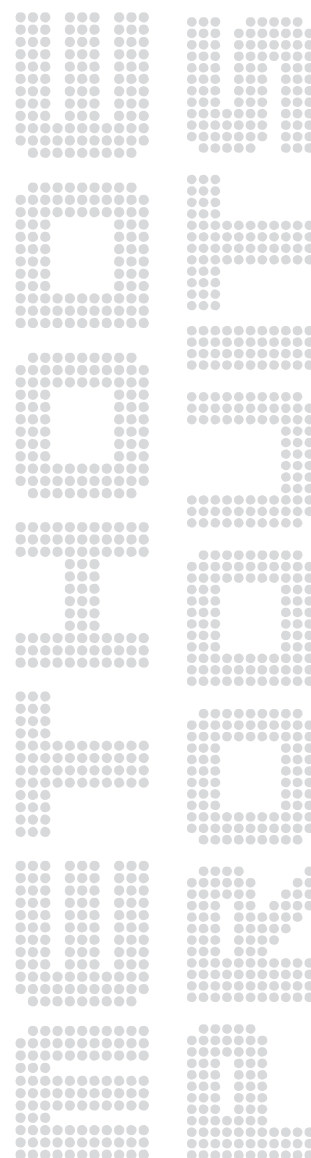
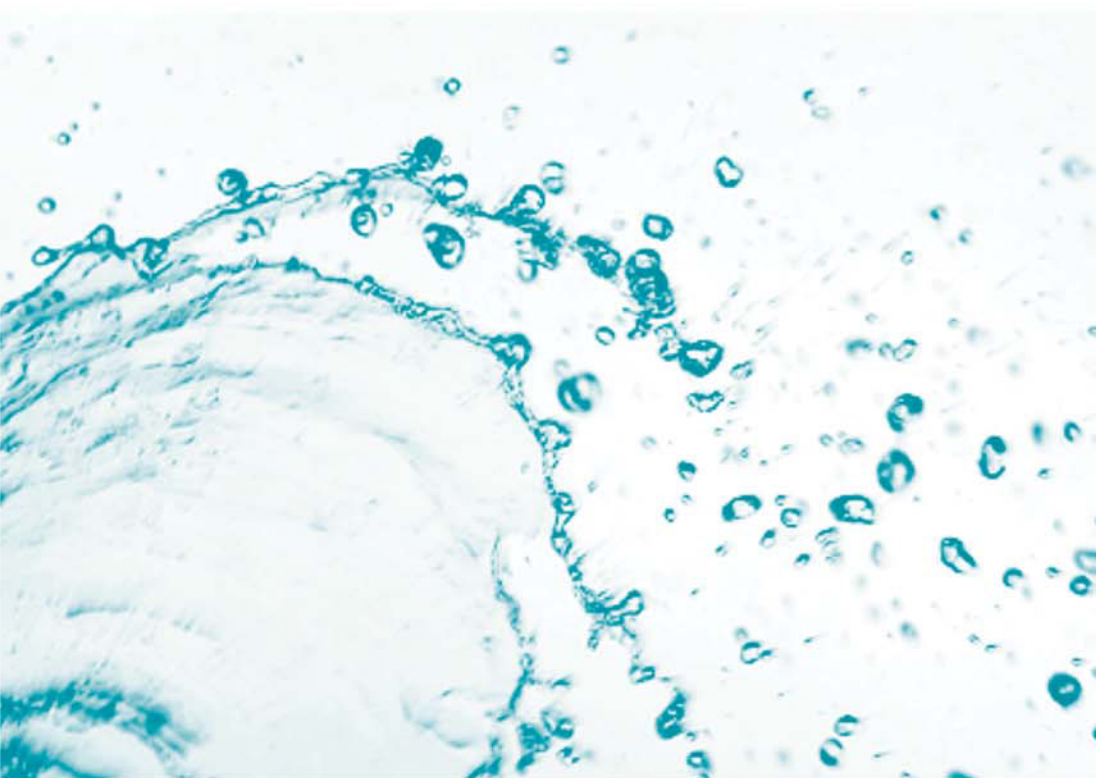


HYGIENE DU LINGE



METHODE PRODUITS



Usine & bureaux : Z.I. La Croix-St-Pierre - 19800 EYREIN - Tél. 05 55 27 65 27 - Fax 05 55 27 66 08 - www.eyrein-industrie.com

HYGIENE DU LINGE

Très tôt, le blanchissage a fait partie des préoccupations des civilisations.

Sous l'antiquité, il se limite à un simple lavage des tissus à l'eau claire. Du frottement à la main, les hommes sont passés à une action mécanique, en foulant le tissu avec le pied.

Puis ce furent les premiers savons inventés par les Gaulois. La savonnerie va évoluer très lentement. Les premières lessives ne vont apparaître qu'au début du vingtième siècle.

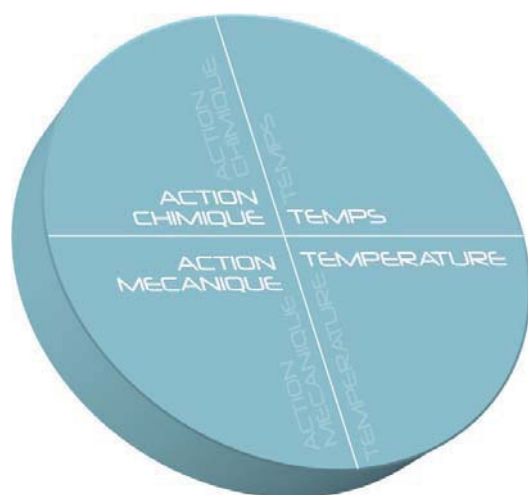
A la fin du dix-neuvième siècle, la lessive n'est pas une activité fréquente. Dans les familles aisées, la lessive a lieu deux fois par an, au début du printemps et avant l'hiver. Le linge sale patiente dans des sacs au grenier. Dans les familles les plus modestes, le lavage est plus fréquent, puisqu'on dispose moins de linge.

La lessive est une véritable corvée. Il faut souvent trois jours pour faire une lessive. Laver le linge à l'eau bouillante. Le battre, le tordre et le rincer à genoux au lavoir. L'étendre pour le sécher et le blanchir au soleil avant de le repasser.

Quand les premières lessives apparaissent, il s'agissait d'augmenter l'efficacité du produit de lavage mais aussi dans certains pays de faire face au problème de pénurie de matières premières utilisées pour la fabrication des savons.

La toute première machine à laver le linge a été inventée en 1797 par un américain. Et pourtant ce n'est que vers les années 1950 qu'elle a faite son apparition de façon significative dans les ménages français. De 1954 à 1964, le taux d'équipement en machine à laver le linge passe de 8,4 % à 35,5 %. En 1994, près de 85% des foyers en possèdent une.

I LAVAGE DU LINGE : LE CERCLE DE SINER



Action chimique : Choix de la lessive. Quantité incorporée.

Temps : Durée de contact du linge avec les produits pendant les phases de lavage.

Action mécanique : Directement liée au matériel (niveau d'eau, chute du linge).

Température : A définir selon la nature du textile et de la salissure.

Pour une même machine, avec le même programme (temps, température) que se passe-t-il si on augmente la quantité de lessive ?

Logiquement le cercle s'agrandit. Ce qui signifie que nous avons une prestation plus importante. Normalement le linge devrait être plus propre.

Par contre si on diminue la quantité de lessive, peut-on obtenir le même résultat ? Oui, à condition d'augmenter un autre ou plusieurs autres facteurs, notamment la température ou le temps, donc de changer de programme de lavage.

2 LES TEXTILES

Pour bien laver le linge, il faut bien connaître les différentes matières dont notamment les différentes fibres textiles.

Elles peuvent être d'origines différentes :

- naturelles : végétales (coton, kapok, lin, chanvre, jute, sisal) ou animales (laine de mouton, chèvre, lama, chameau, la soie)
- chimiques : artificielles car fabriquées à partir de fibres naturelles par transformation de la cellulose (rayonne, fibranne, viscose, acétate, modal)
- synthétiques : fabriquées à partir de produits chimiques par polymérisation : Acrylique (Courtelle, Dralon), polyester (Tergal), polyamides (Nylon, Rilsan), polyuréthanes (Lycra), chlorofibres : (Rhovyl, Damart), aramides (Kermel)

COMPORTEMENT DES DIFFÉRENTS TEXTILES VIS-À-VIS DES PRODUITS CHIMIQUES

TEXTILE	Origine animale	Origine végétale	Artificiels	Synthétiques
REACTION	Laine - Soie	Coton - Lin	Rayonne, Fibranne	Polyesters, Polyamides Acryliques
ACIDES DILUÉS	Insignifiante	Insignifiante	Destruction	Insignifiante
ACIDES CONCENTRÉS	Destruction	Destruction	Destruction	Destruction des polyamides
BASES DILUÉES	Destruction	Pas d'action	Pas d'action	Leurs actions ne peuvent pas être supportées
BASES CONCENTRÉS	Destruction	Mercerisage	Mercerisage	
EAU DE JAVEL	Destruction	A utiliser avec précautions	Action néfaste	Résiste assez bien (sauf le Nylon)
A LA CHALEUR (COMBUSTION)	Ne supporte pas la chaleur, brûle avec une odeur de corne brûlée	Supporte mal la chaleur, brûle avec une odeur de papier brûlé	Combustion semblable aux textiles d'origines végétale	En général ils fondent mais ne brûlent pas. Ils supportent très mal la chaleur
SOLVANTS	Peuvent être utilisés (nettoyage à sec)	Aucune réaction	Destruction	En général pas d'action

Le Polyester-coton

Le polyester-coton, comme son nom l'indique, est un mélange de deux fibres, le polyester et le coton. Il se substitue de plus en plus au coton et présente les caractéristiques suivantes :

Le polyester apporte une meilleure résistance à la rupture et à l'abrasion, permettant ainsi de réduire le grammage, et aux oxydants, améliorant ainsi la longévité des vêtements. Se froissant beaucoup moins, le polyester permet de réduire les coûts de finition.

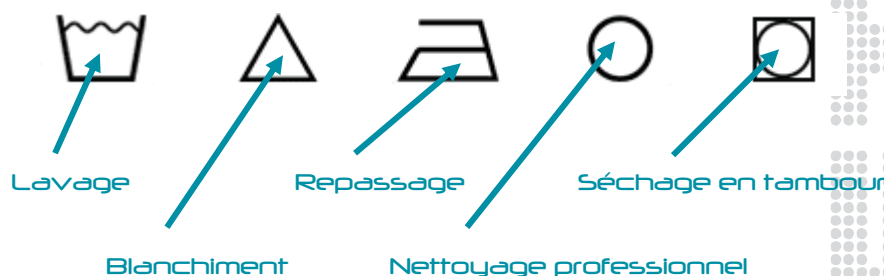
Le coton apporte son toucher plus agréable et sa capacité à absorber l'eau.

Néanmoins, le polyester-coton est sensible aux différences de température, se dégrade avec les lessives, à cause de l'usure du coton. Enfin les taches grasses sont toujours difficiles à enlever.

Le code d'entretien des textiles

Le code d'entretien a été créé dans les années cinquante par des professionnels de la blanchisserie, de la teinture et des producteurs du Textile et de la Chimie, face à la généralisation des fibres artificielles et synthétiques révolutionnant les habitudes d'entretien.

Il existe cinq symboles possibles pour indiquer à l'utilisateur les méthodes d'entretien des textiles.



Le lavage

- 95 °C action mécanique normale, rinçage normale, essorage normal
- 95 °C action mécanique réduite¹, rinçage à température décroissante, essorage réduit
- 60 °C action mécanique normale, rinçage normale, essorage normal
- 60 °C action mécanique réduite, rinçage à température décroissante, essorage réduit
- 40 °C action mécanique normale, rinçage normale, essorage normal
- 40 °C action mécanique réduite, rinçage à température décroissante, essorage réduit
- 30 °C action mécanique normale, rinçage normale, essorage normal
- 30 °C action mécanique réduite, rinçage à température décroissante, essorage réduit
- 40 °C lavage à la main
- lavage interdit

¹ Correspond à une charge de linge inférieure à la charge normale et à un volume maximum de bain.

Le blanchiment



- Chlorage, Blanchiment possible



- Traitement uniquement possible avec produit à base d'oxygène



- Blanchiment interdit

Le repassage



- Repassage à température faible. Température maximale: 110 °C



- Repassage à température moyenne. Température maximale: 150 °C



- Repassage à température élevée. Température maximale: 200 °C



- Repassage exclu

Le nettoyage professionnel



- Nettoyage à sec. Processus normal. Solvants autorisés : perchloréthylène, essences minérales.



- Nettoyage à sec. Processus modéré avec restrictions. Solvants autorisés : perchloréthylène, essences minérales.



- Nettoyage à sec. Processus très modéré avec restrictions. Solvants autorisés : Perchloréthylène, essences minérales.



- Nettoyage à sec. Processus normal. Solvants autorisés : essences minérales.



- Nettoyage à sec. Processus modéré avec restrictions. Solvants autorisés : essences minérales.



- Nettoyage à sec interdit. Usage de détachants à base de solvants exclu.



- Nettoyage professionnel : Nettoyage professionnel à l'eau. Processus normal.



- Nettoyage professionnel : Nettoyage professionnel à l'eau. Processus doux adapté aux textiles délicats, avec action mécanique réduite.



- Nettoyage professionnel : Nettoyage professionnel à l'eau. Processus très doux adapté aux textiles très délicats, avec action mécanique très réduite.



- Nettoyage professionnel : Le procédé de nettoyage professionnel à l'eau est exclu.

Le séchage en tambour



- Séchage en tambour (sèche-linge). Programme modéré. Sollicitations mécaniques réduites. Température réduite



- Séchage en tambour (sèche-linge). Programme normal. Séchage sans réserve, à température normale.



- Séchage en tambour interdit. Ne pas utiliser de sèche-linge.

3 L'EAU

A / LES PRINCIPALES CARACTERISTIQUES

Les principales caractéristiques d'une eau sont les suivantes :

- le titre hydrotimétrique (TH) ou mesure de la dureté de l'eau
- les titres alcalimétriques complet (TAC)
- le pH
- la teneur en fer.

Le Titre Hydrotimétrique (TH)

Le titre hydrotimétrique (TH), ou mesure de dureté, exprime la concentration en sels dissous de calcium et de magnésium (calcaire) dans une eau. Une eau qui a un TH élevé, est une eau dure. Dans le cas contraire, c'est une eau douce. Plus le TH est élevé, plus l'eau est dure et a pour conséquence la formation de dépôts de tartre.

L'eau dure réagit avec les savons et en limite l'action. L'eau dure provoque également des dépôts sur le linge qui devient gris et rêche. C'est pourquoi, il est important de connaître la dureté de l'eau lorsqu'on lave le linge.

Variation du degré TH : le titre hydrotimétrique varie selon les régions.



Le Titre Alcalimétrique Complet (TAC)

Le titre alcalimétrique complet détermine la teneur globale en hydroxydes, carbonates et bicarbonates (alcalinité).

Le TAC de l'eau d'essorage devra se rapprocher le plus possible du TAC de l'eau d'origine pour éliminer l'alcalinité apportée par le lavage. Les fibres inhibées d'eau bicarbonatée se comporteront très mal au calandrage (jaunissement du linge).

Le pH

La mesure du pH précise le degré d'alcalinité ou d'acidité.

L'échelle des pH s'étend de 1 à 14. La neutralité d'une solution se caractérise par un pH de 7.

La teneur en fer

Les eaux contenant plus de 0.2mg/l de fer provoquent un grisaillement du linge, une usure du linge lorsqu'on utilise des oxydants.

B / LA PROVENANCE

La qualité de l'eau a une grande influence sur les résultats du lavage. Elle diffère selon la provenance.

L'eau de pluie : L'eau de pluie est en générale une eau douce. Elle par contre chargée de diverses impuretés en fonction de l'atmosphère traversée. L'eau de pluie en campagne sera plus pure que celle d'une région industrielle.

Eau de rivière : la pureté de l'eau de rivière dépend principalement de la saison, de la nature des terrains traversés, des usines et des villes disséminées sur son cours.

Eau de source : la composition d'une eau de source est fonction directe des terrains traversés avant son jaillissement. L'eau de source est souvent calcaire.

Eau de puits : elle a généralement la même composition que l'eau de source.

Eau de ville : suivant les traitements, on est en présence d'eau plus ou moins saline, plus ou moins dure.

4 LES SALISSURES

Une salissure est une dégradation réversible. Les salissures proviennent de l'air, l'eau et de l'homme. On distingue les salissures adhérentes et les non adhérentes.

Les salissures non adhérentes sont par exemple la poussière, les sables, le noir de carbone. Ces salissures sont fixées par simple adhérence physique. L'action mécanique du lavage, combinée, dans certains cas, au pouvoir mouillant d'un produit tensioactif, permet leur élimination. La majeure partie de ces salissures s'élimine pendant la phase de prélavage.

Les salissures adhérentes tiennent sur les surfaces par un phénomène statique appelé tension interfaciale. De plus elles sont très souvent enrobées d'une pellicule grasse qui les rend imperméable à l'eau.

Les différentes salissures

Les salissures solubles dans l'eau : les sucres, un certain nombre de sels, les jus de fruits, certains colorants.

Ces substances se fixent sur le linge par simple adhérence.

Leur élimination s'effectue pendant la phase de mouillage.

Les salissures grasses :

On classe distingue deux catégories : les matières grasses d'origine animale ou végétale.

Il existe deux moyens pour les éliminer.

Par saponification. Il s'agit de la transformation des graisses par des produits alcalins en savons. Les alcalins saponifient les graisses et les détachent. Elles sont ensuite maintenues écartées du linge par suspension.

Par émulsion. L'action des tensioactifs permet de décoller ces salissures (pouvoir mouillant) puis de les émulsionner dans l'eau (pouvoir émulsionnant).

L'élimination de ces graisses s'effectue pendant les phases de prélavage et de lavage.

Les salissures pigmentaires :

Beaucoup de taches pigmentées (thé, café, vin, tanin, chlorophylle...) ne peuvent s'enlever car elles ont teintées la fibre. Il faut donc détruire la couleur par oxydation (agents de blanchiment).

Elle s'effectue soit au niveau du lavage (perborate) soit au niveau des rinçages (eau de javel).

Les matières protéiniques : Albumine, œuf, sang.

Elles sont en général détruites par les alcalins. Dans certains cas on utilisera des additifs enzymatiques.

5 LES PRODUITS LESSIVIELS

A / LES DIFFÉRENTS PRODUITS

Les lessives existent en poudres (atomisées, semi atomisées, lourdes) en pastilles et liquides (ménagères, professionnelles)

Les additifs existent en poudre (blanchiment), en pastilles (activateur de blanchiment, anticalcaire) et sous forme liquide (anti-gras, mouillants dégraissants, mouillants enzymatiques, renforteur anticalcaire, assouplissants, assouplissants désinfectants, désinfectants)

B / LES COMPOSANTS

Une lessive est généralement constituée de la façon suivante :

Agents alcalins : Carbonate de soude, silicate de soude, phosphate trisodique Saponifient les salissures grasses, améliorent le pouvoir détergent des tensioactifs et neutralisent l'acidité de certaines salissures grasses. Environ de 10 à 30 %.

Les sequestrants : Tripolyphosphate de soude (TPP), Ethyldiamine tetraacétique (EDTA). Neutralisent le calcaire présent dans l'eau et facilite l'action des tensio-actifs (notamment les savons). De 15 à 35 %.

Les tensioactifs : du type anioniques, non ioniques ou cationiques, ils facilitent le mouillage, détachent les salissures, les émulsionnent ou aseptisent. Environ de 10 à 20 % dans une lessive.

Les agents de blanchiment : Perborate de sodium. Blanchissent le linge par l'oxygène qu'ils dégagent en milieu alcalin. De 10 à 20 %.

Les activateurs de perborate : Tetraacetyletylenediamine (TAED). Permettent au perborate de soude d'être actif à partir de 40°. En proportion de la quantité de perborate.

Les agents anti-redéposition : Carboxymethyl-cellulose (CMC). Maintiennent les salissures en suspension dans le bain de lavage et évite leur redéposition sur le linge. De 0,5 à 1%

Les azurants optiques : Colorants blancs. Donnent de l'éclat au linge. De 0,1 à 0,2 %.

Les parfums : Donnent une odeur agréable de fraîcheur au linge. De 0,1 à 0,3 %.

Les enzymes : Digèrent les salissures protéiniques. De 0,1 à 0,8 %.

6 LES PRODUITS LESSIVIELS

Il existe plusieurs machines.

Les laveuses essoreuses ménagères (4 à 5kg), semi-industrielles (5 à 10kg) et industrielles (15 à 270kg) et les tunnels de lavage (5 à 18 modules de 25 à 50kg par charge).

La différence entre un tunnel de lavage et une laveuse essoreuse se situe au niveau du nombre de compartiments. Pour une laveuse essoreuse, le cycle de lavage complet s'effectue dans un seul compartiment. Pour le tunnel de lavage, chaque phase de lavage s'effectue dans un ou plusieurs compartiments.

Les compartiments présentent l'avantage d'avoir une capacité de production plus importante, d'économiser de l'eau et de l'énergie et d'automatiser le chargement et le déchargement. Par contre, ils présentent l'inconvénient de limiter l'action mécanique, d'augmenter la consommation de produits et d'être moins souple d'utilisation.

7 LES OPERATIONS DE LAVAGE DU LINGE

Les opérations de lavage sont constituées par le tri du linge, le chargement, les cycles de lavage ou programme de lavage et les contrôles.

A / LE TRI DU LINGE

Le tri du linge s'effectue selon plusieurs manières :

Par méthode de lavage : Ceux qui peuvent être lavés de ceux qui nécessiteront un nettoyage à sec (costumes, laine, soie, résistance au lavage imprécise).

Par la nature du textile : Séparer les cotons, polyester coton blancs et couleurs grand teint pouvant se laver à haute température (de 70 à 90 °C). Le linge délicat se traitant à basses températures.

Par la nature des salissures : peu souillé, moyennement souillé, très souillé. Selon la salissure, le temps de lavage, les programmes de lavage, le choix des produits et leurs quantités seront différents, avec des variations parfois très importantes pouvant générer de fortes économies.

B / LE CHARGEMENT

La charge de la machine est importante pour le bon lavage du linge. Si une machine est surchargée ou sous chargée, l'action mécanique est mauvaise et par conséquent le lavage ne sera pas bon. C'est pourquoi, dans les blanchisseries, il y a des pesées du linge avant chargement. Cela permet également de connaître le volume journalier de linge traité.

Le chargement varie en fonction de la nature du linge à laver. Par exemple :

- Linge peu souillé : chargement à la capacité nominale.
- Linge très souillé : chargement entre 80 et 90% de la capacité nominale.
- Linge en forme polyester – coton : 1/3 de la capacité nominale.
- Linge délicat ou laine : la moitié de la capacité nominale.

Le rapport de charge : poids de linge sec (kg) / volume du tambour (en dm²).

Le rapport de bain : poids du linge sec (kg) / volume d'eau dans le tambour (L).

C / LE CYCLE DE LAVAGE (PROGRAMME DE LAVAGE)

Un programme de lavage est constitué de plusieurs cycles de lavage qui sont, en général, les opérations suivantes :

- **décontamination** : destinée à éliminer les risques de contamination du personnels par du linge contagieux (remplissage niveau moyen, 20 °C, 15mn).
- **mouillage** : destiné à éliminer les poussières et souillures rapidement solubles et dispersables en eau froide (remplissage niveau haut, 20 °C, 3mn).
- **prélavage** : destiné à éliminer les souillures solubles en eau tiède en milieu alcalin (albuminoïdes, amidon...) (remplissage niveau moyen, 45 °C, 9mn).
- **lavage** : destiné à éliminer toutes les souillures. Action mécanique et chimique (remplissage niveau bas, maxi 85 °C, 10mn).
- **1er rinçage** : opération destinée à éliminer partiellement les produits détergents et alcalins ainsi que l'eau souillée retenue par le linge (remplissage niveau moyen, 60 °C, 2 à 3mn). Ou cool down : refroidissement progressif spécifique au polyester coton. A raison de 3 degrés par minute jusqu'au seuil de 40 °C (remplissage niveau moyen, 60 °C, 2 à 3mn).
- **javellisation** : blanchiment et décoloration (remplissage niveau moyen, 35 °C, 7mn).
- **rinçage anti-chlore** : destinée à éliminer le chlore résiduel de l'eau de javel (remplissage niveau haut, 20 à 25 °C, 3mn).
- **dernier rinçage** : opération destinée à éliminer les produits anti-chlore et l'alcalinité résiduelle du linge (remplissage niveau haut, 20 à 25 °C, 3 à 5mn).
- **essorage** : opération destinée à éliminer au maximum l'eau retenue par les fibres (durée en fonction des types de linge).

Pour chacune de ces opérations, la durée, l'élévation des températures et le niveau d'eau sont des éléments importants pour la bonne réalisation du lavage complet.

Il existe plusieurs type de programmes en fonction des différents lavage à effectuer selon les salissures et ou les textiles.

D / TABLEAU DE CONTRÔLE

Les contrôles sont les suivants :

De l'eau :

- Le pH avec le Papier pH ou un pH mètre
- La teneur en fer avec l'aquakant
- Le TH avec la liqueur TH
- Le TAC avec l'hélianthine
- La T° avec un thermomètre

Lors du prélavage, lavage et rinçage :

- Le pH avec le Papier pH ou un pH mètre
- La teneur en fer avec l'aquakant
- Le TH avec la liqueur TH
- Le TAC avec l'hélianthine
- Eau oxygénée avec papier spécial
- La T° avec un thermomètre

Lors de la javellisation :

- Le degré chlorométrique avec un test de chlore (bandelettes)

Lors du dernier rinçage :

- Le pH avec le Papier pH ou un pH mètre

Lors de l'essorage :

- Le pH avec le Papier pH ou un pH mètre
- le THR c'est le Taux d'Humidité Résiduelle entre le poids du linge essoré et le poids du linge calandré 2 fois. Le THR doit être inférieur à 5%

Lors de tests sur le linge :

- Le pH
- La teneur en fer
- Les résidus de chlore

Lors d'essais ou de problèmes spécifiques, il peut être effectué un lavage d'une bande témoin d'usure. Les résultats seront comparés à ceux de la bande témoin neuve, ce qui permettra d'obtenir la variation du degré blanc, le jaunissement, la redéposition, l'usure chimique, l'usure globale, l'incrustation.

8 LES PRINCIPALES METHODES DE LAVAGE

Fibres naturelles

Coton :

Draps, nappes, torchons, sous-vêtements, chemisiers, blouses, vêtements de travail, bas, chaussettes.

Lin :

Draps, nappes, torchons.

Blanc et grand teint : lavage à 95 °C.

Coloré : lavage à 40 ou 60 °C.

Laine :

Pull-over, chaussettes, bas, gilets, écharpes

Sensible à l'action mécanique.

Lavage à la main ou programme doux, à 40 °C

Soie naturelle :

Echarpes, chemisiers, sous-vêtements

Lavage à la main ou programme doux, à 40 °C

Fibres artificielles

Viscose :

Sous-vêtements, tissus de décoration, mélange avec coton et laine

Plus sensible que le coton. Action mécanique limitée.

Lavage à 60 °C ou 95 °C

Acétate :

Sous-vêtements, doubles rideaux, chemisiers.

Résistance faible au mouillé et sensible à la chaleur,

Lavage à 40 °C

Fibres synthétiques

Polyamide :

Sous-vêtements, chemisiers, chemises, blouses, bas, vêtements

Polyester :

Chemises, rideaux, vêtements, mélange avec d'autres fibres

Textiles ayant tendance à former des plis à la chaleur.

Utiliser beaucoup d'eau

Lavage à 40-60 °C

Polyacrylique :

Tricots, écharpes, rideaux, vêtements, mélange avec d'autres fibres.

Se froisse facilement.

Lavage à 40 °C sinon risque de jaunissement.

Polychlorure :

Tricots, vêtements de protection, mélange avec d'autres fibres.

Lavage à 40 °C sinon risque de rétrécissement et de déformation.

9 LES PROBLEMES DE LAVAGE

Le linge reste taché

- La température est trop faible : augmenter la température
- Le dosage de lessive est trop faible : augmenter le dosage de lessive
- La machine est trop chargée : diminuer la charge.
- La lessive n'est pas adaptée : changer de lessive, lessive plus alcaline
- Le cycle est trop court : faire trempage ou prélavage
- Les taches colorées sont tenaces : changer de lessive ou cycle de javellisation.

Le linge est gris

- Sous dosage de lessive : augmenter les doses.
- TH élevé : changer de lessive, lessive pour eaux dures.
- Rinçage insuffisant : rinçage supplémentaire.
- La température de lavage est trop faible : augmenter la température.
- Textile polyester coton lavé trop de fois : réformer les articles anciens.

Le linge est rêche

- TH élevé : changer de lessive, lessive pour eaux dures.
- Rinçage insuffisant : rinçage supplémentaire.
- Manque d'assouplissant : ajouter l'assouplissant dans le cycle.

Les torchons sentent

- Dosage insuffisant : augmenter le dosage
- Lessive mal adaptée : changer de lessive, lessive plus alcaline

Le linge est usé

- Nombre de lavage trop important : réformer le linge.
- Lessive mal adaptée ou dosage trop fort : changer de lessive ou diminuer les doses de lessive.
- Javel trop fréquente ou trop forte : diminuer le dosage.

Le linge est troué

- Nombre de lavage trop important: l'article se déchire tout seul : réformer l'article
- Usure chimique. Contact accidentel avec produits chimiques (javel, soude, acide)
- Machine non équipée pour la javel : supprimer la javel.

Le linge est décoloré

- Température de lavage trop élevée : diminuer la température.
- Lessive trop alcaline : Changer de lessive ou diminuer le dosage.
- Décoloration par la javel : supprimer la javel.
- Qualité de textile médiocre

Le linge est coloré accidentellement

- Mauvais tri de linge : améliorer le tri du linge.

Jaunissement du linge

- Linge mal rincé : rinçage supplémentaire ou neutralisation à l'acide acétique.
- Javel non neutralisée : rinçage supplémentaire ou neutralisation à l'acide acétique.

Taches de rouille

- Le textile a été en contact avec du fer (objet métallique dans la machine ou dans les poches du linge, chariot à linge en mauvais état).

Linge délicat abîmé

- Lessive trop agressive : changer de lessive.
- Température trop élevée : diminuer la température.
- Cycle de lavage mal adapté : modifier le programme (laine).
- Usage de Javel : supprimer la javel.
- Essorage trop long et rapide : changer de programme (égouttage)
- Machine trop chargée : réduire la charge

Rétrécissement des vêtements

- Température trop élevée : diminuer la température.
- Certains textiles rétrécissent au premier lavage (coton) : en tenir compte.

Les blouses en Tergal fripées

- Machine trop chargée : réduire la charge.
- Lavage trop chaud (> 70 °) : Laver à 60 ° ou programme cool down
- Essorage trop long en durée et trop rapide en vitesse: Programme égouttage.

10 DETACHAGE

Sang, œuf, lait.

Eau + savon + ammoniacale. Enzymes. Eau oxygénée 15 volumes.

Café, herbes, jus de fruit

Acide acétique à 28%. Bisulfite de sodium. Permanganate de potassium 2% + Bisulfite de sodium.

Peinture, vernis à ongle, colle, rouge à lèvres, goudron

Acétone. Alcool à brûler. White-spirit. Trichloréthylène. Perchloréthylène

Encre stylo bille

Alcool à 90°. Alcool à brûler

Encres

Acide oxalique 10% puis ammoniacale. Permanganate de potassium 2% + Bisulfite de sodium

Rouille

Acide oxalique 10%. Bifluorure d'ammonium

Mercurochrome

Eau + savon + ammoniacale 28% puis acide acétique 28%

Colorants (dégorgement)

Hydrosulfate de sodium. Permanganate de potassium 2%

Iode, vin, fruits rouges

Bisulfate de sodium dilué 1 à 2 fois

11 LA METHODE RABC

*La méthode RABC (Risk Analysis and Biocontamination Control)
est une méthode proche du système HACCP.*

Dans le cadre de cette norme, sont concernés les établissements de santé et les blanchisseries traitant du linge dans les secteurs suivants : établissements de santé, produits pharmaceutiques et de soin, cosmétique et alimentation.

Les différentes étapes de la méthode RABC

Etape 1 : Dresser la liste de tous les dangers microbiologiques associés à chacune des étapes, puis dresser la liste de toutes les mesures de contrôle destinées à maîtriser ces dangers.

Etape 2 : Analyser les risques et définir les points de maîtrise.

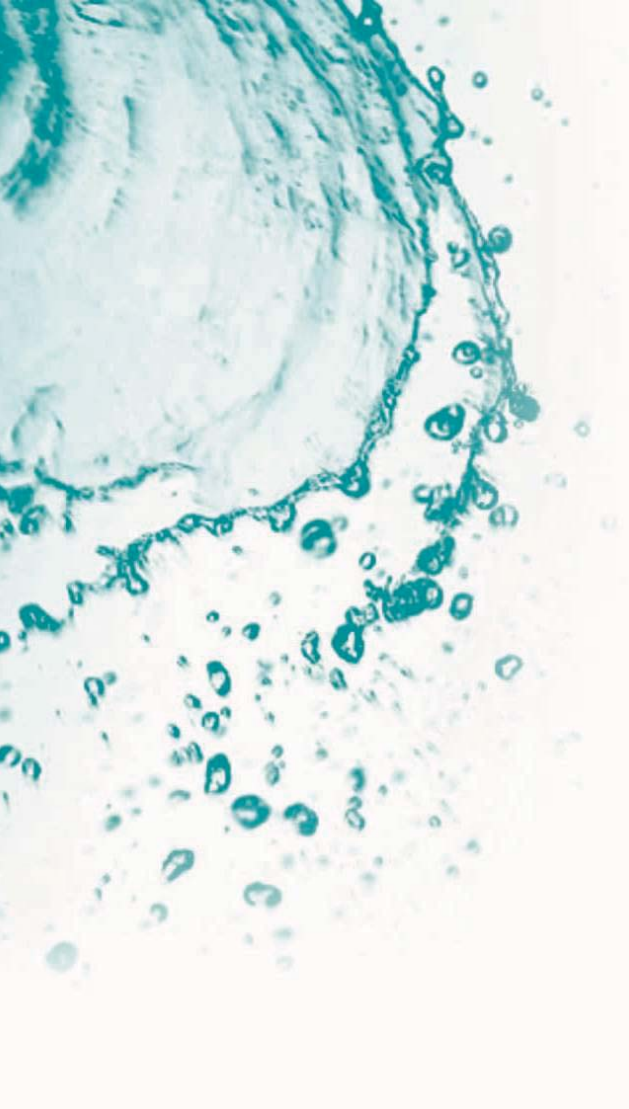
Etape 3 : Etablir les limites critiques et les niveaux de tolérance pour chaque point de contrôle.

Etape 4 : Elaborer un système de surveillance pour chaque point de contrôle.

Etape 5 : Etablir des actions correctives.

Etape 6 : Elaborer des procédures de vérification du système R.A.B.C.

Etape 7 : Mettre en place un système d'enregistrement et de documentation.



LISTE DES PRODUITS

LESSIVES POUDRE

EYRLESS ATO
EYRLESS ATO DES
EYRLESS RESTAURATION
EYRLESS VTM
DELICALESS
LESS P
ELIPUR PDR

LESSIVES LIQUIDES

EYRLESS LIQUIDE
LESS LDE
ELIPUR LDE

LESSIVES LIQUIDES PROFESSIONNELLES

EYRLESS LIPRO
EYRLESS ALPRO

ADDITIFS

▷ RENFORCATEURS :

PROLICAL
PROLILINGE
EYRZIM

▷ AGENT DE BLANCHIMENT :

EYRLESS OXY
EYRLESS DEXY

▷ MOUILLANT DEGRAISSANT :

ACTEYR
ACTEYR BIO
ELIPUR ACTIV

▷ DESINFECTANT DECONTAMINANT :

BACTI DC

▷ ASSOUPLISSANT :

PROFIL DES
PROFIL
EYRDOU
ELIPUR DOUX

