

Document réalisé avec le soutien de :

ADEME



Délégation Régionale
Franche-Comté



Franche-Comté
Conseil régional



établissement public du ministère
de l'écologie, du développement
et de l'aménagement durables



Cet ECO-Guide, réalisé dans le cadre de l'opération « Pressing propre » en Franche-Comté, a été conçu et rédigé par les Chambres des Métiers et de l'Artisanat de Franche Comté, la Chambre de Commerce et d'Industrie du Territoire de Belfort et ECO-Conseil, Institut européen pour le conseil en environnement,



ECO-Guide

PROFESSIONNEL

Nettoyage à sec



Les **ECO-GESTES** 

de nouveaux réflexes pour préserver l'environnement

Nettoyage à sec

Le nettoyage des textiles remonte à très longtemps. Si pendant des siècles, l'être humain a utilisé des produits naturels et de l'eau, le dix-neuvième siècle a vu l'apparition de nouvelles techniques de nettoyage à base de produits chimiques. Le nettoyage à sec au perchloréthylène est aujourd'hui la technique dominante chez les professionnels du nettoyage. Ses impacts sur la santé et l'environnement ne sont pas négligeables. Cet ECO-Guide vise à vous aider à mieux maîtriser ces différents impacts.

Le but de cet ECO-Guide est de vous présenter les principales atteintes à l'environnement et à la santé liés au nettoyage à sec. Il vous apportera également des propositions d'actions simples qui permettront d'améliorer la prise en compte de l'environnement dans vos activités. Ces ECO-Gestes proposent quelques solutions aux problèmes des déchets, de la pollution de l'air, des eaux et des sols. Il fait aussi le point sur les produits dangereux et la réglementation environnementale relative à votre activité.

Les ECO-Gestes : de nouveaux réflexes

En adoptant dès aujourd'hui les ECO-Gestes, vous anticipez sur l'évolution de vos métiers et de la réglementation. Vous conciliez l'écologie et l'économie. Vous préservez votre santé et celle de vos salariés. Vous donnez satisfaction à des clients de plus en plus sensibles à la préservation de leur cadre de vie. L'évolution du marché pèse sur la capacité d'investissement des professionnels. Des aides financières et techniques existent, elles peuvent vous faciliter l'action.

Environnement et professionnalisme

Ce guide rassemble des informations qui vous permettent de mieux répondre aux nouvelles exigences en matière de santé et d'environnement. Il vous permettra de mieux identifier certains risques spécifiques auxquels vous êtes exposés et d'en minimiser les effets.

Ce guide est un document de sensibilisation et ne saurait constituer un guide-type ou un document normatif.

Un outil à conserver

Cet ECO-Guide Professionnel a été conçu spécialement à votre intention pour concrétiser et valoriser vos actions en faveur de l'environnement.

**Conservez-le,
et reportez-vous
régulièrement à
ses conseils.**

ECO-GESTES 





Sommaire

CHAPITRE 1 5

LE NETTOYAGE

CHAPITRE 2 13

PRÉPARATION ET FINITION

CHAPITRE 3 17

LES PRODUITS DANGEREUX

CHAPITRE 4 25

LA GESTION DES DÉCHETS

CHAPITRE 5 33

LA GESTION DE L'EAU

CHAPITRE 6 41

LA GESTION DE L'ÉNERGIE

CHAPITRE 7 47

LA POLLUTION DE L'AIR

CHAPITRE 8 53

TRANSMISSION - REPRISE

CHAPITRE 9 57

RÉGLEMENTATION

CHAPITRE 10 65

ADRESSES UTILES

CONTACTS FACILES



LE NETTOYAGE

Ne froissons pas la nature !

Technique de nettoyage encore dominante dans les pressings, le nettoyage à sec au perchloréthylène met en œuvre des machines de plus en plus performantes du point de vue de l'environnement. Ce chapitre fait le point sur ces équipements et sur les alternatives qui apparaissent aujourd'hui.



LE NETTOYAGE À SEC

Une histoire déjà ancienne

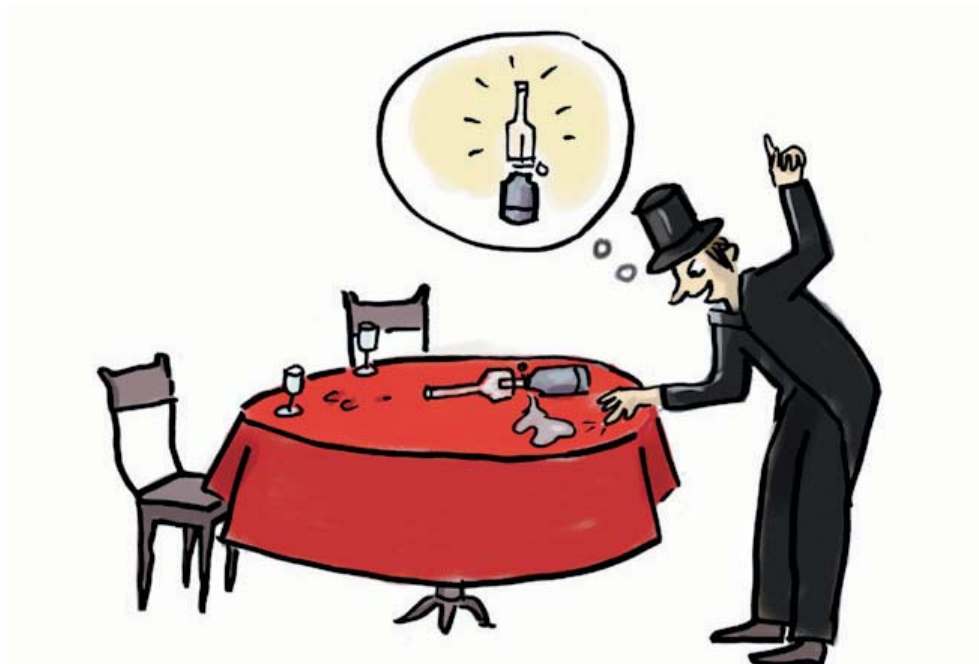
Les souillures et les taches sur les textiles existent depuis que les êtres humains portent des vêtements. Cependant, pendant très longtemps, l'eau et le savon furent les uniques « solvants ».

Le nettoyage « à sec », découvert en 1820, se caractérise par l'emploi d'un solvant organique comme liquide de nettoyage en remplacement de l'eau. Il présente l'avantage de laisser les fibres intactes, contrairement au lavage à l'eau qui provoque leur gonflement.

Depuis sa découverte, les techniques et les solvants utilisés pour le nettoyage à sec ont fortement évolué. Le 19^{ème} siècle a vu successivement l'utilisation de l'essence de térébenthine, du benzène puis de l'essence légère. Tous ces solvants avaient le gros inconvénient d'être inflammables et très explosifs.

Le vingtième siècle a vu l'apparition des solvants chlorés : tétrachlorure de carbone, trichloréthylène puis, à partir de 1930, perchloréthylène qui reste le solvant dominant dans les activités de nettoyage à sec.

Cette évolution s'accompagne d'une évolution des machines utilisées dans les pressings qui permet une maîtrise des risques et une protection accrue de la personne et de l'environnement.



LES MACHINES DE NETTOYAGE

Une machine de nettoyage à sec au perchloréthylène est un appareil complexe qui assure trois fonctions principales :

- le nettoyage au perchloréthylène,
- le séchage des articles,
- la régénération et le stockage du solvant.

Les principes de fonctionnement

Le nettoyage des textiles

Cette phase consiste à brasser les textiles placés dans le tambour de la machine et immergés dans du perchloréthylène. En fin de lavage, le linge est essoré et le solvant est extrait puis filtré (filtre à boutons) avant stockage.

Le séchage et la désodorisation des textiles

Le linge essoré est soumis à un courant d'air chaud permettant d'évaporer le solvant et l'eau résiduels.

Les vapeurs de solvant, après filtrage au travers d'un filtre à peluches, sont condensées pour stockage. Le linge subit ensuite une phase de désodorisation par un courant d'air froid qui circule en circuit fermé dans la machine.

La régénération du solvant

Le perchloréthylène récupéré lors des phases de lavage et de séchage se charge en impuretés au fur et à mesure de son utilisation. Il doit donc régulièrement subir une régénération qui se fait par distillation à une température de l'ordre de 120°.

Cette distillation permet de récupérer les impuretés sous forme de boues qui doivent être éliminées par des entreprises spécialisées.

A l'issue de la distillation, le perchloréthylène régénéré contient encore de l'eau issue de l'humidité des vêtements. Le mélange solvant-eau subit une première séparation puis l'eau récupérée doit passer dans un second séparateur avant d'être rejetée.

Le solvant « purifié » après distillation et séparation peut alors être renvoyé vers le réservoir de stockage.

Les autres circuits

La machine de nettoyage, en plus des organes liés directement à ses trois fonctions principales, comporte un certain nombre de circuits annexes : circuit électrique, circuit pneumatique, circuit d'eau et, dans certains cas, de vapeur. Ces circuits doivent être régulièrement entretenus par un professionnel, selon les prescriptions du constructeur, afin de garantir le bon fonctionnement de la machine.

MACHINES NAS ET ICPE

Les pressings utilisant des machines NAS (de nettoyage à sec) au perchloréthylène sont soumis à l'arrêté type n°2345 de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE - cf. chapitre « Réglementation »).

A ce titre, depuis janvier 2003, les machines de nettoyage à sec utilisées doivent être « **à circuit fermé et conformes à la norme NFG 45-011 ou à une spécification reconnue équivalente. La marque NF, ou toute autre marque reconnue équivalente, atteste de cette conformité.** » (art. 2.1 - Annexe 1 de l'arrêté type 2345).

Marque NF et marque équivalente

La marque NF correspond à une certification de produit. Pour les machines de nettoyage à sec, il s'agit de la marque NF 107 qui atteste que la machine est, entre autres, conforme à la norme NFG 45-011.

En matière de protection de l'environnement, la marque NF garantie que la machine dispose des équipements suivants :

- un **bac de rétention** intégré étanche aux solvants et résistant à la corrosion,
- un **double séparateur** assurant une récupération maximale du perchloréthylène et limitant la présence de solvants dans les rejets,
- un **système de contrôle de séchage** qui arrête le séchage uniquement quand le solvant est totalement récupéré,
- un **conteneur pour les résidus de distillation**.

La certification d'une machine au titre de la marque NF peut être vérifiée sur le site <http://www.marque-nf.com>

L'arrêté type mentionne la notion « **marque reconnue équivalente** » à la marque NF mais actuellement il n'existe aucune marque entrant dans cette catégorie.

POUR ALLER PLUS LOIN

Des options pour l'avenir

L'achat d'une nouvelle machine de nettoyage à sec est un engagement sur le long terme... dans un contexte réglementaire très évolutif. De nombreuses options sont actuellement proposées sur les nouvelles machines, options qui représentent un surcoût mais qui contribuent à réduire les impacts environnementaux et les risques liés à l'activité.

En l'état actuel des options proposées, il est intéressant, lors de l'achat d'une nouvelle machine, d'étudier les options suivantes.

Pour limiter les risques liés au perchloréthylène

- Les **dispositifs de remplissage automatique** du solvant (à l'aide de pompes).
- Les **systèmes d'aspiration automatique** des vapeurs de solvants avant déchargement de la machine.
- Le **récupérateur à charbons actifs**, qui permet d'absorber les dernières vapeurs de solvant avant ouverture du hublot.
- Les **systèmes d'évacuation automatique** des boues de distillation qui permettent d'évacuer les boues directement dans des conteneurs fermés.
- Les **dispositifs de séchage automatique** des boues de distillation.

Pour réduire la production de déchets

- Les **filtres « écologiques »** autonettoyants, en remplacement des filtres à solvant ou à poudre, qui limitent les quantités de boues de distillation et réduisent les manipulations.
- Les **filtres à peluches réutilisables** qui sont des filtres centrifuges à disques et non à cartouche.

Pour économiser l'eau ou l'énergie

- Les **systèmes de récupération de la chaleur** produite pendant la distillation pour le séchage du linge.
- Les **systèmes de refroidissement par groupe frigorigène** au lieu d'un système de refroidissement à l'eau.

L'entretien, un incontournable

Quel que soit le type de machine utilisée, l'entretien régulier de la machine de nettoyage à sec et de tous ses composants permet de garantir :

- le bon fonctionnement de la machine et la qualité de nettoyage,
- une bonne durée de vie du matériel,
- une moindre consommation de solvant,
- un moindre dégagement de vapeurs.

LES ALTERNATIVES AU PERCHLO

Des alternatives au nettoyage au perchloréthylène existent, chacune présentant des avantages et des limites.

Trois techniques sont actuellement disponibles, certaines étant assez répandues dans d'autres pays :

- le nettoyage à base d'hydrocarbures,
- le nettoyage au mouillé ou aquanettoyage,
- l'utilisation de dioxyde de carbone liquide (CO₂).

D'autres technologies sont à l'étude, notamment le nettoyage par ultrasons, mais à des stades trop expérimentaux pour être développés dans le cadre de cet ECO-Guide.

Le nettoyage à base d'hydrocarbures

Les solvants utilisés dans cette technique sont issus de la distillation fractionnée du pétrole. Ils regroupent des produits assez variés : White-spirit, DF-2000 d'Exxon, EcoSolv®, solvant Rynex, GreenEarth™, PureDry...

Généralement plus inflammables que le perchloréthylène, ces solvants nécessitent l'utilisation de machines plus sécurisées, donc souvent plus chères à l'achat que les machines au perchloréthylène.

Par ailleurs, ces solvants sont moins volatils que le perchloréthylène ce qui limite les émanations de produits mais rend le séchage plus long.

Le nettoyage au mouillé ou aquanettoyage

Il s'agit d'une nouvelle méthode d'immersion des articles dans l'eau qui permet de contrôler la détérioration et le rétrécissement des tissus. Un certain nombre d'additifs et de détergents sont ajoutés à l'action mécanique de brassage des articles. Dans cette technique, le séchage et la finition conditionnent le rendu final des articles ce qui rend ce procédé beaucoup plus long que le nettoyage à sec au perchloréthylène.

Le nettoyage au dioxyde de carbone (CO₂) liquide

Cette technique de nettoyage, utilisée depuis plusieurs années en nettoyage industriel, est récente dans le domaine du nettoyage des vêtements. Dans cette technique, les vêtements sont immergés dans du CO₂ liquide dans une machine sous pression. Une action mécanique, par jets ou brassage, permet la dissolution des salissures. En fin de phase de nettoyage, les articles n'ont pas besoin d'être séchés.

Cette technique assure un bon nettoyage des huiles et des graisses. En revanche, certaines salissures comme le sucre ou le sel doivent être traitées préalablement.

AVANTAGES ET INCONVÉNIENTS

	AVANTAGES	INCONVÉNIENTS
HYDROCARBURES	<ul style="list-style-type: none">● Solvants généralement considérés comme moins toxiques que le perchloréthylène, mais leur toxicité est moins documentée.● Exposition par inhalation moins importante.● Efficacité pour nettoyer tout type de vêtement.● Moins onéreux.	<ul style="list-style-type: none">● Risque d'incendie notamment, les vapeurs pouvant s'enflammer.● Plus de croissance bactérienne, liée à la présence d'additifs, entraînant de mauvaises odeurs.● Temps de séchage plus long.● Moins efficace pour enlever les taches d'huile et de graisse que le perchloréthylène.
AQUANETTOYAGE	<ul style="list-style-type: none">● Moins de danger pour la sécurité et la santé.● Emissions de polluants dans l'air éliminées.● Meilleur rendu du vêtement (plus doux, odeur plus agréable).● Quelques salissures plus aisément enlevées (sucre, sel, lait).	<ul style="list-style-type: none">● Laines, soies et tissus hydrophiles sensibles au rétrécissement et à la déformation.● Graisses, huiles, cires et résines plus difficiles à enlever.● Charge de travail plus importante, qualification nécessaire des employés.
CO₂	<ul style="list-style-type: none">● Peu d'impacts sur l'environnement.● Cycle des machines plus court.● Capacité à nettoyer les daims, cuirs et fourrures.	<ul style="list-style-type: none">● Dangers potentiels pour la sécurité (pression) et la santé (asphyxie).● Coût plus important.● Problèmes pour les taches d'herbe, de rouge à lèvres ou de chocolat.

Données issues du rapport d'étude de l'INRS : « Note sur les produits de substitution du perchloréthylène dans les installations de nettoyage à sec » N° ERSA – 05 n°9 – 28/02/2005

EN GUISE DE CONCLUSION...

L'avantage principal de trois techniques alternatives au perchloréthylène est la diminution des émissions dans l'air et donc une diminution du risque pour la santé.

Les inconvénients pour le nettoyage à l'eau sont une détérioration de certains tissus et des difficultés à enlever certaines taches.

Les inconvénients pour le nettoyage aux hydrocarbures et au CO₂ sont un risque d'incendie important et une efficacité moindre que le perchloréthylène.

Il n'y a donc pas aujourd'hui de « solution miracle » qui présenterait tous les avantages du perchloréthylène sans aucun inconvénient.

Tout est affaire de compromis, de diversification, de collaboration entre confrères, afin de répondre au mieux à la réglementation en vigueur et aux évolutions du marché.

ECO-GESTES

Qu'est-ce que je peux faire ?

Les choix en matière de machine restent primordiaux !

La machine de nettoyage à sec

Vérifiez la conformité de votre machine vis-à-vis des exigences de l'arrêté type 2345 et de la norme NF.

Etudiez attentivement les options proposées lors du remplacement de votre machine, certaines améliorent nettement les conditions de travail et limitent l'impact environnemental de votre activité.

Pensez « environnement », analysez notamment les options suivantes : dispositifs de remplissage et de séchage automatiques, systèmes d'aspiration et d'évacuation automatiques, filtres « écologiques ».

Faites entretenir régulièrement votre machine, cela garantira son bon fonctionnement et prolongera sa durée de vie.

Les alternatives

Tenez-vous informé sur l'évolution des techniques alternatives en matière de nettoyage.

Comparez avantages et inconvénients de chaque technique en fonction des type d'articles que vous nettoyez majoritairement.

Analysez, avec vos confrères, les possibilités de développer des synergies en matière de prestations de nettoyage.

PRÉPARATION ET FINITION

Propre jusqu'au bout !

Préparation, détachage, repassage, le nettoyage des vêtements ne se limite pas au passage en machine...

Ce chapitre propose quelques pistes pour améliorer sécurité et prise en compte de l'environnement pendant ces étapes...



PRÉDÉTACHAGE ET PRÉBROSSAGE

Ces opérations constituent, pour certains articles, un préalable obligé pour garantir un bon nettoyage :

- le prédétachage consiste, comme son nom l'indique, à supprimer les taches sur les articles avant passage en machine. Cette opération se fait généralement par pulvérisation d'un produit détachant, puis rinçage au pistolet vapeur.
- le prébrossage consiste à traiter les parties les plus sales des vêtements (col, poignets...) par application à la brosse ou par pulvérisation d'un produit de prébrossage, produit qui sera éliminé lors du nettoyage en machine.

Les risques liés à ces opérations concernent avant tout la santé des opérateurs

Les produits utilisés sont le plus souvent des produits dangereux (cf. chapitre « Les produits dangereux ») et les modes opératoires, en particulier la pulvérisation, entraînent un risque d'inhalation des produits mais aussi un risque par contact avec la peau et les yeux.

Pour maîtriser les risques

Choisir les produits les moins dangereux

Les produits de prédétachage et de prébrossage sont multiples et ne présentent pas les mêmes risques. Il convient de trouver le bon compromis entre efficacité et innocuité du produit. Cela n'est pas toujours simple, les produits les plus efficaces étant souvent les plus nocifs. La fiche de données de sécurité (cf. chapitre « Les produits dangereux ») constitue un élément clé lors de ce choix. Il convient donc de l'étudier attentivement pour connaître les risques liés aux produits et choisir en connaissance de causes.

Travailler dans de bonnes conditions

Le risque d'inhalation des produits pendant les opérations de détachage et de prébrossage peut être considérablement limité par une aspiration locale adaptée. La meilleure solution consiste à réaliser ces opérations sous une hotte équipée d'une aspiration frontale avec une vitesse d'aspiration adaptée (au minimum 0,5 m/s).

Se protéger

Le port des équipements de protection reste nécessaire lors de l'utilisation de certains produits. La nature et les caractéristiques des équipements à utiliser (gants, lunettes, masque...) figurent dans la fiche de données de sécurité du produit (cf. chapitre « Les produits dangereux »).

LE REPASSAGE

Après passage en machine, les articles subissent les dernières opérations avant retour au client :

- le post-détachage, traitement des taches ayant résisté au lavage, présente les mêmes risques que le prédétachage et les recommandations précédentes s'y appliquent,
- le repassage, dernière étape, est une source importante de pathologies professionnelles, musculaires ou osseuses liées aux postures et gestes imposés par cette activité et au poids des fers à repasser. A ces problèmes musculaires et articulaires s'ajoutent les risques liés à la chaleur des fers et aux vapeurs dégagées pendant le repassage.

La réduction des risques passe essentiellement par l'aménagement adapté du poste de repassage avec notamment :

- une table à repasser réglable en hauteur adaptable à chaque salarié,
- des fers à repasser les moins lourds possible et équipés de systèmes de suspension à poulies,
- des supports pour les tuyaux d'arrivée de vapeur,
- des bacs à linges et des portants à hauteur adaptée.

Le risque d'inhalation de vapeurs dangereuses dépend très largement de la qualité du séchage : un vêtement non totalement sec contient du perchloréthylène qui s'évapore ensuite pendant le repassage. Il convient donc de s'assurer que le séchage est complet, un contrôleur de séchage sur la machine constitue une assurance en la matière.



ÉVITER LES CHUTES !

L'activité d'un pressing suppose de nombreux déplacements entre les postes de travail dans un espace souvent limité. Pour que les espaces de circulation restent libres et dégagés, il faut avoir :

- une circulation du linge la plus directe possible d'un poste de travail à l'autre,
- des zones de passage et des zones de stockage clairement identifiées.

Le stockage d'objets ou de vêtements en hauteur nécessite des précautions :

- éviter de stocker en hauteur des objets lourds (couvertures piquées, couettes, tissus d'ameublement...) ou des produits dangereux qui peuvent causer des dégâts en cas de chute,
- veiller à ce que les vêtements suspendus ne masquent pas des obstacles susceptibles de provoquer des chutes.

ECO-GESTES

Qu'est-ce que je peux faire ?

Des produits et des équipements à risques.

Détachage et préprobrossage :
soyez vigilant !

Soyez prudent, pour le détachage et le prébrossage, choisissez les produits les moins dangereux possibles.

Soyez informé, demandez les fiches de données de sécurité de vos produits à vos fournisseurs .

Limitez les risques d'inhalation de produits dangereux en réalisant le détachage et le prébrossage sous hotte avec aspiration frontale.

Protégez-vous, portez les équipements de protection préconisés par l'étiquette ou la fiche de données de sécurité de vos produits.

Repassage : travaillez dans de bonnes conditions.

Choisissez des tables à repasser réglables en hauteur et équipées de systèmes de suspension à poulies.

Attention au poids des fers à repasser lors de l'achat de nouveaux appareils.

Circulation : Evitez les chutes

Evitez de stocker en hauteur des articles lourds.

Maintenez dégagées les voies de circulation entre les postes de travail.

LES PRODUITS DANGEREUX

Pour limiter les risques !

Les produits utilisés quotidiennement dans les pressings ne sont pas sans danger pour les utilisateurs comme pour l'environnement. Mieux connaître ces produits et savoir les stocker constitue un préalable à toute action visant à limiter ces risques...



COMMENT LES APPRIVOISER ?

En se familiarisant avec les symboles de danger.

Il existe trois familles de symboles pour signaler les produits :

- **dangereux pour la santé,**
classés TOXIQUE, NOCIF, CORROSIF, IRRITANT,
- **entraînant des risques d'incendie et d'explosion,**
classés FACILEMENT OU EXTRÊMEMENT INFLAMMABLE,
COMBURANT, EXPLOSIF,
- **entraînant des risques pour l'environnement,**
classés DANGEREUX POUR L'ENVIRONNEMENT.

L'étiquetage répond à une réglementation européenne. Cependant, **absence de symbole ne signifie pas absence de risque !**

Il convient donc d'être vigilant avec tous les produits chimiques, même si leur étiquette ne fait pas apparaître de symbole de danger.

En effet, lorsqu'une substance dangereuse est présente en faible proportion, le fabricant n'est pas toujours tenu de le signaler.

Cette situation devrait prochainement évoluer avec l'adoption, en juin 2007, du règlement européen **REACH** qui oblige les fabricants à limiter l'utilisation de produits dangereux et à mieux informer les utilisateurs.

De plus, la connaissance des risques est imparfaite. Certaines substances ne sont reconnues officiellement comme dangereuses qu'après de nombreuses années de commercialisation. Ainsi, du fait du manque de données, des précautions d'emploi doivent être appliquées même si aucune nocivité n'a pu être démontrée.

**Regarder le symbole de danger ne suffit pas.
Il faut lire entièrement l'étiquette et la fiche de données de sécurité pour mieux connaître les risques.**

ça  tue

T : Toxique

ça  empoisonne

Xn : Nocif

ça  ronge

C : Corrosif

ça  pique

Xi : Irritant

ça  flambe

F : Facilement inflammable

F+ : Extrêmement inflammable

ça  fait flamber

O : Comburant

ça  explose

E : Explosif

ça  pollue

N : Dangereux pour
l'environnement

En cas d'intoxication,
composez le **18**
(les pompiers)
ou le **15**
(le SAMU)
ou téléphonez au
centre anti-poison
de votre région

Communiquez alors les informations
en votre possession sur le produit,
informations provenant de l'étiquette
ou de la fiche de données de sécurité.

CONNAÎTRE SES PRODUITS...

Lire l'étiquette, c'est bien...

L'étiquette est une source d'informations :

- pour les soins en cas d'accident,
- pour l'achat des produits,
- pour l'organisation du stockage des produits,
- pour l'élimination des déchets des produits.

Les **symboles** signalent les dangers les plus importants.



Le **nom commercial** et les références du fabricant permettent d'identifier le produit.

Les **phrases de risques** détaillent :

- les risques particuliers du produit, en complément des symboles,
- les précautions particulières à prendre lors de la manipulation et de l'utilisation du produit, notamment les équipements de protection nécessaires,
- la conduite à tenir en cas d'accident,
- la présence de certaines substances particulièrement dangereuses.

... C'EST DÉJÀ SE PROTÉGER !

... lire la fiche de données de sécurité, c'est mieux

Tous les produits dangereux font l'objet d'une **fiche de données de sécurité** (FDS) établie par le fabricant.

Cette fiche détaille les informations relatives à la protection de la santé et de l'environnement : dangers du produit, moyens de prévention et mesures d'urgence.

Elle doit notamment comporter les rubriques suivantes :

- les composants du produit, ses dangers et l'étiquetage correspondant,
- les premiers secours à apporter en cas d'urgence, les équipements de protection individuelle adéquats,
- les mesures de lutte en cas d'incendie ou de dispersion accidentelle,
- les précautions de stockage, d'emploi, de manipulation et de transport,
- les propriétés physico-chimiques, la stabilité et la réactivité du produit,
- les informations toxicologiques et écotoxicologiques,
- les possibilités concernant l'élimination des déchets.

Beaucoup plus complètes que les étiquettes, les fiches de données sécurité de vos produits sont délivrées sur simple demande auprès de votre fournisseur.

Vérifiez que vous possédez bien toutes les FDS de vos produits, fiches qui peuvent être exigées par le Médecin du travail. Si ce n'est pas le cas, demandez-les à votre fournisseur.

Nombre de produits utilisés dans les pressings étant dangereux, le respect des conditions d'utilisation et le port d'équipements de protection, quand cela est préconisé, doivent être la règle. Ces informations sont dans les fiches de données de sécurité... encore une raison de se les procurer, de les lire et de s'y conformer.

Pour que l'information reste disponible.

Étiquettes et fiches de données de sécurité sont essentielles pour une connaissance des produits, encore faut-il qu'elles soient utilisables... Quelques gestes simples peuvent y contribuer :

- les fiches de données de sécurité peuvent être regroupées dans un classeur accessible par tous et facilement identifiable en cas de problème avec un produit dangereux,
- les étiquettes doivent être lisibles et doivent correspondre au produit présent dans le contenant,
- des étiquettes doivent être aussi apposées sur les contenants utilisés pour les produits usagés ou lors de transvasements.

STOCKAGE DES PRODUITS : VIGILANCE

L'utilisation de produits suppose, bien souvent, de disposer d'un stock permettant d'éviter toute perturbation de l'activité. Les pressings n'échappent pas à cette règle mais doivent veiller à limiter la quantité de produits dangereux stockés de manière à limiter les risques.

Pour la partie nécessaire des produits dangereux à avoir en réserve, il convient que les conditions de stockage soient adaptées...

Local réservé, ventilé et à l'abri de la chaleur

Le stockage des produits doit, autant que possible, se faire dans un lieu séparé du reste de l'atelier et équipé :

- d'une capacité de rétention suffisante, pour retenir les liquides en cas de fuite ou de déversement accidentel (cf. ci-dessous),
- d'une porte et de cloisons anti-feu,
- d'un matériel électrique de sécurité.

L'accès à ce local doit être restreint au personnel concerné.

Volume de la rétention suffisant

Le volume de rétention à mettre en place sous les stockages de produits liquides doit être au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand contenant,
- 50 % de la capacité totale de l'ensemble des contenants.

La présence de produits absorbants permettant une récupération des produits renversés accidentellement est fortement conseillée. Une fois souillés par des produits ou déchets dangereux, ces absorbants sont eux-mêmes considérés comme des déchets dangereux et devront être stockés et éliminés comme tels.

Attention aux mélanges !

+	-	-	+	
○	-	+	-	
+	+	-	-	
+	+	○	+	

Le tableau ci-contre rappelle les incompatibilités entre certaines catégories de produits dangereux à prendre en compte lors du stockage des produits.

- ne doivent pas être stockés ensemble,
- ne peuvent être stockés ensemble que si certaines dispositions particulières sont appliquées,
- + peuvent être stockés ensemble.

DES PRODUITS PEU ATTACHANTS

Le cas du perchloréthylène

Depuis son apparition dans les années 60, le perchloréthylène (PER), encore appelé tétrachloroéthylène, reste le solvant largement prédominant dans le domaine du nettoyage des textiles, surtout depuis l'interdiction en 1993 du CFC113.

Ceci est dû à ses nombreux avantages :

- très bon solvant pour les graisses, les huiles, les résines...
- quasiment insoluble dans l'eau, distillation simple (T° d'ébullition 121°C),
- non inflammable et non explosif.

Mais cette utilisation massive et quotidienne ne doit pas faire oublier qu'il s'agit d'un produit dangereux pour la santé et pour l'environnement.

De plus, le PER se décompose à partir de 140°C, décomposition qui conduit à la formation de différents produits dont l'acide chlorhydrique, produit très agressif y compris sur les aciers inoxydables. A plus haute température, il peut donner du chlore et du phosgène, qui sont des gaz très toxiques.

* Caisse Régionale d'Assurance Maladie

Ses effets sur la santé

L'inhalation de vapeurs de perchloréthylène a des effets sur la santé plus ou moins prononcés selon les individus : maux de tête et somnolence, ivresse, difficultés d'élocution, étourdissements pouvant aller jusqu'à des évanouissements.

A long terme, il peut provoquer des troubles psychiques et de la mémoire... Le perchloréthylène est aussi suspecté d'avoir des effets cancérigènes et mutagènes. Des études sont en cours et le classement est susceptible d'évoluer en fonction des résultats.

La valeur limite moyenne d'exposition au PER sur 8 heures (VME) est de 335 mg par m³ d'air. Les services Prévention des CRAM* considèrent que des teneurs supérieures 100 mg/m³ nécessitent une surveillance.

Le seuil de détection olfactif est variable selon les personnes mais **quand on sent l'odeur, c'est généralement que la quantité dans l'air est déjà trop importante.**

Détachants et produits de prébrossage

Le détachage, avant ou après nettoyage, s'est longtemps fait à l'aide de produits purs : ammoniacal, acide acétique, acétone, éthanol, eau de Javel, permanganate de potassium. Aujourd'hui cette opération se fait à l'aide de produits prêts à l'emploi dont la majorité sont des mélanges pouvant contenir jusqu'à 50 % de solvants. A ce titre la plupart de ces produits sont classés irritants (Xi), notamment pour la peau et les yeux, voire toxiques ou corrosifs.

Tous comme les détachants, les produits utilisés pour le prébrossage sont eux aussi, pour la plupart, classés irritants pour la peau et les yeux.

« Produits dangereux » : un nom mérité !

Soyez prévoyant, tenez-vous informé.

Affichez la liste des symboles de danger et l'interdiction de fumer à proximité des lieux de stockage.

Demandez les fiches de données de sécurité des produits que vous utilisez à vos fournisseurs et tenez-les à disposition du personnel.

Formez votre personnel à la manipulation et à l'utilisation adéquate des produits chimiques présents dans l'entreprise.

Établissez et tenez à jour la liste des produits dangereux (quantité et localisation) stockés dans l'entreprise.

Soyez organisé, stockez convenablement les produits.

Stockez les produits dans un local séparé de l'atelier, correctement aménagé, ventilé et signalé.

Stockez sur rétention les produits liquides.

Conservez les produits dans leur emballage d'origine et dans des récipients correctement fermés.

Organisez le stockage : séparez les produits incompatibles entre eux.

Soyez vigilant, utilisez les produits avec précaution.

Limitez les quantités de produits, stockez dans l'atelier uniquement les quantités correspondant à une journée de travail.

Profitez des faibles délais de livraison de vos fournisseurs pour limiter vos stockages de produits dangereux au minimum.

Portez des équipements de protection individuelle adaptés lors de la manipulation et de l'utilisation de produits dangereux.

Ne rejetez pas de produits dangereux à l'égout. En cas de fuite sur le sol, nettoyez en utilisant un produit absorbant.

Limitez l'accès aux produits dangereux aux seules personnes formées.

LA GESTION DES DÉCHETS

Les mieux gérés sont ceux que
l'on ne produit pas !

Les pressings sont confrontés au problème de l'élimination des déchets variés qu'ils produisent. Ce chapitre donne quelques conseils pour gérer au mieux ces déchets dans le respect de la réglementation.



QU'APPELLE-T-ON UN DÉCHET ?

Est considéré comme "déchet" :

"tout résidu issu d'un processus de production, de transformation ou d'utilisation, toute substance, matériau, produit, ou plus généralement tout bien meuble abandonné ou que son détenteur destine à l'abandon".

(article L 541-1 du Code de l'environnement)

QUELLES SONT LES CATÉGORIES DE DÉCHETS ?

Classification officielle et dénominations usuelles

Depuis avril 2002, la classification française des déchets est établie au sein d'une nomenclature unique qui couvre à la fois les déchets dangereux et non dangereux. Chaque type de déchet est identifié par un code à 6 chiffres, ce code étant suivi d'un astérisque (*) dans le cas des déchets dangereux. Ce code à 6 chiffres est notamment utilisé pour identifier les déchets lors des opérations de traitement, via le bordereau de suivi des déchets (cf. chapitre « Réglementation »).

En France, les déchets sont communément classés en trois grandes familles selon leur niveau de dangerosité vis-à-vis de l'environnement : inertes, banals ou dangereux.

Déchets non dangereux

Déchets inertes

Ils ne se décomposent pas, ne brûlent pas et ne produisent aucune autre réaction physique, chimique ou biologique de nature à nuire à l'environnement.

Déchets banals

Ils comprennent les déchets de toute nature, dès lors qu'ils ne sont ni inertes, ni dangereux.

Lorsqu'ils proviennent des entreprises, ils sont communément appelés **déchets banals des entreprises (DBE)**.

Déchets dangereux

Ils contiennent des substances dangereuses pour l'environnement et la santé. Leur élimination nécessite des traitements particuliers dans des centres spécialisés.

Lorsqu'ils sont produits par les professionnels, ces déchets sont des **déchets industriels dangereux (DID)** encore appelés **déchets industriels spéciaux (DIS)**.

S'ils sont détenus en petites quantités par des producteurs dispersés (cas des artisans), ils sont appelés **déchets diffus dangereux (DDD)**.

COMMENT ASSURER UNE GESTION RATIONNELLE DES DÉCHETS ?

La gestion des déchets englobe toutes les opérations visant à trier, stocker, faire collecter et traiter les déchets dans les conditions respectant la réglementation et propres à éviter les pollutions.

Une bonne gestion des déchets se traduit par :

- **la réduction à la source**, c'est-à-dire produire moins de déchets ou produire des déchets moins dangereux ;
- **le tri**, c'est-à-dire la séparation des différents types de déchets de manière à permettre leur valorisation optimale ;
- **le stockage des déchets dans de bonnes conditions**, c'est-à-dire des conditions limitant tout risque de pollution ;
- **la collecte** organisée et un **transport** sûr des déchets ;
- **le traitement des déchets** soit par :
 - **valorisation « matière »** ou, à défaut, **valorisation « énergétique »** ;
 - **incinération** ou **traitements physico-chimiques**, dans des conditions contrôlées, des déchets non valorisables afin d'en réduire le volume et la toxicité ;
 - **enfouissement**, dans les meilleures conditions de sécurité, des « déchets ultimes », c'est-à-dire des déchets issus de l'incinération et du traitement des déchets, qu'on ne peut plus valoriser.

Le « must » : la réduction à la source

Pour réduire la quantité ou la toxicité des déchets que l'on produit, différentes solutions peuvent être envisagées.

Politique d'approvisionnement et choix des produits : la taille et le type des conditionnements, ainsi que la nature des produits utilisés, influent directement sur la nature et la quantité de déchets produits.

Privilégier les conditionnements de grande taille et, si possible, réutilisables ou rechargeables, limite la quantité de déchets d'emballage.

Les emballages de produits dangereux sont classés déchets dangereux. Opter pour des produits moins dangereux (sans symbole de danger), se faire livrer le perchloréthylène directement dans les réservoirs de la machine de nettoyage à sec, ou remplacer les bombes aérosols par des sprays mécaniques, limite la production de déchets dangereux.

Choix des techniques : la production de déchets est, en partie, dépendante des équipements et des techniques mis en œuvre. Le contrôle de séchage des boues, disponible sur certaines machines, permet de réduire les quantités de boues à éliminer tout en assurant une récupération maximale du perchloréthylène.

LE TRI (NON-MÉLANGE), UNE SOURCE D'ÉCONOMIES

Le tri consiste à stocker séparément, avant collecte, les différentes catégories de déchets, ce qui permet, par la suite, de mettre en œuvre des traitements adaptés à chacune des catégories.

Pour les déchets liquides, il est généralement facile de conserver les différents types de déchets dans des contenants séparés.

Pour les déchets solides, le tri minimum consiste à séparer les déchets banals (non dangereux) des déchets dangereux, car un déchet banal souillé par un déchet dangereux devient un déchet dangereux, généralement beaucoup plus coûteux à éliminer.

BIEN GÉRER, C'EST AUSSI BIEN STOCKER

Avant leur enlèvement, vous devez stocker les déchets dans votre pressing. Ce stockage des déchets doit être assuré dans des conditions facilitant leur tri, garantissant leur intégrité, évitant tout risque de pollution et permettant un enlèvement facile par les entreprises de collecte.

Pour des raisons d'image mais aussi de sécurité, il est judicieux de stocker ces déchets dans un **local séparé** du magasin et si possible ventilé.

Pour assurer un tri satisfaisant des déchets, les contenants doivent comporter une **indication précise de la nature** du déchet qu'ils renferment. De même, l'emplacement qui leur est réservé sera signalé.

Pour les déchets dangereux, un stockage sur une surface étanche, sous abri et dans des **conteneurs étanches adaptés et munis de couvercles** est indispensable.

Pour les déchets dangereux liquides, il convient de prévoir une **capacité de rétention** suffisante pour contenir tout écoulement accidentel : palette munie de rétention, sol étanche formant rétention et recouvert de caillebotis (cf. chapitre « Les produits dangereux »).

Enfin, évitez de stocker de grandes quantités de déchets et faites les enlever régulièrement.

Pour les déchets tels que les boues de distillation présentant un risque sanitaire, portez les protections individuelles adéquates lors de leur manipulation : masque, gants et lunettes.

BIEN ÉLIMINER SES DÉCHETS ?

La responsabilité du producteur

« **Chaque producteur ou détenteur de déchets est responsable de l'élimination de ses déchets** » (art L 541-2 du Code de l'environnement). Ce principe s'applique encore lorsque le déchet a été pris en charge par une entreprise de collecte et/ou de traitement. En conséquence, il convient de vous assurer que l'entreprise à laquelle vous confiez vos déchets est bien autorisée à assurer cette activité.

ÉLIMINER LES DÉCHETS NON DANGEREUX

Essentiellement banals

Essentiellement constitués de déchets banals, les déchets non dangereux des pressings peuvent être traités comme les ordures ménagères. A ce titre, ils peuvent être collectés par la commune mais cette dernière n'a pas l'obligation de le faire.

Si vous utilisez le service de collecte des ordures ménagères de votre commune, respectez l'organisation mise en place par la collectivité.

- Triez les emballages recyclables (cartons, certains plastiques, boîtes métalliques, etc).
- Présentez-les à la collecte sélective quand elle est mise en place, ou déposez-les dans les conteneurs d'apport volontaire ou à la déchetterie.
- Ne déposez pas de déchets dangereux dans les bacs d'ordures ménagères.

Si vous ne pouvez utiliser les services mis en place par la commune, vous devez faire appel à un prestataire privé.



ÉLIMINER LES DÉCHETS DANGEREUX

Les déchets dangereux, de par leurs caractéristiques, doivent être traités de façon adaptée. Certaines communes acceptent dans les déchetteries, et sous certaines conditions, des déchets dangereux provenant des commerces et des artisans, tels que piles ou bombes aérosols par exemple.

Renseignez-vous auprès de votre commune pour connaître ces possibilités.

Savoir choisir ses prestataires...

Malgré les possibilités d'accès aux déchetteries, la majeure partie des déchets dangereux des pressings doit être confiée à un prestataire privé.

Le prestataire doit être agréé, ce qui vous garantit qu'il dispose de tous les moyens et équipements de sécurité conformes à la réglementation. Pour vous aider dans votre choix, une liste des prestataires, référencés dans le cadre de « Pressing propre en Franche-Comté », est donnée dans le chapitre « Adresses utiles, contacts faciles ». N'hésitez pas à consulter plusieurs collecteurs, car les prix peuvent fortement varier de l'un à l'autre.

... et suivre ses déchets

Une fois vos déchets confiés à un prestataire, le suivi de leur devenir se fait grâce au Bordereau de Suivi des Déchets (BSD). Ce document accompagne les déchets de leur collecte jusqu'à leur élimination finale. Il constitue la preuve de l'élimination conforme et assure la traçabilité du déchet.

Ce document, composé de 2 volets et 2 annexes, comporte des informations sur :

- la provenance et les caractéristiques des déchets,
- les modalités de collecte, de transport et d'entreposage,
- l'identité des entreprises concernées,
- la destination des déchets.

Vous, producteur, devez être en possession du 1^{er} volet et recevoir, dans un délai de 1 mois, une copie du bordereau mentionnant le traitement subi par les déchets.

En pratique

Pour chaque enlèvement de déchets, vous devez demander un BSD à votre prestataire. Soyez vigilant au retour de la copie du bordereau complétée par le destinataire final. Conservez ces documents pendant 5 ans minimum, ils peuvent vous être demandés par l'administration. En procédant de la sorte, vous pourrez prouver à n'importe quel moment, notamment en cas de contrôle, que vos déchets sont enlevés à fréquence régulière et traités dans une filière conforme.

DÉCHETS D'EMBALLAGE

Les déchets d'emballage : cartons, films plastiques, palettes... doivent être valorisés si le volume de déchets produits par semaine dépasse 1100 litres (décret du 13 juillet 1994).

Deux possibilités de valorisation s'offrent à vous :

- la valorisation matière, par réemploi, à travers une filière de recyclage, ou par valorisation organique (compostage). Dans ce cas, le professionnel doit trier et stocker les emballages usagés (cartons, fûts, etc.) ;
- la valorisation énergétique, par récupération de la chaleur produite lors de l'incinération des déchets combustibles, dans des conditions contrôlées.

Vous pouvez avoir recours aux services de la collectivité, si celle-ci est d'accord. À défaut, vous devez passer un contrat avec un collecteur déclaré en Préfecture ou un recycleur agréé.

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES HORS D'USAGE

Les pressings, de par leurs activités, produisent des « déchets d'équipements électriques et électroniques » (DEEE) : lave-linge, fers à repasser, etc.

Le décret n 2005-829 fixe des règles d'élimination différentes suivant que ces DEEE sont produits par les particuliers ou les professionnels.

Pour les DEEE professionnels issus d'équipements achetés après le 13 août 2005

L'organisation et le financement de l'enlèvement des DEEE sont **à la charge du distributeur qui a vendu l'équipement** sauf s'il en a été convenu autrement dans le contrat de vente.

Pour les DEEE issus d'équipements achetés avant le 13 août 2005

L'organisation et le financement de l'enlèvement des DEEE sont **à la charge du pressing** sauf s'il en a été convenu autrement dans le contrat de vente.

Le détenteur doit s'assurer que les DEEE seront traités dans des installations conformes et devra obtenir un bordereau de suivi des déchets dangereux, le cas échéant.



Moins vous produisez de déchets et mieux vous vous portez.

Soyez économe, réduisez votre production de déchets. Par exemple, limitez les petits conditionnements et faites-vous livrer les produits en vrac.

Réduisez la dangerosité de vos déchets en utilisant des produits moins polluants.

Favorisez la valorisation de vos déchets. Triez-les et stockez-les dans des conteneurs séparés et bien identifiés, ne les mélangez pas et évitez de souiller les déchets recyclables.

Évitez les pollutions accidentelles. Stockez les déchets liquides ou contenant des liquides polluants sous abri dans des bacs étanches ou sur des aires de stockage étanches, non raccordées au réseau et munies d'un point bas.

Faites appel à des entreprises spécialisées et recon nues et passez un contrat.

Vérifiez le "devenir" de vos déchets dangereux. Réclamez et conservez les bordereaux de suivi établi lors de leur prise en charge et complété après leur élimination.

Tenez-vous informé des nouveaux produits, procédés et filières d'élimination plus respectueux de l'environnement.

*ce qu'il ne faut
surtout pas faire :*

Ne brûlez pas les déchets, ni à l'air libre, ni dans une chaudière, ni dans un incinérateur individuel.

N'abandonnez pas, ne dispersez pas ou n'enfouissez pas de déchets, même inertes, dans la nature.

Ne souillez pas les déchets valorisables (cartons, ferraille, verre, etc.) en les mélangeant, lors du stockage, avec des déchets dangereux.

LA GESTION DE L'EAU

Le nettoyage à sec et l'eau !

Les pressing utilisent des quantités importantes d'eau. Des efforts ont été réalisés par les fabricants au niveau des machines qui sont beaucoup plus sobres que par le passé.

Ce chapitre donne des conseils pour utiliser au mieux cette précieuse ressource.



BEAUCOUP D'EAU, POUR QUOI FAIRE ?

Dans la machine de nettoyage à sec

Une machine de nettoyage à sec équipée d'un système de refroidissement à l'eau consomme 12 à 15 litres d'eau par kg de linge (soit 150 à 200 litres par passe de 12 kg). Cette eau sert à refroidir puis à condenser les vapeurs de perchloréthylène issues du distillateur et circulant dans un serpentin.

A la sortie, cette eau réchauffée à 45° C environ est parfaitement propre. En général, elle est ensuite rejetée directement au réseau d'assainissement.

Pour les machines à laver

Les machines à laver ont connu cette dernière décennie une diminution importante de la consommation d'eau :

- il y a 15 ans, une machine de 5 kg utilisait 80 à 100 litres d'eau par cycle soit 15 à 20 litres par kg de linge lavé,
- une machine à laver récente de 8 kg n'utilise plus que 70 litres par cycle soit environ 10 litres par kg de linge lavé.

Dans le cas du lavage à l'eau, l'eau « usée » qui va rejoindre le réseau d'assainissement est « polluée » par les produits lessiviels et les salissures que comportaient les vêtements en début de lavage.

LES RISQUES DE POLLUTION

Les lessives permettent la mise en suspension des salissures du linge dans l'eau grâce, notamment, aux tensioactifs. Elles contiennent aussi des « anti-calcaires », qui facilitent l'action des tensioactifs, et de nombreux autres composants. Certains d'entre eux ont un impact très négatif sur l'environnement :

- les phosphates, utilisés comme anti-calcaires, contribuent à l'eutrophisation des cours d'eau (développement d'algues entraînant l'asphyxie des rivières) ;
- certains tensioactifs sont particulièrement toxiques pour les organismes aquatiques (cas des tensioactifs non ioniques) ;
- les azurants optiques, polycarboxylates ou perborate de sodium, utilisés comme agents de blanchiment, sont eux aussi problématiques.

A cette pollution chronique s'ajoute le risque de pollution accidentelle liés au stockage et à l'utilisation de produits polluants comme le perchloréthylène, particulièrement dangereux pour les organismes aquatiques.

... ET COMMENT L'ÉCONOMISER ?

Choisir des machines économes

Au moment de l'achat d'une nouvelle machine, comparez les consommations d'eau, c'est vous qui payez ensuite les factures d'eau. Les consommations d'eau figurent, en général, sur les notices techniques des machines, ou sur l'étiquette énergie pour les lave-linge. Au besoin, n'hésitez pas à exiger de votre fournisseur une information précise et écrite sur le volume d'eau consommé par passe.

Dans certaines machines de nettoyage à sec, le condenseur est équipé d'un circuit de refroidissement à fluide frigorigène. Cette solution a le gros avantage d'éviter le recours à l'eau, mais possède d'autres inconvénients, liés à la consommation énergétique et à la maintenance du circuit.

Bien utiliser les machines

La consommation d'eau des machines dépend en partie des pratiques du pressing. Pour une utilisation au plus juste de la ressource, il est important de toujours :

- adapter le programme au degré de salissure du linge (programme court, économe),
- utiliser la machine à pleine charge ou, si ce n'est pas possible, sélectionner le programme demi-charge.



RÉCUPÉRER L'EAU ?

Eau chaude : facile et intéressant.

Pour les machines de nettoyage à sec à système de refroidissement à eau, un moyen simple pour réaliser des économies importantes est d'installer une bache de récupération de l'eau de refroidissement.

Une fois stockée dans un réservoir calorifugé, de type ballon d'eau chaude, cette eau « préchauffée » à 45°C peut être directement utilisée pour l'alimentation des machines à l'eau, le nettoyage des sols, etc. Ainsi, vous gagnez sur deux fronts : économies d'eau et économies d'énergie !

Correctement dimensionné par votre artisan chauffagiste, ce dispositif sera rentabilisé en quelques mois.

Le coût de l'installation d'un tel dispositif par un professionnel se situe entre 500 et 1500 euros en fonction du volume et des équipements choisis. Cet investissement est rapidement amorti (1 an, voire 6 mois) grâce aux économies conjointes d'eau et d'énergie réalisées.

Source : CNIDEP

Eau de pluie : à étudier

Une autre manière d'économiser l'eau « potable » consiste à installer une cuve de récupération des eaux pluviales. Naturellement dépourvue de calcaire, cette eau propre mais « non potable » peut être réutilisée pour les usages sanitaires (toilettes, etc.) mais aussi le lavage, moyennant l'installation d'un système de filtration.

La mise en place d'une telle action nécessite :

- une surface de toiture suffisante (en Franche-Comté, 1 m² de toiture reçoit en moyenne 1 m³ d'eau par an),
- l'installation d'une cuve de récupération suffisamment dimensionnée (en général enterrée),
- des investissements initiaux parfois importants : travaux de génie civil, cuve, équipements de filtration et de pompage de l'eau.

Attention : la réglementation en matière d'utilisation de l'eau de pluie reste assez floue, notamment pour tous les usages autres que privés.

Renseignez-vous auprès de votre DDASS* sur l'état de la réglementation avant toute installation. En cas de projet d'utilisation d'eau de pluie dans les opérations de lavage, vérifiez auprès des fabricants de vos machines que cela est possible.

* Direction Départementale de l'Action Sanitaire et Sociale

Une telle action n'est pas simple à mettre en œuvre, notamment en zone urbaine. Cependant, compte tenu de l'augmentation constante du prix de l'eau, l'installation d'un tel dispositif devrait, à l'avenir, devenir de plus en plus rentable sur le plan économique.

COMMENT LIMITER LES IMPACTS ?

Détergents : lavez plus propre !

La principale source de pollution liée au lavage à l'eau résulte des produits lessiviels utilisés. La réduction de cette source de pollution passe par deux types d'actions.

L'utilisation de lessives moins polluantes

- sans phosphates (les lessives contenant des phosphates ne sont plus commercialisées depuis longtemps en Allemagne),
- à teneur en tensioactif non ionique très limitée (inférieur à 15 %) ou mieux, à base de tensioactifs d'origine végétale ou animale,
- utilisant du percarbonate de calcium comme agent de blanchiment,
- à biodégradabilité élevée (98 % et plus).

La limitation de la quantité de produits utilisée

- en respectant les dosages préconisés, sachant qu'un surdosage ne nettoie pas mieux, rend le rinçage plus difficile et constitue une dépense et une pollution inutiles,
- en utilisant des balles de lavage qui, grâce à une action mécanique sur le linge, permettent d'améliorer le lavage tout en réduisant la consommation de lessive.



LE TRAITEMENT DE L'EAU

L'eau distribuée, bien que toujours potable, présente des caractéristiques chimiques différentes d'un endroit à l'autre, notamment en terme de sels minéraux dissous.

Une eau dite « dure » contient des sels de magnésium et de calcium en grande quantité. Elle nécessite l'utilisation d'une quantité de lessive plus importante pour aboutir à un même résultat de propreté.

La dureté totale de l'eau (calcium + magnésium), se mesure en degré français (°f). Une eau est « douce » entre 0 et 20 °f, « dure » entre 20 et 40 °f, « très dure » au-delà de 40 °f.

Il n'y a pas de limites légales concernant la dureté de l'eau. Cependant l'eau adoucie ne doit pas présenter une dureté inférieure à 15 °f, une eau trop douce pouvant provoquer une corrosion des canalisations.

Les conséquences du tartre

Sous l'effet de la chaleur, ces sels de calcium et de magnésium se solidifient pour former du tartre. En s'accumulant, les dépôts de tartre provoquent :

- une baisse de pression dans les canalisations,
- une réduction de la durée de vie des appareils,
- une surconsommation énergétique due à son effet d'isolant thermique.

Un dépôt de 3 mm de tartre sur une résistance exige 30 % d'énergie en plus pour chauffer la même quantité d'eau à la même température.

Les solutions pour l'éviter

Pour éviter les dépôts de tartre, il existe deux solutions : enlever le calcaire de l'eau (adoucissement) ou empêcher la solidification du calcaire (lutte anti-incrustation).

L'adoucissement

Dans un adoucisseur, les ions calcium et magnésium sont remplacés par des ions sodium. Cette solution nécessite un investissement et un coût d'utilisation importants (sel pour régénération et entretien).

Le traitement ionique ou à champ magnétique mobile

En traversant le champ créé par l'appareil, le calcaire dissous se transforme en particules non adhérentes ce qui limite la formation de tartre. Ces systèmes ont l'avantage de ne pas nécessiter de consommables. Toutefois, leur efficacité reste controversée.

ET QUE DEVIENT L'EAU ?

Une fois « usées », les différentes eaux du pressing (eaux de lavage, eaux de refroidissement et eaux à usage sanitaire) sont rejetées au réseau d'assainissement (« égouts »).

Il existe deux types de réseau d'assainissement

- Le réseau unitaire reçoit, en mélange, les eaux usées et les eaux pluviales, c'est celui qui équipe la plupart des centres villes,
- le réseau séparatif, plus récent, est composé de deux collecteurs séparés, un pour les eaux usées, un autre pour les eaux pluviales.

Après rejet dans le réseau d'assainissement, les eaux usées sont acheminées vers une station d'épuration pour y être traitées.

La plupart de ces stations utilisent plusieurs procédés pour épurer (dépolluer) les eaux usées et notamment des procédés biologiques basés sur l'utilisation de bactéries.

Après passage dans la station, les eaux épurées sont rejetées dans le milieu naturel.

Attention : tout raccordement non domestique doit préalablement être autorisé par la collectivité en charge du réseau d'assainissement (cf. chapitre « Réglementation »).

Force reste à la loi

Rappel : « Aucun solvant ne doit être rejeté dans le milieu naturel ou dans le réseau public » (Annexe 1 - art. 5.5 de l'arrêté type 2345)

La réglementation a depuis longtemps pris en compte le risque de pollution par les solvants en imposant certaines dispositions techniques.

Vis à vis de la pollution chronique

Pour éliminer toute trace de perchloréthylène dans l'eau résiduelle, appelée encore « eau de contact », un double séparateur est obligatoire (Annexe 1 - art. 5.7 de l'arrêté 2345).

Le dispositif le plus courant consiste en une séparation par différence de densité.

Vis à vis de la pollution accidentelle

L'arrêté type (AT) 2345 oblige à disposer des équipements suivants :

- un bac de rétention sous la machine de nettoyage à sec (imposé par norme NF) ;
- des bacs de rétention pour le stockage des solvants et autres produits dangereux (Annexe 1 - art. 5.7 de l'AT 2345) ;
- un dispositif anti-retour au niveau de l'arrivée d'eau générale du pressing (Annexe 1 - art. 5.1 de l'AT 2345) pour empêcher un éventuel retour d'eaux contaminées dans le réseau d'eau potable.

Soyez économe : limitez votre consommation d'eau et de produits.

Soyez économe.

Comparez les consommations

d'eau lors de l'achat d'une nouvelle machine grâce à l'étiquette énergie ou à la notice technique.

Adaptez le programme à la charge et au degré de salissure du linge, utilisez les programmes « économes » dès que cela est possible.

Respectez les dosages de produits préconisés par les fabricants et utilisez des balles de lavage.

Réutilisez l'eau chaude de la machine de nettoyage à sec en installant une bâche de récupération.

Étudiez la possibilité d'installer une cuve de récupération des eaux pluviales.

Soyez responsable : évitez les rejets polluants.

Choisissez des lessives peu polluantes et présentant un degré élevé de biodégradabilité.

Ne rejetez aucun produit dangereux et stockez tous vos produits liquides dangereux sur rétention.

Résorbent tous les écoulements accidentels polluants à l'aide d'absorbants adaptés et faites éliminer ce déchet spécial par une entreprise spécialisée.

Vérifiez que vous êtes bien en règle par rapport à la procédure d'autorisation de rejets de votre commune.

LA GESTION DE L'ÉNERGIE

Des économies sont possibles

Le nettoyage à sec est un secteur d'activité qui utilise beaucoup d'énergie. Alimenter les machines, éclairer et chauffer les locaux coûte cher. Les postes de dépense énergétique sont souvent peu surveillés, alors que de réelles économies sont facilement réalisables.



ÉNERGIE, ENJEU ENVIRONNEMENTAL...

L'énergie, indispensable à la plupart des activités humaines, pose des problèmes environnementaux réels, tels que l'épuisement de ressources non renouvelables, l'élimination des déchets radioactifs produits par les centrales nucléaires ou le réchauffement de la planète par les gaz à effet de serre émis notamment lors des procédés de combustion.

Dans ce contexte, réduire sa consommation d'énergie constitue, en plus de l'économie financière que cela procure, est un geste important en faveur de l'environnement.

... ET ÉCONOMIQUE

En France en 2002, la consommation totale de la profession a été de 234 gigaWh, soit plus de 40 000 tonnes équivalent pétrole. Les dépenses énergétiques dans un pressing représentent en moyenne de 1000 à 2000 euros par an et par personne productive.

Près de 80 % de cette consommation sert à l'alimentation des machines, les 20 % restant correspondent à l'éclairage et au chauffage.

Électricité et gaz : choisir le juste coût

Vos factures de gaz ou d'électricité, principales énergies utilisées dans les pressings, sont établies sur la base d'une tarification qui dépend de la puissance souscrite et des options tarifaires choisies. Cette tarification doit être déterminée en fonction de votre consommation et de votre mode de fonctionnement mais, dans la pratique, ce tarif n'est pas toujours adapté à la réalité de votre activité.

Faites vérifier auprès de votre fournisseur la bonne adaptation du tarif qui vous est appliqué, cela peut amener une économie financière substantielle et immédiate sans aucun investissement.

Énergie		Lave-linge
Fabricant		
Modèle		
Écologie		A
Consommation d'énergie kWh/cycle	0.95	
<small>Pour le plus de détails obtenir pour le cycle blanc 60°C dans des conditions d'essai normalisées</small>		
<small>La consommation réelle dépend des conditions d'utilisation de l'appareil</small>		
Efficacité de lavage	A B C D E F G	A B C D E F G
Efficacité d'essorage	A B C D E F G	A B C D E F G
Vitesse d'essorage (tr/min)	1200	
Capacité (blanc kg)	5,0	
Consommation d'eau L	48	
Bruit [dB(A) re 1 pW]	Lavage 51 Essorage 65	
<small>Norme EN 60455 Directive 95/12/CE relative à l'étiquetage des lave-linge</small>		

L'ALIMENTATION DES MACHINES

L'alimentation des machines et des équipements est le principal poste de consommation d'énergie dans un pressing. Les économies réalisables sur ce poste de dépenses se jouent à l'achat, mais aussi pendant toute la durée d'utilisation des machines et des équipements.

Bien choisir les machines...

Lors de l'achat de nouvelles machines, il convient de prendre en compte :

- les performances énergétiques, qui varient d'une machine à l'autre, un surcoût à l'achat pour une machine énergétiquement plus performante peut être largement compensé si l'on prend en compte les coûts de fonctionnement,
- le mode d'alimentation : des alimentations indépendantes des différentes fonctions couvertes permettent d'éviter de mettre en marche tout le système quand cela n'est pas nécessaire,
- l'utilité même de la machine : les mannequins, très énergivores, ne sont peut-être pas toujours indispensables.

... bien les utiliser...

La réduction des consommations et des dépenses énergétiques passe par quelques principes de base.

- Réduire le temps d'utilisation ou de mise sous tension des machines, par leur mise hors tension lorsqu'elles ne sont pas utilisées, et la planification des travaux de manière à optimiser les temps d'utilisation.
- Utiliser, quand cela est possible, l'énergie à moindre coût par la planification des travaux en dehors des heures où l'électricité est la plus chère (heures de pointe).
- Maintenir les machines en bon état de marche par un contrôle et un entretien régulier.

... et surveiller l'air comprimé

L'air comprimé est une énergie très chère car 70 % de l'énergie utilisée par le compresseur est perdue sous forme de chaleur. De plus, une grande partie de l'air comprimé produit est souvent gaspillée.

Plusieurs actions peuvent être engagées pour limiter le coût de ce poste énergétique.

- Supprimer sur les circuits les fuites qui conduisent à une diminution de la pression au niveau des machines, diminution qui ne peut être compensée qu'en augmentant la pression de sortie du compresseur, d'où une consommation énergétique supplémentaire.
- Régler au plus juste la pression en sortie du compresseur en l'adaptant à la pression de service nécessaire à vos différents équipements.
- Choisir un compresseur adapté à vos besoins et en tenant compte de son efficacité énergétique.

CHAUFFAGE ET EAU CHAUDE

La chasse au gaspi reste ouverte

Le chauffage des locaux constitue un élément important en matière de confort de travail. La réduction des consommations liées au chauffage passe, quelque soit le type de chauffage, par :

- l'isolation des locaux qui permet d'économiser jusqu'à 30% d'énergie et qui évite les fortes chaleurs en période estivale,
- la régulation de la production de chaleur et du chauffage par mise en place d'un thermostat programmable, de robinets thermostatiques...,
- la qualité des équipements de chauffage et leur mode d'utilisation,
- les comportements individuels : fermeture des portes, etc.

Pour les installation de chauffage fonctionnant au gaz, au fioul ou au bois, des économies supplémentaires s'obtiennent par :

- le choix, lors de l'achat d'une nouvelle chaudière, d'équipements à haut rendement tels que les chaudières à condensation ou à basse température,
- l'optimisation du rendement des chaudières en faisant contrôler régulièrement les équipements (réglage et nettoyage du brûleur, entretien de la pompe de circulation...),
- la vérification régulière de la pression dans le circuit de chauffage et la purge annuelle des radiateurs,
- l'isolation de la chaudière et des circuits de chauffage.



Les économies d'énergie en matière de production d'eau chaude, couplée au chauffage ou autonome, sont, elles aussi, possibles par :

- la mise en place d'une bache de récupération sur ce circuit de refroidissement de la machine de nettoyage à sec (cf. chapitre « La gestion de l'eau »),
- L'isolation du ballon d'eau chaude et des canalisations,
- Le positionnement des équipements en évitant les distances entre lieu de production de l'eau chaude et les points d'utilisation,
- Le réglage de la température d'eau chaude qui ne doit dépasser 55 °.

MIEUX S'ÉCLAIRER POUR MOINS CHER

Les dépenses liées à l'éclairage sont estimées à 7% de la consommation énergétique totale d'un pressing.

La première source d'économie en matière d'éclairage consiste à utiliser au mieux la lumière naturelle en positionnant les postes de travail près de fenêtres ou de puits de lumière.

La seconde source d'économie passe par le choix des éclairages.

Les dispositifs d'éclairage les plus économiques sont les lampes fluorescentes qui, par principe, dissipent moins d'énergie sous forme de chaleur que les lampes halogènes ou à incandescence et donc consomment moins d'électricité.

Les ampoules dites "fluocompactes" – ce sont en fait des mini-tubes fluorescents – nécessitent, pour une même qualité d'éclairage, 5 fois moins d'énergie que les ampoules à incandescence. De plus, ces lampes basse consommation ont une durée de vie 8 à 10 fois supérieure à celle des ampoules classiques et ne nécessitent aucune modification de l'installation électrique.

Les nouveaux tubes fluorescents, de diamètre plus fin que les anciens (26 ou 16 mm au lieu de 38 mm), présentent des consommations inférieures de 10 à 15 % à celles des anciens tubes de 38 mm. Leur mise en place suppose cependant de changer les supports de tubes.

La mise en place de ballasts électroniques permet d'augmenter la durée de vie des tubes fluorescents de 50 %, en consommant 20 % d'énergie en moins, tout en augmentant le confort d'utilisation (moins de scintillement).



Le remplacement d'une ampoule à incandescence de 75 watts par une ampoule fluocompacte d'intensité lumineuse équivalente permet :

- **une économie de l'ordre de 60 € pour 8000 heures de fonctionnement,**
- **ce qui équivaut à un coût global* divisé par 3.**

* coût d'achat et de fonctionnement



Économisez l'énergie, tout le monde y gagne !

Faites vérifier vos contrats d'approvisionnement par vos fournisseurs d'énergie. Assurez vous que puissances et options tarifaires choisies sont adaptées à vos besoins.

Optez pour des appareils économes. Vérifiez, lors de l'achat de nouveaux équipements, la consommation énergétique des appareils et choisissez des appareils aux puissances adaptées à vos besoins.

Évitez les surconsommations. Éteignez les machines quand elles ne sont pas en service.

Traquez les fuites sur vos circuits d'air comprimé.

Isolez vos locaux et choisissez des appareils de chauffage performants.

Régulez votre chauffage par la mise en place de thermostats et autres équipements de régulation..

Entretenez régulièrement vos machines et vos installations de chauffage.

Évitez les pertes de chaleur. Isolez les circuits d'eau chaude et de chauffage. Placez votre ballon d'eau chaude près des lieux d'utilisation.

Récupérez l'eau chaude. Étudiez la possibilité d'installer une bache de récupération de l'eau chaude de la machine de nettoyage à sec.

Eclairez «économe». Utilisez, dès que possible, l'éclairage naturel. Choisissez des éclairages basse consommation tels que tubes fluorescents et les lampes fluo-compactes.

Évitez d'éclairer inutilement. Installez des va-et-vient et des détecteurs de présence dans les couloirs et les escaliers. Éteignez les lumières quand vous quittez une pièce.

Cette fiche a été réalisée avec le soutien du CNIDEP.

LA POLLUTION DE L'AIR

L'air c'est la vie !

La qualité de l'air que l'on respire est déterminante pour la santé. Dans les pressings, réduire la pollution de l'air liée aux produits utilisés est possible. Cette réduction passe par un ensemble de gestes et d'actions présentés dans ce chapitre.



TOUT FAIRE POUR RÉDUIRE

La pollution de l'air intérieur dans un pressing peut être importante et constitue un risque pour la santé des employés.

Cette pollution est directement liée aux produits utilisés, au premier rang desquels le perchloréthylène mais aussi les produits de détachage et de prébrossage, qui sont pour la plupart dangereux pour la santé (cf. chapitre « Les produits dangereux »).

Les modes opératoires jouent aussi un rôle important en matière de pollution de l'air. Certaines opérations, telles que les manipulations du perchloréthylène neuf ou la vidange des boues de distillation, peuvent être à l'origine de pollutions importantes. Cependant, les actions plus fréquentes telles que le déchargement des machines ou le repassage contribuent aussi à la pollution de l'air intérieur.

Limiter la pollution de l'air dans un pressing passe par différentes actions :

- la suppression ou le remplacement des produits polluants utilisés par des produits moins ou non polluants,
- la réduction des émissions polluantes à la source par des choix d'équipements limitant ces émissions,
- la captation, dès leur émission, des produits polluants,
- la ventilation des locaux permettant d'évacuer les polluants,
- l'utilisation des équipements de protection individuelle.



RÉDUIRE À LA SOURCE

Le choix des produits

La pollution de l'air dans un pressing prend sa source dans les produits utilisés.

Supprimer l'ensemble des produits potentiellement polluants n'est cependant pas simple puisque l'un des plus polluants, le perchloréthylène, ne peut être supprimé que par un changement complet de technologie (cf. chapitre « Le nettoyage »).

En revanche, les autres produits utilisés pendant les phases de préparation et de finition des articles peuvent être plus ou moins polluants. Il convient donc d'analyser les caractéristiques des produits et de rechercher les produits les moins dangereux. Les fiches de données de sécurité constituent en la matière une source d'information importante.

Le choix des techniques

Les machines de nettoyage à sec ont fortement évolué et une machine aux normes actuelles présente certaines caractéristiques qui réduisent notablement les émissions polluantes.

Cependant la norme NF n'impose pas encore certains dispositifs permettant de réduire encore ces émissions. Ces dispositifs sont, pour nombre de machines, proposés en option. Il s'agit notamment de :

- dispositifs de remplissage automatique du solvant (à l'aide de pompes),
- systèmes d'aspiration automatiques des vapeurs de solvants avant déchargement de la machine,
- systèmes d'évacuation automatiques des boues de distillation,
- dispositifs de séchage automatique des boues de distillation.

Choisir des machines équipées de ces options constitue un bon moyen de réduire la pollution de l'air.

Et le bon sens

La réduction de la pollution de l'air liée au nettoyage passe aussi par un entretien régulier de la machine avec notamment des contrôles réguliers d'étanchéité.

Enfin un certain nombre d'actions contribuent à limiter les émissions telles que :

- la livraison en vrac du perchloréthylène directement dans les réservoirs,
- la fermeture hermétique de tous les récipients susceptibles de dégager des vapeurs : bidons de perchloréthylène, de détachants, de boues de distillation,
- ...

CAPTER À LA SOURCE ...

Toutes les émissions polluantes ne peuvent pas être supprimées à la source. En revanche certaines peuvent être captées dès leur formation. Il s'agit notamment des émissions liées aux opérations de détachage ou de prébrossage.

La réalisation de ces opérations sous hotte d'aspiration permet d'empêcher que les produits utilisés ne se dispersent dans l'atelier. Pour assurer la meilleure aspiration possible il convient qu'elle soit frontale, en fond de hotte et assez puissante (minimum 0,5 m/s).

BIEN VENTILER...

Les mesures présentées ci-dessus ne permettent d'éliminer tout risque de pollution de l'air de l'atelier qui doit disposer d'une « ventilation mécanique, fonctionnant en permanence » (Annexe 1 - Art. 2.6 de l'arrêté type 2345). Cette ventilation doit être indépendante de tout autre système d'aspiration et doit être entretenue régulièrement.

La réglementation du travail précise que l'apport d'air neuf dans les ateliers sans pollution spécifique doit être supérieur à 60 m³ par occupants et par heure (Code du travail - art. R 232-5-3)

Les pressings en centre commercial

Vous devez aussi avoir système de dépression de l'air au niveau du comptoir pour éviter la propagation de l'air vicié vers la galerie marchande.

Les rejets vers l'extérieur

Le rejet de l'air extrait par le système de ventilation est encadré par l'arrêté type 2345 qui précise (Annexe 1 - art. 6.1) que le point de rejet (cheminée) doit dépasser « d'au moins 3 mètres les bâtiments situés dans un rayon de 15 mètres ».

Cette obligation ne s'applique pas si les « effluents gazeux de l'atelier sont canalisés et piégés par un dispositif approprié, par exemple un filtre à charbons actifs placé sur la gaine de ventilation ».

... ET SE PROTÉGER QUAND IL LE FAUT

La protection par l'utilisation des équipements appropriés reste, malgré tout ce qui précède, indispensable lors de certaines opérations présentant un risque d'inhalation important et prolongé de produit dangereux, en particulier de perchloréthylène. Il convient dans ce cas d'utiliser les équipements adaptés (masque respiratoire, gants et lunettes de protection) et conformes à la réglementation. Les fiches de données de sécurité apportent sur ce point toutes les informations utiles.





Evitez d'inhaler des produits dangereux pour votre santé.

Réduisez la pollution à la source.

Utilisez les produits de détachage et de prébrossage **les moins dangereux possible.**

Optez, lors du remplacement de la machine de nettoyage à sec, **pour les dispositifs réduisant les émissions** de perchloréthylène : dispositifs de remplissage et de vidange automatiques, systèmes d'aspiration des vapeurs avant ouverture du hublot.

Entretenez régulièrement votre machine de nettoyage à sec et faites en vérifier l'étanchéité.

Faites vous livrer en vrac le perchloréthylène directement dans les réservoirs de votre machine.

Maintenez fermés les récipients contenant des produits dangereux.

Captez la pollution à la source.

Travaillez sous hotte aspirante lors des opérations de détachage et de prébrossage.

Ventilez correctement.

Assurez une bonne ventilation du pressing grâce à une installation adaptée et régulièrement entretenue.

Respectez les obligations concernant les rejets d'air à l'extérieur du pressing.

Protégez vous

Utilisez les équipements de protection individuelle adaptés, lors des opérations présentant des risques d'inhalation de produits dangereux.

TRANSMISSION REPRISE

Pour que tout le monde gagne

La transmission d'une entreprise est un moment clé.

Pour le cédant, il s'agit de transmettre son entreprise dans les meilleures conditions.

Pour le repreneur, il s'agit de s'engager dans cette nouvelle activité en pleine connaissance de cause.



BIEN GÉRER LA CESSION...

L'activité de nettoyage à sec est strictement encadrée par des réglementations au premier rang desquelles, pour ce qui concerne la prise en compte de l'environnement, la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE - cf chapitre « Réglementation »).

Cette réglementation entraîne un certain nombre d'obligations qui s'appliquent à l'entreprise et qu'il convient de connaître .

Pour le cédant

La réglementation ICPE s'appliquait à votre entreprise et vous devez être en mesure de fournir au repreneur l'ensemble des documents exigés au titre de la rubrique 2345 de cette réglementation (cf. liste des documents exigibles par l'administration dans le chapitre « Réglementation »).

Au delà de ces documents administratifs, qui attesteront de la conformité réglementaire de votre entreprise, il est utile, pour avoir un état des lieux de votre entreprise au regard des aspects environnementaux, de faire réaliser un diagnostic.

Il permettra notamment de vérifier

- la conformité des installations : électriques, ventilation, état des surfaces, conditions de stockage...,
- la conformité de la machine de nettoyage à sec, en regard des exigences techniques de la rubrique 2345 de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement.

Pour ce diagnostic, une assistance peut vous être apportée par le conseiller environnement de votre Chambre de Métiers et de l'Artisanat (CMA).

(cf. liste des conseillers environnement des CMA dans le chapitre « Adresses utiles, contacts faciles »)

ET LA REPRISE !

Connaître la situation

La gestion d'un pressing est strictement encadrée par la réglementation environnementale. Avant de reprendre un pressing existant, assurez vous que l'entreprise et les équipements sont aux normes. L'idéal est de disposer d'un diagnostic détaillé et récent de l'entreprise, notamment vis-à-vis de l'arrêté 2345. Grâce à lui, vous pourrez évaluer les éventuels investissements à faire et, si besoin, demander leur prise en compte lors de la transaction financière.

Les coûts de la mise aux normes

La mise aux normes d'une installation peut aller de la mise en place de rétentions sous les stockages de produits dangereux (produits neufs ou déchets) au remplacement de la machine de nettoyage à sec...

Les prix donnés ci-dessous sont des ordres de grandeur qui devront être précisés en cas d'exécution effective de travaux.

- Machine de nettoyage à sec neuve : entre 20 000 et 25 000 euros HT
- Ventilation avec filtre à charbons actifs : environ 3 000 euros HT
- Mise aux normes de l'installation électrique : environ 1 000 euros HT
- Installation de rétentions pour les liquides : entre 100 et 250 euros HT
- Imperméabilisation des surfaces (plafond, planchers...) : environ 1 500 euros HT

La déclaration en préfecture

Au titre des ICPE, vous devez déclarer votre activité en Préfecture. Contactez le Bureau de l'environnement de la Préfecture pour qu'il vous fasse parvenir un dossier de déclaration. Une fois que vous aurez retourné ce dossier complet, vous recevrez un récépissé de déclaration à conserver et à présenter en cas de contrôle.

La formation au 2345

La formation par le cédant de votre entreprise est essentielle, mais au regard de la loi, vous devez suivre une formation spécifique de 2 jours sur la conduite de la machine de nettoyage à sec, avec attestation de formation. Reportez-vous au chapitre « Adresses utiles, contacts faciles » pour les coordonnées des organismes formateurs.

POUR VOUS ACCOMPAGNER

Lisez attentivement cet ECO-Guide pour disposer de toutes les informations nécessaires à votre installation et faire les bons choix dans ce moment crucial de l'entreprise.



ECO-GESTES

Qu'est-ce que je peux faire ?

Pour réussir la transition

Pour le cédant

Faites réaliser un diagnostic précis de votre pressing.

Tenez à disposition de votre repreneur l'ensemble des documents relatifs à la situation environnementale de votre entreprise.

Pour le repreneur

Demandez et étudiez le diagnostic environnemental détaillé du pressing.

Informez vous sur les modes opératoires relatifs à l'utilisation de produits dangereux.

Faites évaluer au plus juste les besoins le montant des éventuels travaux de mise en conformité.

Dès le démarrage de l'activité, faites les démarches auprès de la Préfecture en matière de réglementation ICPE (installations classées pour la protection de l'environnement).

Prévoyez de suivre la formation obligatoire à l'arrêté 2345 au titres des ICPE.

Parcourez cet ECO-Guide et n'hésitez pas à consulter le conseiller environnement de votre chambre consulaire pour toute information complémentaire.

RÉGLEMENTATION

Dura lex, sed lex !

Les pressings, comme nombre d'activités présentant un risque pour l'environnement, sont concernés par des textes de loi.

Les textes et informations contenues dans ce chapitre ne sauraient prétendre à l'exhaustivité mais ils constituent un minimum à connaître sur la réglementation relative à ce secteur d'activité.



LES INSTALLATIONS CLASSÉES

Les installations qui peuvent être sources de risques pour l'environnement sont soumises aux articles L511 à L517 du Code de l'environnement relatifs aux **"Installations Classées pour la Protection de l'Environnement"** et à leur décret d'application du 21 septembre 1977.

Les activités concernées par cette loi sont définies par une nomenclature regroupant environ 400 rubriques et les installations concernées sont alors soumises à un régime de déclaration ou d'autorisation.

La déclaration concerne les activités qui ont un impact limité sur l'environnement.

La procédure de déclaration donne lieu à l'envoi aux services de la préfecture du dossier déclarant les différentes activités concernées. En retour, l'administration envoie un récépissé de déclaration auquel sont annexées les règles que l'entreprise doit respecter (arrêté-type correspondant à chaque rubrique soumise à déclaration).

L'autorisation concerne les activités qui ont un impact réel sur l'environnement.

L'autorisation est délivrée par le Préfet sur proposition du service chargé de l'inspection des installations classées de la DRIRE*.

Le dossier de demande d'autorisation comporte notamment une étude d'impact et une étude de danger. De plus, il est soumis à enquête publique.

* Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement

Pour les pressings : rubrique 2345

Les pressings qui utilisent des solvants pour le nettoyage à sec et le traitement des textiles ou des vêtements, et dont la capacité maximale nominale totale des machines présentes dans l'installation est supérieure à 0,5 kg et inférieure ou égale à 50 kg, sont soumis à déclaration au titre de la rubrique n° 2345.

Pour une capacité supérieure à 50 kg, les pressings sont soumis à la procédure d'autorisation.

Les machines de nettoyage à sec ont quasiment toutes des capacités supérieures à 5 kg, c'est pourquoi, la plupart des pressings sont tenus de déclarer leur installation à la Préfecture de leur département et de respecter les prescriptions de l'arrêté technique n°2345 du 2 mai 2002.

EN PRATIQUE

Pour faire votre déclaration

Contactez la Préfecture, qui dispose souvent de dossiers types.

Remplissez ce dossier auquel vous devrez joindre :

- le plan du pressing, plan de masse et plan de situation,
- le plan des installations,
- la facture d'achat de la machine aux normes.

Sous quelques semaines, vous recevrez votre récépissé de déclaration, pièce à conserver et à présenter immédiatement en cas de contrôle.

Les documents obligatoires / 2345

Une fois ce récépissé obtenu, **vous devez tenir à jour un dossier** comportant les documents suivants (les mentions entre parenthèses renvoient aux articles de l'annexe 1 de l'arrêté 2345) :

- le **dossier de déclaration** (art. 1.4),
- le(s) **plan(s) de l'installation et des réseaux** (art. 1.4),
- le **récépissé de déclaration** et les prescriptions générales (art. 1.4),
- **les arrêtés préfectoraux relatifs à l'installation concernée** (art. 1.4),
- **les résultats des dernières mesures sur le bruit** (art. 1.4),
- **un registre entrée-sortie**, dans lequel figurent la nature et la quantité des substances dangereuses utilisées tels que les solvants. Un plan des stockages est annexé à ce registre (art. 3.5),
- les **rapports relatifs aux vérifications des installations électriques** (art. 3.6),
- un dossier concernant **les consignes de sécurité** (art. 4.7),
- un dossier concernant **les consignes d'exploitation** (art. 4.8),
- les **documents justificatifs concernant l'élimination des déchets** (art. 7.4).

A noter

Aux termes des décrets n° 2006-435 du 13 avril 2006 et n° 2006-678 du 8 juin 2006, les pressings soumis à déclaration au titre de la rubrique 2345 doivent faire l'objet d'un contrôle périodique par un organisme agréé.

Ces contrôles doivent être réalisés tous les 5 ans.

LES DÉCHETS...

Pour les déchets dangereux

L'article L541 du Code de l'environnement interdit leur dépôt ou rejet dans le milieu naturel et fait obligation au producteur, seul responsable de ses déchets, d'assurer leur valorisation ou leur élimination dans des conditions propres à éviter tous effets nocifs. Les déchets dangereux doivent faire l'objet, lors de leur remise à un tiers, de l'émission d'un bordereau de suivi de déchet - BSD (arrêté du 4 janvier 1985).

Les déchets dangereux doivent faire l'objet de la tenue d'un registre permettant à l'administration de contrôler leur devenir (archivage des BSD précisant la nature et la quantité de déchets, les conditions de transport ainsi que leur destination finale).

Pour les déchets d'emballage

Le décret du 13 juillet 1994 impose aux entreprises de prendre en charge la valorisation de leurs déchets d'emballage si le volume hebdomadaire de ces déchets est supérieur à 1100 litres ou si ce volume est inférieur à 1100 litres mais n'est pas repris par le service de collecte des ordures ménagères de la commune. Ce décret concerne les emballages tels que palettes, cartons, films et sacs en plastique, fûts métalliques ou en plastique, etc.

Pour ces emballages, la valorisation est obligatoire, par réemploi, recyclage ou toute action visant à obtenir des matériaux réutilisables ou une récupération d'énergie (incinération dans une installation agréée).

Pour être en conformité avec ce décret, l'entreprise doit :

- stocker ses emballages après usage dans des conditions propres à favoriser leur valorisation ;
- valoriser elle-même ses déchets, si elle dispose d'une installation agréée, ou les confier à une entreprise agréée ou à un intermédiaire déclaré à la Préfecture et assurant une activité de transport, de négoce ou de courtage des déchets. Cette cession doit être accompagnée d'un contrat ;
- tenir un registre sur les conditions d'élimination de ses déchets d'emballage (archivage des bordereaux d'enlèvement).

Les interdits

Dépôt sauvage : il est interdit d'abandonner des déchets ou, plus largement, de les céder à titre gratuit ou onéreux, afin de se soustraire aux prescriptions de la réglementation.

Brûlage : il est interdit de brûler des déchets à l'air libre, ainsi que dans des installations non autorisées (chaudières, etc.).

Rejets : il est interdit de déverser, laisser écouler, rejeter, déposer des matières susceptibles de provoquer ou d'accroître la dégradation des eaux.

... POUVOIR PROUVER SA CONFORMITÉ

Les entreprises qui produisent des déchets sont tenues de fournir à l'administration toutes informations concernant l'origine, la nature, les caractéristiques, les quantités, la destination et les modalités d'élimination des déchets qu'elles produisent (article L541-7 du Code de l'Environnement).

Le bordereau de suivi des déchets

L'établissement d'un bordereau de suivi des déchets (Formulaire CERFA n° 12571*01) est obligatoire pour toute remise de déchets dangereux à un tiers, sans aucune restriction de poids. Les apports autorisés de déchets dangereux en déchetterie sont néanmoins dispensés de cette obligation.

Le producteur de déchet reçoit ensuite le feuillet complété attestant du traitement subi par ses déchets, dans un délai d'un mois maximum après l'arrivée des déchets sur leur lieu de traitement.

Le registre d'élimination des déchets dangereux

Le décret n° 2005-635 impose également de tenir à jour un registre chronologique de la production et de l'expédition de ses déchets dangereux.

L'arrêté du 7 juillet 2005 précise les informations que doit contenir ce registre :

- la désignation des déchets et leur code déchet à 6 chiffres ;
- la date d'enlèvement et le tonnage de déchets enlevé ;
- le numéro du ou des bordereaux de suivi de déchets émis ;
- la désignation et le code du ou des modes de traitement ;
- le nom et l'adresse de l'installation destinataire finale ;
- le nom et l'adresse du transporteur et son numéro de récépissé de déclaration pour le transport des déchets ;
- la date d'admission des déchets dans l'installation de traitement finale.

A noter que les entreprises qui déposent des déchets dangereux en déchetterie ou les remettent à un collecteur de petites quantités n'inscrivent pas les quantités correspondantes dans leur registre.

Le registre et les bordereaux de suivi des déchets complétés doivent être conservés pendant au moins 5 ans par le producteur.

L'EAU

Les stockages de produits dangereux

Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution de l'eau ou du sol doit être muni d'une capacité de rétention étanche aux produits concernés et suffisamment dimensionnée (cf. chapitre "Les produits dangereux").

En matière de rejets dans le milieu naturel

Il est interdit de déverser un quelconque produit, une quelconque substance, solide ou liquide, dans les eaux superficielles ou souterraines (règlement sanitaire départemental). Le rejet dans le sol d'eaux usées à l'aide de puits perdus ou de puisards absorbants est interdit (règlement sanitaire départemental).

En matière de rejets dans un réseau d'assainissement

Tout déversement d'eaux usées autres que domestiques dans les égouts publics doit être au préalable autorisé par la collectivité à laquelle appartient l'ouvrage (Code de la santé publique, art. L1331-10). Cette autorisation peut donner lieu à une convention de raccordement précisant notamment les conditions spécifiques de prétraitement.

En l'absence de convention, le règlement du service d'assainissement, s'il existe, est applicable. Il définit souvent des valeurs limites à respecter pour un certain nombre de paramètres physiques ou chimiques des rejets (pH, température, concentrations...). Il appartient alors à l'entreprise de prendre toutes les mesures pour s'y conformer.

Il est interdit d'introduire dans les égouts toute matière solide, liquide ou gazeuse susceptible d'être la cause, directe ou indirecte, soit d'un danger pour le personnel d'exploitation des ouvrages d'évacuation et de traitement, soit d'une dégradation des dits ouvrages ou d'une gêne dans leur fonctionnement (règlement sanitaire départemental).

Obligations résultant de l'arrêté 2345 (Annexe 1 - art. 5) :

Le pressing doit être équipé d'un **dispositif de disconnection** sur la canalisation d'arrivée d'eau.

La machine de nettoyage à sec doit comporter un **double séparateur**.

L'AIR

Les principales obligations en matière de rejets atmosphériques sont précisées dans l'annexe 1 de l'arrêté 2345.

L'annexe 1 de l'arrêté 2345 fait notamment obligation de :

- renouveler* l'air des locaux par une ventilation mécanique fonctionnant en permanence et entretenue régulièrement (art. 2.6 et 3.7),
- ne pas générer d'odeurs gênantes pour le voisinage (art. 6.1),
- disposer d'un point de rejet dépassant d'au moins 3 mètres les bâtiments situés dans un rayon de 15 mètres ou, à défaut, disposer d'un dispositif permettant de canaliser et de piéger tous les effluents gazeux (art. 6.1),
- de ne pas émettre plus de 20 grammes de COV par kilogramme de linge nettoyé et séché (art. 6.2).

Le respect de cette valeur de 20 g (valeur limite d'émission) est garantie simultanément par :

- la marque NF ou toute autre marque reconnue équivalente,
- l'existence d'un programme de maintenance garantissant le caractère pérenne de l'étanchéité de la machine,
- la mise en place d'un plan de gestion des solvants comprenant notamment les pièces attestant de la quantité de solvant achetée par l'exploitant et les pièces attestant de la destruction des boues et des filtres usagés (art. 6.3).

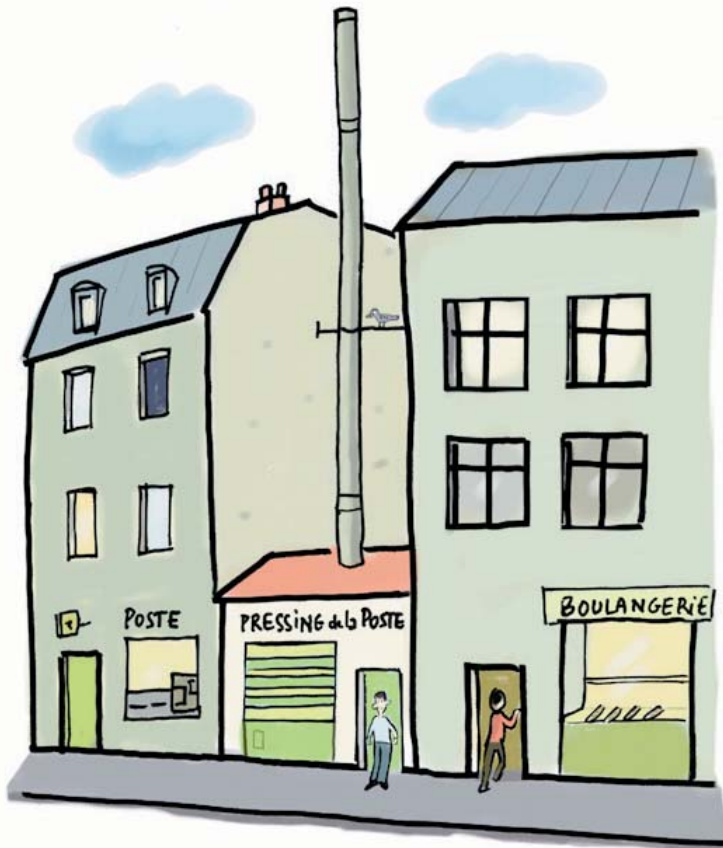
* : au terme du code du travail (art. R232-5-3) : l'apport d'air neuf dans les ateliers sans pollution spécifique doit être supérieur à 60 m^3 par occupant et par heure.

LE BRUIT

Les principales obligations en matière de bruit sont précisées dans l'annexe 1 de l'arrêté 2345.

L'arrêté 2345 stipule que :

- l'installation ne doit pas être à l'origine de bruits susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci (art. 8.1)
- le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation en fonctionnement ne doit pas dépasser 70 dB(A) en journée et 60 dB(A) pendant la nuit,
- des mesures de bruit doivent être effectuées sur l'installation en fonctionnement, au moins tous les trois ans, par une personne ou un organisme qualifié.



ADRESSES UTILES CONTACTS FACILES

Vous accompagner

dans vos démarches

Vous avez besoin d'un prestataire, vous avez une question complémentaire, un projet à soumettre...

Voici les coordonnées de vos principaux interlocuteurs environnement et sécurité en Franche-Comté, acteurs du programme régional « Pressing propre ».



Pressing propre en Franche-Comté

Afin d'aider les entreprises du secteur du nettoyage à mieux prendre en compte l'environnement et à faire face aux contraintes liées aux évolutions réglementaires, les Chambres de Métiers et de l'Artisanat de Franche-Comté et la Chambre de Commerce et d'Industrie du Territoire de Belfort se mobilisent à travers l'opération « Pressing propre ».

La réalisation d'un diagnostic environnemental détaillé assorti de préconisations personnalisées, la mise en relation avec des collecteurs de déchets dangereux, des aides financières à l'investissement, la mise à disposition d'un kit de communication, sont quelques unes des actions concrètes mises en place dans le cadre de l'opération « Pressing propre » en Franche-Comté.

Les Chambres consulaires

Interlocuteurs privilégiés des entreprises, les chambres consulaires mettent à votre disposition les compétences d'un conseiller environnement prêt à vous accompagner et vous soutenir dans vos démarches environnementales.

Pour bénéficier, vous aussi, du programme « Pressing propre » ou pour tout besoin d'information ou de conseil, n'hésitez pas à contacter le conseiller environnement de votre chambre consulaire.

Chambre consulaire	Interlocuteur - Adresse	Tél. - Fax
Chambre de Métiers et de l'Artisanat du Doubs	Gaëlle PIERRON 21 rue de la Préfecture BP 75 25013 BESANÇON	Tél. : 03 81 21 35 26 Fax : 03 81 21 35 00
Chambre de Métiers et de l'Artisanat du Jura	Anne Laure MOUGET 17 rue Jules Bury 39016 LONS LE SAUNIER	Tél. : 03 84 35 87 00 Fax : 03 84 47 44 04
Chambre de Métiers et de l'Artisanat de Haute Saône	Séverine CHARLOT 1 rue de Gerlingen 70000 VESOUL	Tél. : 03 84 75 31 24 Fax : 03 84 75 31 24
Chambre de Métiers et de l'Artisanat du Territoire de Belfort	François DEBOUCHAGE 6 avenue de la République DANJOUTIN – BP 217 90004 BELFORT Cedex	Tél. : 03 84 57 30 40 Fax : 03 84 22 08 95
Chambre de Commerce et d'Industrie du Territoire de Belfort	Alexia LAVALLEE 1 rue du Docteur Fréry BP 199 90004 BELFORT Cedex	Tél. : 03 84 54 54 54 Fax : 03 84 54 54 03

Soutiens techniques et financiers

L'**ADEME** est un établissement public qui mène et soutient des actions dans différents domaines : maîtrise de l'énergie et promotion des énergies renouvelables, gestion des déchets, prévention et lutte contre la pollution de l'air et des sols , lutte contre les nuisances sonores...

L'ADEME apporte des soutiens techniques et/ou financiers aux projets dans ses domaines de compétence.

L'**Agence de l'eau** est un établissement public qui intervient sur le territoire d'un grand bassin hydrographique et agit pour la lutte contre les pollutions de l'eau et la restauration des milieux aquatiques avec des objectifs de qualité des eaux.

L'Agence de l'eau assure la collecte des redevances liées au prélèvement et au traitement de l'eau et assure un soutien aux entreprises pour les projets de réduction des pollutions, des consommations et des technologies propres.

Le **Conseil Régional** intervient dans la plupart des domaines de l'environnement . Il se préoccupe notamment de la pollution de l'air et de l'eau, de la collecte et du traitement des déchets dangereux. Il favorise les économies d'énergie et soutient les programmes d'action collectifs.

La **DRIRE**, Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, a pour rôle, entre autres, le contrôle des ICPE* et des circuits d'élimination des déchets industriels.

Organisme - Contact	Coordonnées	Tél. - Site internet
ADEME Délégation de Franche-Comté	25 rue Gambetta BP 26367 25018 BESANÇON Cedex 6	03 81 25 50 00 http://franche-comte.ademe.fr
AERMC Agence de l'eau Rhône Méditerranée Corse	Le cadran 34, rue de la Corvée 25000 BESANÇON	03 81 25 23 50 http://www.eaurmc.fr
Conseil Régional de Franche-Comté Service environnement	4 square Castan 25031 BESANÇON Cedex	03 81 61 62 55 http://www.cr-franche-comte.fr
DRIRE Franche-Comté	21B rue Alain Savary BP1269 25005 BESANÇON CEDEX	03 81 41 65 00 www.franche-comte.drire.gouv.fr

* ICPE : Installation Classée pour la Protection de l'Environnement

Collecteurs de boues et de déchets dangereux

Les opérateurs déchets présentés ci-dessous ont été référencés dans le cadre de l'opération « Pressing propre » en Franche-Comté. Ils sont conventionnés par l'Agence de l'eau Rhône Méditerranée Corse pour la collecte et l'élimination des DTQD (Déchets Toxiques en Quantité Dispersée). A ce titre, ils vous permettent de bénéficier d'aides financières directement déduites de votre facture ("Aide de l'Agence RMC").

N'oubliez pas d'exiger et de conserver les justificatifs (bordereaux de suivi des déchets) lors de chaque enlèvement de vos déchets.

Prestateur	Adresse	Téléphone - Fax
BOURGOGNE RECYCLAGE david-carrette@ bourgognerecyclage.com	Rue de l'Ingénieur Stéphenson 21600 LONGVIC	Tél. : 03 80 65 14 69 Fax : 03 80 66 81 19
CPN Diffusion cpn.diffusion@wanadoo.fr	17 rue Vignery 21160 PERRIGNY LES DIJON	Tél. : 03 80 52 33 96 Fax : 03 80 52 01 07
EDIB edib@sarp-onyx.com	64 avenue de Stalingrad 21000 DIJON	Tél. : 03 80 71 42 62 Fax : 03 80 71 42 67
CHIMIREC Centre Est emilie.tauby@chimirec.fr	ZAC Les Toupes 39570 MONTMOROT	Tél. : 03 84 87 05 20 Fax : 03 84 24 81 64
FOURNIER SA michel.thollet@fournier-france.fr	50 avenue Bruyères 69150 DECINES CHARPIEU	Tél. : 04 72 93 39 71 Fax : 04 72 93 39 78
SARP Bourgogne Franche-Comté sarpbfc-longvic@sarp-onyx.com	23 rue Jules Guesdes 21600 LONGVIC	Tél. : 03 80 68 20 00 Fax : 03 80 63 93 28

Soutiens techniques professionnels

Organisme	Coordonnées	Missions
CNIDEP Centre national d'innovation pour le développement durable et l'environnement dans les petites entreprises http://www.cnidep.com	4 rue de Vologne 54520 LAXOU Tél. : 03 83 95 60 60 Fax : 03 83 95 60 30	Pôle d'innovation environnement du réseau des Chambres de Métiers et de l'Artisanat
FNP – AFPL Fédération nationale des pressings et laveries http://www.fnp-pressing.com	212 avenue Jean Jaurès 75019 PARIS Tél. : 01 40 35 98 21 Fax : 01 42 49 81 43	Syndicat professionnel des métiers de pressing et blanchisserie Centre de formation
CFET – UNIRET Conseil français de l'entretien des textiles www.cfet.fr	17 rue Janssen 75019 PARIS Tél. : 01 53 35 66 30 Fax : 01 53 35 66 34	Syndicat professionnel des métiers de pressing et blanchisserie Centre de formation
CTTN – IREN Centre technique de la teinture et du nettoyage – Institut de recherche sur l'entretien et le nettoyage www.cttn-iren.com	Avenue Guy de Collongue BP 41 69131 ECULLY Cedex Tél. : 04 78 33 08 61 Fax : 04 78 43 34 12	Centre technique et institut de recherche, veille technologique, essais et mesures Centre de formation
INRS Institut national de recherche et de sécurité http://www.inrs.fr/	30 rue Olivier Noyer 75680 PARIS Cedex 14 Tél. : 01 40 44 30 00 Fax : 01 40 44 30 99	Organisme public d'études et recherches, santé et sécurité au travail Centre de formation
INERIS Institut national de l'environnement industriel et des risques www.ineris.fr	Parc technologique Alata 60550 VERNEUIL EN HALATTE Tél. : 03 44 55 66 77 Fax : 03 44 55 66 99	Evaluation et prévention des risques Centre de formation
CRAM Caisse régionale d'assurance maladie www.cram-bfc.fr	38 rue de Cracovie ZAE Cap Nord 21044 DIJON Cedex Tél. : 03 80 70 50 50 Fax : 03 80 70 50 51	Soutien à l'amélioration des conditions de travail (entre autres)
AFNOR Association française de normalisation www.afnor.org www.marque-nf.com	116 avenue Aristide Briand 92224 BAGNEUX Cedex Tél. : 01 46 11 37 00 Fax : 01 46 11 39 40	Liste des machines de nettoyage à sec admises à la marque NF

En conclusion

.....

Les différents organismes présentés dans ce chapitre sont là pour vous aider à mieux prendre en compte l'environnement dans l'activité quotidienne de votre entreprise.

Nous vous conseillons, dans le cadre de tout projet environnemental, de prendre d'abord contact avec le conseiller environnement de votre chambre consulaire qui saura vous conseiller.

Quelle démarche adopter ?

- 1** - Définissez le cadre de votre projet – Par exemple : atteinte de la conformité réglementaire / réaménagements / nouvel investissement / exigence administrative / valorisation commerciale / conviction personnelle...
- 2** - Évaluez les actions à réaliser. Cette étape pourra se faire à l'aide de ce guide.
- 3** - Validez et hiérarchisez ces actions – À ce niveau, il est fortement conseillé de vous faire assister par une personne extérieure. Pour cela, entrez en contact avec le conseiller environnement de votre Chambre de Métiers et de l'Artisanat ou de Commerce et d'Industrie qui sera capable de vous assister, via, notamment, la réalisation d'un pré-diagnostic environnement (subventionné) ou votre intégration dans l'opération « Pressing propre ».
- 4** - En partenariat avec l'organisme qui vous a assisté lors de l'étape précédente, budgétisez les actions que vous souhaitez réaliser à court terme et élaborer, s'il y a lieu, un dossier de demande de subvention.
- 5** - Transmettez les devis (équipements, études, assistance, etc.) que vous aurez obtenus aux administrations susceptibles de vous assister financièrement.
- 6** - Après, et **UNIQUEMENT APRÈS**, obtention de l'acceptation de votre projet par ces administrations, passez commande auprès de vos fournisseurs.
- 7** - Réalisez vos projets.

Notes



A series of 20 horizontal solid grey lines, evenly spaced, providing a template for writing notes.

Notes



A series of horizontal solid lines for writing notes, spaced evenly down the page.