.

Choix de articles et charges textiles

Les articles sélectionnés sont des articles lavables, acceptant le séchage en tambour. Ils couvrent plusieurs typologies couramment rencontrées en pressing ou à domicile, avec des structures et compositions variées :

Type d'article	Composition	Particularités
Chemise blanche	100 % coton	Tissu chaîne/trame
Chemisier blanc	Polyester / coton (44/56)	Fibres mélangées
Polo mailles piquées	100 % coton	Maille (tricot)
T-shirt blanc uni	100 % coton	Référence standard
T-shirt couleur (bleu)	100 % coton	Sensibilité du coloris
T-shirt blanc avec flocage	100 % Coton + flocage	Tenue du flocage

Des tabliers blancs 100 % coton ont été utilisés comme charges complémentaires afin d'atteindre des masses de traitement représentatives recherchées.

Charges constituées :

- pour le séchoir professionnel : 4,56 kg et 7,90 kg avec charge complémentaire
- pour le sèche-linge ménager : 2,30 kg et 4,00 kg avec charge complémentaire

Les articles sont répartis entre les deux séchoirs selon des proportions adaptées à la capacité des équipements, de façon à conserver des taux de chargement comparables (≈50%).

Les charges complètes en sortie de laveuse, essorées, présentaient un taux d'humidité proche de 35 % (avant séchage) pour les articles testés.

Organisation des cycles et contrôles

Avant le démarrage des cycles comparatifs, l'ensemble des articles, y compris ceux conservés comme références, a été soumis à un lavage dit de « prétraitement » selon un procédé identique, suivi d'un séchage à l'air libre. Ce prétraitement vise à éliminer les apprêts et à placer tous les articles dans un état initial comparable, représentatif d'un textile ayant déjà subi au moins un premier entretien.

Ensuite, chaque article est soumis, au sein de la charge textile constituée, à dix cycles complets comprenant :

- un mouillage par rinçage et essorage communs (absence de lavage proprement dit pour s'affranchir des effets strictement liés au cycle de lavage, avec produits lessiviels),
- suivi d'un séchage soit en séchoir ménager, soit en séchoir professionnel.

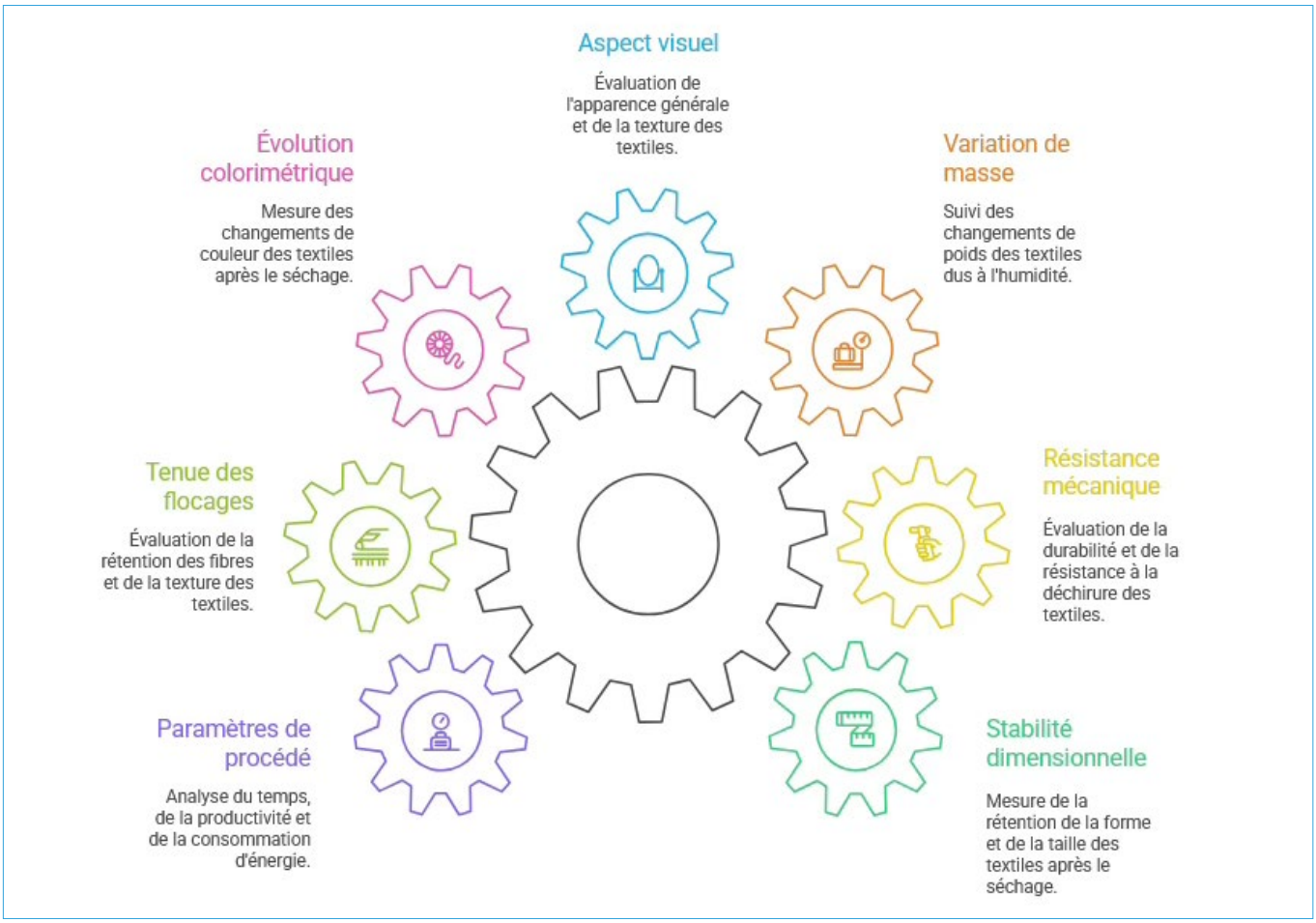
Des contrôles sont réalisés :

- à l'état de référence (après prétraitement),
- après 1 cycle
- après 3 cycles
- après 5 cycles,
- enfin, après 10 cycles.

Les mesures et évaluations portent sur :

- la stabilité dimensionnelle,
- la résistance mécanique,
- la variation de masse,
- l'aspect visuel,
- l'évolution colorimétrique,
- la tenue des flocages,
- les paramètres de procédé (temps, productivité, consommation énergétique, humidité résiduelle).

Évaluation du séchage des textiles



Résultats

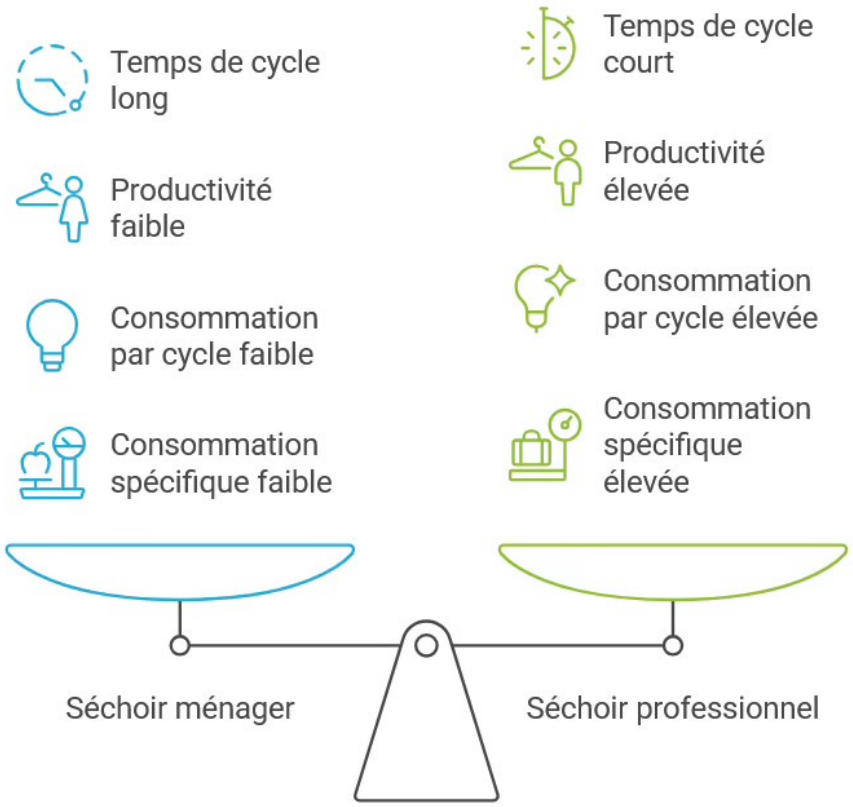
Productivité, temps de cycle et consommation énergétique

Les temps de cycle et les consommations électriques ont été mesurés (analyseur de réseau pour les consommations électriques).
Les résultats moyens (obtenus sur 8 cycles identiques) sont présentés ci-dessous.

Paramètre	Séchoir ménager	Séchoir professionnel
Temps de cycle moyen	2 h 00 min	26 min 58 s
Productivité	2,0 kg/h	17,6 kg/h
Consommation par cycle	0,572 kWh	2,206 kWh
Consommation spécifique	0,143 kWh/kg	0,279 kWh/kg

Les cycles sont environ quatre fois plus longs en séchage ménager, avec une productivité près de neuf fois plus faible que celle observée en séchage professionnel. À l'inverse, la consommation énergétique par cycle est plus élevée pour le séchoir professionnel. Ramenée au kilogramme de linge sec, la consommation spécifique est environ deux fois plus faible pour le séchoir ménager.

Comparaison des performances des séchoirs ménagers et professionnels



Humidité résiduelle et comparabilité des traitements

L'humidité résiduelle a été mesurée par pesée différentielle, à la fois en sortie de laveuse (après essorage) et en sortie de séchoirs, afin de vérifier que les deux lots subissent des niveaux de séchage comparables. En sortie de laveuse, les humidités moyennes mesurées sont très proches entre les deux charges, autour de 35 %.

En sortie de séchoir, les humidités résiduelles moyennes, par article comme sur la charge totale, sont également proches entre procédés, avec des écarts de moyennes inférieurs à 2 points (variations selon la typologie des articles).

Ces résultats confirment le réglage des paramètres qui a permis d'atteindre des niveaux de séchage comparables entre séchoir ménager et professionnel, pour les durées de cycle et consommations ci-dessus.

Stabilité dimensionnelle

Les dimensions (longueur et largeur) ont été mesurées de façon répétée, sur chaque article, puis moyennées. Les variations sont exprimées par rapport à l'état de référence après prétraitement.

Les résultats montrent :

› pour les chemises et chemisiers, des variations inférieures à 1 % en moyenne, sans différence marquée entre séchage ménager et professionnel ;

› pour le polo en maille, un retrait plus important (≤ à 10 %), mais comparable entre les deux procédés lorsqu'il est ramené à l'état de référence ;

› pour les t-shirts blancs, des écarts observés en faveur du séchage professionnel à certains stades intermédiaires, sans différence persistante après dix cycles.

Dans l'ensemble, aucune différence systématique de stabilité dimensionnelle n'est mise en évidence entre les deux procédés de séchage dans les conditions de l'étude.

Aspect visuel et évaluation par panel de coteurs

L'aspect général des articles après dix cycles a été évalué par un panel de vingt personnes selon un test bilatéral conforme à la norme ISO 5495 :2016. Le seuil de significativité statistique correspond à 15 réponses concordantes sur 20.

Article	Pro > Ménager	Ménager > Pro	Interprétation
Chemise	16	1	Différence significative (professionnel meilleur)
Chemisier	1	13	Tendance (ménager meilleur)
Polo	3	15	Différence significative (ménager meilleur)
T-shirt blanc	0	18	Différence très significative (ménager meilleur)
T-shirt bleu	13	4	Tendance (professionnel meilleur)
T-shirt flocage	14	5	Tendance (professionnel meilleur)

Résultats issus du panel (20 personnes)

Nota : Les chiffres portés dans le tableau correspondent à une note sur 20 points, le nombre de coteurs étant de 20. Plus la note est élevée, plus le nombre de coteurs qui se prononcent en faveur de l'un ou l'autre des deux procédés, est élevé.

L'analyse globale du test ne met pas en évidence de différence statistiquement significative entre séchage ménager et séchage professionnel. En revanche, l'examen article par article montre que certains textiles présentent des comportements différenciés selon le procédé de séchage.

Les chemises présentent un aspect jugé significativement meilleur après séchage professionnel. À l'inverse, les polos et les t-shirts blancs montrent une préférence marquée pour le séchage ménager. Les t-shirts colorés et les t-shirts avec flocage présentent une tendance favorable au séchage professionnel, sans que le seuil de significativité ne soit systématiquement atteint (note < 15).

Mais il est à noter que le critère de froissage a fortement influencé la perception globale du panel. Ce paramètre, bien que pertinent du point de vue de l'aspect visuel, n'était pas un critère central de l'objectif initial de l'étude, portant spécifiquement sur l'usure et la tenue des articles textiles.

Résistance mécanique des textiles

Rupture :

Les essais de résistance à la rupture (exprimée en Newton, noté N) ont été réalisés sur les tissus (chemisier polyester-coton), tandis que les essais de résistance à l'éclatement ont été réalisés sur les tricots (mailles ; polo 100 % coton).

Direction	Séchoir professionnel	Séchoir ménager
Chaîne	1169 N	1104 N
Trame	543 N	509 N

Résistance à la rupture après 10 cycles (chemisier)

Nota : 10 Newton équivalent à peu de choses près, à la force qu'exercerait une masse de 1 kg.

Les valeurs mesurées après dix cycles sont légèrement plus élevées pour les articles séchés en séchoir professionnel, avec des écarts de l'ordre de 6 % en chaîne comme en trame.

Eclatement :

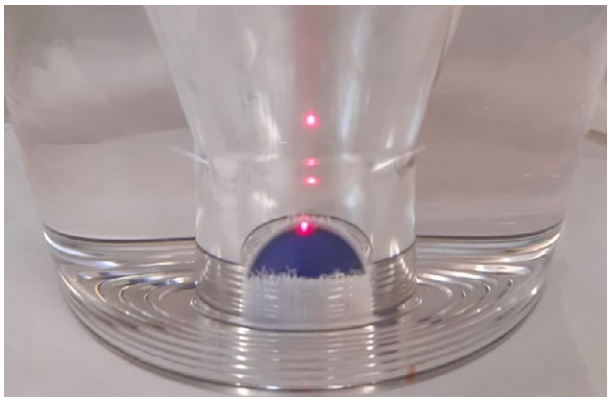
Paramètre	Séchoir professionnel	Séchoir ménager
Pression moyenne	439 kPa	523 kPa
Extension moyenne avant éclatement	8,59 mm	10,01 mm

Résistance à l'éclatement après 10 cycles (polo)

Nota : La zone d'épreuve est d'un diamètre de l'ordre de 30 mm.



Eclatomètre



Zone d'épreuve sous pression, membrane gonflée, et rupture apparente.

Nota : La norme NF G30-113-2 définit une méthodologie d'évaluation de la durabilité physique des articles textiles d'habillement de type tee-shirts, reposant sur une classification des performances selon des seuils définis pour différents essais normalisés. Concernant la résistance à l'éclatement, la classe maximale de performance est atteinte pour des valeurs supérieures à 400 kPa. Les résultats obtenus dans le cadre de cette étude, tous supérieurs à ce seuil après séchage ménager comme après séchage professionnel, positionnent les articles testés dans la même classe de performance. En l'absence de niveau de classement au-delà de la classe maximale, les deux modes de séchage peuvent ainsi être ainsi considérés comme équivalents sur ce critère.

Les valeurs mesurées sont plus élevées après séchage ménager. L'écart est de 16% en la défaveur de l'article soumis au séchage professionnel. Mais compte tenu de ce qui précède (cf. nota) une telle différence, à partir des valeurs obtenues, ne permet de conclure à un effet spécifique notable du procédé de séchage sur ce critère.

Variation de masse et fibres

La variation de masse des articles a été évaluée par pesée après conditionnement, par comparaison avec l'état de référence après prétraitement.
Aucune tendance robuste ne permet de conclure à une perte de matière plus importante associée à l'un ou l'autre type de séchage dans les conditions de l'étude.
Des fibres ont été observées dans les filtres des séchoirs au cours des cycles. Toutefois, la charge comprenant à la fois des articles d'essai et des tabliers utilisés comme charge de complément, l'origine précise des fibres collectées ne peut pas être attribuée uniquement aux vêtements testés.

Colorimétrie

Les écarts coloristiques (ΔE) ont été mesurés à l'aide d'un spectrophotomètre, par comparaison avec l'état de référence après prétraitement.
À titre d'exemple, les résultats obtenus sur un t-shirt bleu sont présentés ci-dessous.

	T-SHIRT BLEU					
	Sèche-linge Professionnel			**Sèche-linge Ménager**		
	1 cycle	5 cycles	10 cycles	1 cycle	5 cycles	10 cycles
Ecart coloristique ΔE	**0,17**	**0,13**	**0,18**	**0,35**	**0,59**	**0,92**

Écart coloristique du t-shirt bleu Professionnel vs Ménager

Les écarts colorimétriques mesurés restent faibles et, dans la plupart des cas, assez proches de la précision de mesure de l'appareil, avec toutefois une tendance favorable au séchage professionnel.

Ces résultats ne reflètent pas toujours les différences perçues visuellement lors des cotations.
Sur le t-shirt bleu, l'impression visuelle d'éclaircissement observée après séchage ménager est principalement attribuée à des phénomènes de fibrillation ou de peluchage de surface, qui modifient la réflexion de la lumière sans être nécessairement traduits par une augmentation significative du ΔE mesuré.

Combiné à une appréciation visuelle, ces résultats indiquent que, les différences perçues ici sont davantage liées à l'aspect superficielle du textile qu'à une modification colorimétrique intrinsèque.

Tenue du flocage

Concernant les t-shirts avec flocage, une dégradation visuelle légèrement plus marquée est observée après séchage ménager, sans apparition de craquelure ou de décollement majeur après dix cycles.

Remarque : il ne s'agit pas là d'un flocage par enduction, mais par sérigraphie.



On note ici une certaine fibrillation, visible sur les zones sombres du flocage, suite à 10 séchages ménagers.

Conclusion et mise en perspective pour la filière pressing

Les résultats de l'étude montrent qu'à taux de siccité comparable, globalement, aucune différence globale d'usure ou de tenue des articles, entre un article soumis à une séchage ménager et un article soumis à un séchage professionnel n'est constatée et ce, sur l'ensemble des critères pris en compte. Les variations observées semblent dépendre davantage de la typologie des articles que du type de séchage en tambour, ménager ou professionnel.

Certains textiles présentent toutefois des sensibilités spécifiques. Les articles structurés, comme les chemises, manifestent un meilleur aspect après séchage professionnel, tandis que certains articles en maille légère, notamment les t-shirts blancs, sont jugés visuellement plus satisfaisants après un séchage ménager. Cette distinction découle toutefois en partie du critère de froissage.

À l'inverse, les articles colorés ou comportant des flocages présentent une tendance favorable au séchage professionnel, tant du point de vue de la perception visuelle des coloris que de l'aspect des surfaces.
Ces résultats soulignent l'importance, pour les pressings, d'envisager le séchage en fonction de la nature des articles traités, via l'adaptation des programmes et la segmentation des charges, afin de maîtriser à la fois la qualité perçue et la préservation concrète des articles textiles.

Les écarts colorimétriques mesurés par rapport à l'état initial restent faibles et, dans la plupart des cas, proches de la précision de mesure de l'appareil. Ils ne reflètent pas toujours les différences perçues visuellement lors des cotations, différences liées un phénomène de fibrillation, celui-ci traduisant tout de même une altération de l'article.

En effet, sur le t-shirt bleu, l'impression visuelle d'éclaircissement du floc observée après séchage ménager est principalement attribuée à ce phénomène de fibrillation ou encore de peluchage de la surface, ce qui modifie la réflexion lumineuse sans correspondre à une augmentation significative du ΔE mesuré (qui traduirait une altération du coloris). Dans le cadre de l'étude réalisée, les différences perçues sont davantage liées à l'aspect de surface du textile qu'à une modification colorimétrique intrinsèque.

CleanWash : IFPEN innove pour capter les microfibres plastique issues du lavage textile professionnel.

Chaque lavage de textiles synthétiques peut libérer jusqu'à plusieurs millions de microfibres plastique, une pollution en grande partie invisible mais majeure. Pour y remédier, **IFP Energies nouvelles (IFPEN) a développé CleanWash, une technologie qui capte et récupère directement ces microfibres en sortie des installations de lavage textile professionnel.**

Testée avec succès dans un pressing du groupe 5àsec à Vénissieux (69), avec l'appui du CTTN-IREN*, **cette solution a prouvé son efficacité en éliminant plus de 80 % des microfibres plastique.** Une avancée concrète, alors que ces microparticules échappent encore largement aux stations d'épuration et contribuent à la pollution des eaux et des sols.

Dans un contexte où 60 % des fibres textiles dans le monde sont des matières plastiques, la captation à la source de ces microfibres libérées lors du lavage représente en effet un enjeu essentiel pour éviter leur relargage dans le milieu aquatique et leur migration dans les boues de stations d'épuration utilisées en épandage agricole.

Le fruit de 4 années de recherche et développement

Adaptée aux pressings et blanchisseries industrielles, la technologie CleanWash utilise un procédé directement inspiré des travaux d'IFPEN sur la séparation huile/eau dans l'industrie.

Développée grâce aux compétences combinées des équipes IFPEN, CleanWash repose sur un système de flottation avancée utilisant des bulles d'air de taille contrôlée, capable de capter les microfibres en suspension et de les concentrer en surface avant de les récupérer dans un compartiment dédié.
Le design innovant de l'équipement optimise la collision entre les microfibres et les bulles améliorant ainsi l'efficacité de séparation tout en restant suffisamment compact pour répondre aux contraintes du secteur.

**CTTN-IREN : Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage, www.cttn-iren.com*

Lors des 4 semaines de test, la technologie a montré :

- Une très bonne opérabilité et un faible volume de rejet
- Une rétention de 80% des microfibres de longueur ≥ 50 micromètres.
- La possibilité d'accroitre cette performance à des niveaux supérieurs à 95% par l'ajout de bioclarifiants.

« Cette technologie est l'une des premières solutions concrètes pour le marché du lavage professionnel. Elle offre des performances en ligne avec les projets de réglementation, consomme très peu d'électricité et permet une opération robuste sans les problématiques de colmatage rencontrées généralement avec des solutions de type filtration » indique Matthieu DREILLARD, Chef de projet et ingénieur de recherche à IFPEN.



Une industrialisation dépendante de futures réglementations

La démonstration réussie du système CleanWash est une étape clé vers son industrialisation. Cependant, l'absence de réglementation limite aujourd'hui le déploiement de telles solutions. Le projet CleanWash avait anticipé les exigences de la loi AGEC qui avait pour ambition d'imposer par décret l'équipement des lave-linges professionnels avec des dispositifs de captation des microfibres plastique dès le début de l'année 2025. En attendant ces précisions réglementaires, la technologie développée par IFPEN pourra permettre aux acteurs du secteur de prendre une longueur d'avance et de contribuer activement à la préservation de l'environnement.

À PROPOS D'IFPEN

IFPEN est l'Institut national de recherche et formation en énergie, mobilité et environnement. Ses équipes innovent pour un monde décarboné et durable depuis les concepts scientifiques jusqu'aux solutions technologiques. Technologies, logiciels, équipements ou services : ses innovations bas carbone posent les jalons de la transition et facilitent l'émergence de filières industrielles d'avenir. IFPEN imagine avec audace et conçoit avec rigueur les solutions pour la société de demain.

En savoir plus : www.ifpenergiesnouvelles.fr

Source : Communiqué de presse IFPEN.





Disposez des principes de base en permanence avec nos tableaux grand format

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES ENTRETIEN DES FIBRES



29€ HT *(34,80€ TTC)*

AVEC SON LIVRET ASSOCIÉ

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 ou par téléphone : 04 78 33 08 61



Manif Pro

Texcare France 2025

L'édition 2025 de Texcare France a tenu ses promesses, avec plus de 1 900 visiteurs issus de 40 pays différents, venus à la rencontre de 80 exposants en provenance de 30 pays.

Ces derniers ont qualifié l'évènement de « très dynamique ». Ils estiment que le nombre de contacts était bien supérieur à celui de l'édition 2023. Les visiteurs marquaient un certain enthousiasme, en exprimant aussi des besoins précis, en faisant état pour certains de projets d'investissement, ou de création de nouvelles exploitations. Pour autant, la plupart des professionnels ont fait part de leurs préoccupations concernant les difficultés d'attirer les jeunes vers leur métier, de les décider à s'y investir durablement, aussi bien en formation qu'au sein de leurs entreprises.







L'AJET, Association de la Jeunesse de l'Entretien du Textile, fondée par deux jeunes professionnelles, Blandine Tondu et Amandine Routhiau, dont la vocation est précisément de susciter des vocations parmi la jeunesse, a d'ailleurs été largement saluée par ses pairs comme par les fournisseurs.

Un fort besoin d'informations s'est manifesté, sur différentes thématiques et sujets : les procédés et la sobriété en eau et en énergie, la qualité et l'hygiène du linge, le traitement des eaux et leur réutilisation, l'usage de matières plastiques pour l'emballage, les aspects réglementaires en rapport avec le métier, la formation, etc. En témoignent notamment les nombreuses visites qui ont eu lieu au stand de la FFPB, dont certaines ont abouti à de nouvelles adhésions !

Tables Rondes et Conférences

Les visiteurs ont pu trouver des réponses à leurs interrogations en consultant les exposants sur leurs stands, mais aussi au travers des Tables Rondes et Conférences, nombreuses, organisées durant les 3 journées, avec comme modératrice, Sandra Minette.
Pour ne citer que quelques exemples :

Blanchisserie Hospitalière : garantir l'hygiène du linge, qualité et développement durable.
Avec la participation de l'URBH, représentée par Evelyne Thierry, sa Présidente et Marc Drezen, son vice-Président, accompagné de leur collègue Willy Trouvain du GCSMO de Clermont de l'Oise.

Information et formation : des leviers au service de l'image d'un secteur
Avec la participation du GEIST, en la personne d'Emmanuelle Pianetti, sa nouvelle Déléguée générale, de Claire Cheminal, du Lycée Paul Poiret, qui est à l'initiative d'un nouveau parcours de formation en alternance conduisant à un CAP Métier du pressing, orienté sur l'entretien des articles textiles haut-de-gamme, et d'Amandine Routhiau de l'AJET.



Comment répondre à un appel d'offre ?
Avec Aurélien Tourret de la société Caneva.

Réglementations : les connaître pour éviter les pièges
Avec la participation d'Olivier Risse, exploitant et Président de la FFPB, de Laure Marrissiaux, exploitante et Présidente de l'AFL et de Frédéric Pagerey, Directeur général du CTTN.

Assemblée générale de l'AFL

En parallèle des 14 Conférences et Tables rondes qui ont contribué à l'animation du Salon, l'Association Française des Laveries (AFL) y a tenu son Assemblée générale, le lundi 16 novembre.

Le CTTN y a été invité pour présenter ses activités et son offre ainsi que certaines actions réalisées dans le cadre des Actions collectives destinées à la profession. Frédéric Pagerey et Manon Binard, ingénieure chargée des Actions collectives au sein du CTTN, ont exposé certains sujets comme par exemple, le traitement et le recyclage des eaux usées, le comportement des articles textiles lors du séchage en tambour, la maîtrise hygiénique du linge, l'usure des textiles au séchage, la prévention des départs de feu spontanés.

Pascale Florant, Secrétaire générale du COFREET (Promotion des symboles d'entretien) a pris le relais pour rappeler la signification de la marque aux 5 symboles, les actions du COFREET en faveur de l'entretien durable, la sensibilisation des Marques à la nécessité d'étiqueter de façon pertinente les articles textiles et celle de respecter l'étiquetage d'entretien lors des opérations d'entretien.

Remise des Trophées Texcare France

Alors que ce salon constitue une opportunité unique en France de rencontre entre les fournisseurs du secteur et les responsables de structures et services spécialisés dans l'entretien des textiles, son organisateur a lancé le concours des **Trophées texcare France** afin de récompenser et valoriser les initiatives répondant à des enjeux forts du marché.
Ces enjeux se répartissaient en 4 catégories : Innovation, Emploi et formation, RSE & Développement durable, Communication. Au total, 41 entités se sont portées candidates, pour un lauréat par catégorie.

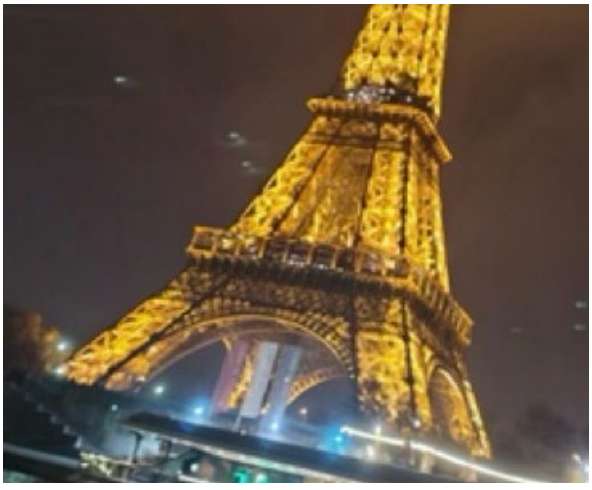
Les lauréats ont été les suivants :

→ Innovation : **Kreussler**
→ RSE & Développement durable : **Blanchisserie du CHU de Montpellier**
→ Emploi et Formation : **FAPET / Buanderies moderne de Côte d'Ivoire**
→ Communication : **Société Georges**

Avec aussi le Coup de Cœur du jury en faveur de **Natura pressing** qui concourrait dans la catégorie RSE & Développement durable.



Lauréat du Trophée Emploi & Formation : FAPET/Buanderies modernes de Côte d'Ivoire



Vue de l'un des plus forts symboles de Paris, qui demeure toujours très attractive, prise lors du dîner fluvial organisé par la FFPB pour le plaisir de ses adhérents, le dimanche 16 novembre 2025, en soirée.

Texcare France 2025 s'est achevé en donnant à chacun le sentiment partagé que ce salon aura apporté beaucoup de satisfaction aux visiteurs comme aux exposants, si bien que son édition 2027 est déjà annoncée par Messefrankfurt. Il prendra place durant l'automne 2027, toujours Porte de Versailles.

Agenda des manifestations

Evènements	Lieu	Dates
Salon Clean Expo Athènes Grèce	Athènes, Grèce	**7 au 9 février 2026**
CleanEx Royaume-Uni	Hippodrome d'Ascot, Ascot, Royaume-Uni	**26 et 27 avril 2026**
Texcare Asia	Shanghai, Chine	**21 au 23 septembre 2026**
ExpoDetergo International 2026	Milan, Italie	**Octobre 2026**
Clean Show 2027	Las Vegas, Nevada USA	**15 au 18 juillet 2027**

Tarifs des annonces publicitaires e.t.n. 2026 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 (l x h)	1 publication
Bannière horizontale pleine largeur	600 x 155	1010 €
Demi-bannière horizontale	300 x 150	808 €

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 (l x h)	1 publication
1/2 page	182 x 125	687 €
1/3 page vertical **1/3 page horizontal**	70 x 245 185 x 80	515 €
1/4 page	95 x 125	384 €
Annonce pour cession - vente Bandeau avec mention sur Newsletter	185 x 50	101 €

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 publication
Pack « bannière pleine largeur et revue »	1212 €
Pack « 1/2 bannière et revue »	1066 €

VOUS SOUHAITEZ DEVENIR ANNONCEUR ?

Tarifs dégressifs pour un engagement dans plusieurs numéros.
Contactez la rédaction pour préciser vos besoins et obtenir nos tarifs personnalisés :
secretariat@cttn-iren.fr ou par téléphone : **04.78.33.08.61**



BLANCHISSERIE

PROGRAMME DES STAGES

Formation - Assistance - Conseil

TECHNIQUES DE BLANCHISSERIE			TARIFS INTER
ACQUÉRIR LES BASES TECHNOLOGIQUES	35 h	nous contacter	990 €
LES TECHNIQUES DE LAVAGE	28 h	nous contacter	810 €
CONNAISSANCE DES TEXTILES	14 h	nous contacter	495 €
LE TRAITEMENT DES EPI ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVI DUELLE	7 h	nous contacter	270 €
LA GESTION DU LINGE	28 h	nous contacter	810 €
FORMATION ADAPTÉE AUX USAGERS D'ESAT	Intra établissement		

HYGIÈNE • QUALITÉ • SÉCURITÉ • ENVIRONNEMENT			
LA DÉMARCHE RABC	14 h	du 27 au 28 janv.	495 €
MISE EN PLACE DU SYSTÈME RABC	Intra établissement		
HYGIÈNE ET TRAITEMENT DU LINGE	21 h	du 9 au 11 juin	685 €
GESTION HÔTELIÈRE DU LINGE DANS LES SERVICES	Intra établissement		
ERGONOMIE EN BLANCHISSERIE			
PROPRETÉ ET HYGIÈNE DES LOCAUX EN BLANCHISSERIE			
MANIPULATION DU LINGE PRÉVENTION DU RISQUE INFECTIEUX			
INITIATION A L'UTILISATION DES PRODUITS BIOCIDES NOUVEAU			
RÉGLEMENTATION DES INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT NOUVEAU	7 h	le 18 février	270 €
MAÎTRISER LE RISQUE D'INCENDIE NOUVEAU	3 h 30	en visio	100 €

LES STAGES ORGANISÉS EN INTER DOIVENT REGROUPER AU MINIMUM 5 STAGIAIRES

TARIFS EN INTRA 2026 : à partir de 2 jours consécutifs : **1290 €** net/jour/groupe
1 journée isolée : **1710 €** net/groupe

LE LINGE DES RÉSIDENTS			TARIFS INTER
PRENDRE SOIN DU LINGE DES RÉSIDENTS	21 h	nous contacter	685 €
DÉTACHAGE REPASSAGE	Intra établissement		
PETITS TRAVAUX DE COUTURE			

SERVICE D'AIDE À DOMICILE	
PROPRETÉ DU DOMICILE ET TRAITEMENT DU LINGE	Intra établissement

ENCADREMENT DES ÉQUIPES			
MANAGEMENT ET CONDUITE DE RÉUNION	14 h + 7 h	du 17 au 19 nov.	760 €
ORGANISATION DU TRAVAIL	28 h	du 1er au 5 juin	810 €
MAÎTRISER SES COÛTS D'EXPLOITATION	28 h	du 2 au 6 fév.	810 €
CONSTRUIRE DES TABLEAUX DE BORD	14 h	du 23 au 24 juin	495 €
ÉVOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	14 h	du 17 au 18 mars	495 €
DÉCRYPTER LE DECRET SUR L'EAU NOUVEAU	3 h 30	en visio	100 €

SUIVI DE PROJET • RÉSOLUTION DE PROBLEMES	
p35 FORMATION ACTION	Intra établissement

FORMATIONS CERTIFIANTES • CONCOURS			
POSITIONNEMENT PRÉALABLE	nous contacter		
ORGANISATION, PRÉPARATION DE CONCOURS			
CAP MÉTIERS DE L'ENTRETIEN DES TEXTILES - OPTION : BLANCHISSERIE FORMATION CONTINUE	6 x 4 j = 168 h	de oct.25 à mai 26	3 910 €
		de oct.26 à mai 27	3 940 €
CAP MÉTIERS DE L'ENTRETIEN DES TEXTILES - OPTION : BLANCHISSERIE APPRENTISSAGE	durée 1 an en alternance		

AUDIT • ASSISTANCE TECHNIQUE • CONSEIL	
AUDIT / CONSEIL / EXPERTISE	nous contacter
LES TEXTILES ET LEUR COMPORTEMENT À L'ENTRETIEN ET À L'USAGE	
BANDE TÉMOIN D'USURE - BANDE MULTISALISSURES	
CONSEIL SUR LA GESTION DES NUISIBLES NOUVEAU	
ASSISTANCE A L'INSTRUCTION DES DOSSIERS POUR LA REUTILISATION DES EAUX NOUVEAU	

Indicateurs économiques

Les indicateurs économiques

SMIC BRUT AU 01/01/2026
Base horaire : 12,02 €
Salaire mensuel (base 35 h) : 1823,03 €

Plafond de la Sécurité Sociale : 4 005 € / mois
(à compter du 1er janvier 2026)

Indice des prix à la consommation*

	juil.-25	août-25	sept.-25	oct.-25	nov.-25	Variation mois N - 1	Variation sur 1 an
Ensemble des ménages (hors tabac) - IPC							
	120,49	121,00	119,81	119,89	119,67	-0,18 %	0,85 %
Ensemble des ménages (tabac inclus) - IPC							
	121,62	122,13	120,95	121,02	120,80	-0,18 %	0,90 %
Nettoyage, réparation et location d'articles d'habillement - IPC *							
*Base 2015, source INSEE	130,61	130,87	131,40	131,43	131,52	0,07 %	3,05 %

Indice de chiffre d'affaires**

	juin-25	juil.-25	août-25	sept.-25	oct.-25	Variation mois N - 1	Variation sur 1 an
Blanchisserie et teinturerie de détail - (NAF rév. 2, niv. sous-classe poste 96.01B)							
** Base 100 en 2015, source INSEE	171,38	86,36	227,06	185,56	179,16	-3,45 %	0,43 %

Indice du coût de la construction

INSEE	Indice brut du 1er trimestre 2025	Variation pour révision des baux commerciaux		
		1 an	3 ans	9 ans
24/09/25	2086	-5,40 %	6,10 %	28,61 %



BIENS D'OCCASION : LA DGCCRF VEILLE À LA GARANTIE LÉGALE DE CONFORMITÉ

Face à l'essor du marché de la seconde main, la Direction générale de la concurrence, de la consommation et de la répression des fraudes (DGCCRF) a mené en 2024 deux enquêtes auprès de vendeurs professionnels de biens d'occasion et reconditionnés.
Elles ont révélé des manquements relatifs à l'obligation légale pesant sur ces vendeurs de fournir une garantie de conformité sur chaque produit acheté par un consommateur et ce pendant 2 ans à compter de sa délivrance.

La DGCCRF a ainsi constaté une mauvaise information des consommateurs sur :
· la durée de la garantie, via des présentations indiquant une durée inférieure à 2 ans ou mentionnant la bonne durée mais sous couvert d'un argument commercial, par exemple « garantie de 2 ans offerte », alors qu'il s'agit d'une obligation légale ;
· la qualité des vendeurs dans des dépôts ventes notoires, où un flou est maintenu sur le fait que les objets sont vendus par les professionnels eux-mêmes ou par les consommateurs « déposants ». Or, la distinction est essentielle puisque dans une vente entre particuliers la garantie ne joue pas.
Ces divers manquements ont donné lieu à des injonctions de mise en conformité, des avertissements, voire une amende administrative.

La revue fiduciaire – N°4109 – 13 novembre 2025

NON-SALARIÉS : CORRECTION EN LIGNE DE LA DECLARATION FISCALE ET SOCIALE DES REVENUS 2024

L'URSSAF informe les travailleurs indépendants, dans une actualité du 2 septembre, que le service de correction de la déclaration des revenus 2024, disponible sur impots.gouv.fr, est ouvert depuis le 31 juillet jusqu'au 4 décembre 2025.

Les modifications seront transmises automatiquement à l'URSSAF et, le cas échéant, à la caisse de retraite des professions libérales, qui les prendront en compte pour le calcul des cotisations et contributions sociales obligatoires.

Pour rappel, les médecins remplaçants bénéficiant du régime simplifié ainsi que les auto-entrepreneurs ne sont pas concernés par le volet social de la déclaration des revenus. Au début de la déclaration de revenus 2042, ils ne doivent donc pas cocher la case indiquant qu'ils relèvent « du régime des praticiens et auxiliaires médicaux conventionnés » ou « du régime général des indépendants : artisans, commerçants, professions libérales ».

La revue fiduciaire – N°4101 – 18 septembre 2025

CSE : BIENTÔT LA FIN DU CRITÈRE D'ANCIENNETÉ POUR LES ASC

En avril 2024, la Cour de cassation a considéré que les activités sociales et culturelles (ASC) accordées par les CSE (ou dans certains cas par les employeurs) aux salariés et stagiaires ne devaient pas se baser sur un critère d'ancienneté. Le réseau des URSSAF, qui tolérait jusqu'alors une condition d'ancienneté pouvant aller jusqu'à 6 mois, s'est aligné sur cette jurisprudence tout en laissant aux CSE et aux employeurs concernés jusqu'au 31 décembre 2025 pour se mettre en conformité.

À l'approche de la date butoir, l'URSSAF rappelle que, à partir du 1er janvier 2026, le bénéfice des exonérations attachées à certaines ASC risque d'être remis en cause si un contrôle

met en évidence une condition d'ancienneté. L'URSSAF pourra procéder à un redressement de cotisations.

Cela pourra concerner les aides financières aux services à la personne et gardes d'enfants, les bons d'achat, les cadeaux en nature, les chèques culturels, etc..

La revue fiduciaire – N°4111 – 27 novembre 2025

TÉLÉDÉCLARATION DES DONS D'ARGENT

À compter du 1er janvier 2026, la déclaration en ligne des dons manuels de biens meubles (bijoux, véhicules, œuvres d'art, objets de valeur ...) ou d'actions et des dons manuels de sommes d'argent devient obligatoire.
Le formulaire en ligne est disponible dans l'espace particulier du site impots.gouv.fr, rubrique « Déclarer », puis « Déclarer un don ou une cession de droits sociaux ». Ne seront pas soumis à cette obligation les usagers dépourvus d'un accès à internet ou dans l'incapacité matérielle d'utiliser le service.

En outre, certaines situations resteront, temporairement, exclues du champ de la télédéclaration obligatoire (dispositif spécifique de l'article 790 A bis, réduction Guyane, dons d'œuvres d'art exonérés en application de l'article 1131 du CGI ...).

Signalons par ailleurs que l'administration a, le 2 décembre, mis en ligne une foire aux questions afférente à la télédéclaration des dons manuels.

La revue fiduciaire – N°4113 – 11 décembre 2025

LE CDD SANS MOTIF OUVRE LA VOIE À UNE PROVISION SUR L'INDEMNITÉ DE REQUALIFICATION

Un salarié dont le CDD ne comporte pas de motif de recours peut saisir le juge pour obtenir la requalification de son contrat en CDI et le versement d'une indemnité à ce titre. Pour la première fois à notre connaissance, la Cour de cassation admet qu'un salarié saisisse dans un premier temps la formation de référé du conseil de prud'hommes afin d'obtenir le versement d'une provision sur l'indemnité de requalification.

En effet, dans la mesure où l'absence de motif du CDD entraîne immanquablement la requalification en CDI, les juges ont considéré que, dans une telle hypothèse, la dette de l'employeur n'était « pas sérieusement contestable », ce qui autorisait le salarié à demander une provision sur cette somme devant le juge des référés.

La revue fiduciaire – N°4113 – 11 décembre 2025

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.

FORMATIONS À LA CARTE (exemples*)

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

En apprentissage Durée : 1 an - *Lieu : Écully avec le CFA IFIR*

CTTN IREN

ASSISTANCE TECHNIQUE – AUDIT – CONSEIL
www.cttn-iren.com

LA REVUE ETN

Entretien Textile Nettoyage



Centre Technique de la Teinture et du Nettoyage - Institut de Recherche sur l'Entretien et le Nettoyage
52ème année • N° ISSN : 0181-8120

Directeur de la publication et Rédacteur en chef : Frédéric Pagerey

Administration / Abonnements en ligne :
www.cttn-iren.com

Photo de couverture : © Adobe Stock
Crédits photos et illustrations : © Adobe Stock

Rendez-vous dans 2 mois pour le prochain numéro…