

**Cahier des Clauses Techniques Particulières
(CCTP)**

Commun aux 5 lots

DAF n° 2024 00797

OBJET : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit de sites militaires (5 lots).

- ❖ Lot n°1 : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit des formations militaires situées à Gap (05) plus les postes militaires de montagne (PMM) de Montgenèvre, et de Saint-Etienne-en-Dévoluy et le centre de montagne et d'aguerrissement (CMA) d'Anceles soutenus par le GSBdD GAP.
- ❖ Lot n°2 : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit des formations militaires soutenues par la base de défense de Marseille.
- ❖ Lot n°3 (Lot réservé) : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit des formations militaires soutenues par la base de défense de Carcassonne.
- ❖ Lot n°4 : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit des formations militaires situées à Nîmes, Garons, soutenues par la base de défense de Nîmes Laudun Larzac.
- ❖ Lot n°5 : Prestations de nettoyage et de repassage des articles d'habillement, de campement, de couchage et d'ameublement au profit des formations militaires situées à Laudun, soutenues par la base de défense de Nîmes Laudun Larzac.

Table des matières

ARTICLE 1 – OBJET	4
ARTICLE 2 – DOCUMENTS DE REFERENCE	4
ARTICLE 3 – PRINCIPALES NORMES APPLICABLES/RECUEILS DES NORMES EDITIONNEES PAR L'AFNOR	4
3.1 Méthodes d'essais (autres que chimiques) des fibres, fils et étoffes	4
3.2 Méthodes d'essais chimiques ou physiques	4
ARTICLE 4 – TERMINOLOGIE	5
ARTICLE 5 – PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX PRESTATIONS DE LAVAGE ET DE NETTOYAGE PROFESSIONNEL A L'EAU	5
5.1 Lavage	5
5.2 Nettoyage industriel à l'eau :	6
ARTICLE 6 – DISPOSITIONS TECHNIQUES PARTICULIERES	6
6.1 TRAITEMENT DES ARTICLES PAR LAVAGE	6
6.1.1. Dépôt du linge sale	6
6.1.2 Cas de linge contaminé	6
6.1.3 Traitement de lavage	7
6.1.4 Produits lessiviels	7
6.1.5 Neutralisants	8
6.1.6 Azurage	8
6.1.7 Traitement spécial « RE HYDROFUGATION »	8
6.1.8 Pré-détachage	8
6.1.9 Aseptisation	8
6.2 QUALITE DE TRAITEMENT DES ARTICLES : SERVICE SOIGNE, SERVICE COURANT ET LAVAGE EN FILET	8
6.2.1 Service soigné	8
6.2.2 Service courant	9
ARTICLE 7 – MODALITES D'EXECUTION	10
7.1 CONTENANTS – LIEUX DE RETRAIT ET DE RESTITUTION	10
7.2 APPROVISIONNEMENT DES CONTENANTS	10
7.3 MOYENS LOGISTIQUES	10
7.4 MARQUAGE	10
7.5 MODALITES DE TRANSPORT DES ARTICLES	11
7.6 MODALITES DE TRI, COMPTAGE ET VISITE	11

7.6.1 Pré-triage -----	11
7.6.2 Comptage -----	11
7.6.3 Triage -----	11
7.7. MODALITES DE STOCKAGE ET DE MANUTENTION DES ARTICLES PAR LE TITULAIRE AVANT ET APRES LE TRAITEMENT -----	11
7.7.1. Séparation des zones des ateliers où sont effectuées les opérations avant et après le traitement -----	11
7.7.2 Stockage et manutention avant traitement -----	12
7.7.3 Stockage et manutention dans les ateliers du titulaire après le traitement -----	12
7.7.4 Conditionnement du linge plat et des effets de couchage -----	12
7.8 MODALITES DE RESTITUTION DES ARTICLES -----	12
7.9 QUALITE D'HYGIENE ET NON TOXICITE DES ARTICLES REMIS A DISPOSITION PAR LE TITULAIRE	12
7.10 SURVEILLANCE EN USINE -----	13

ANNEXES

Annexes 1 à 5 : Points de contacts - Points de collecte et livraison des effets à traiter - Liste des matériels à mettre en œuvre (Pour chaque lot).

ARTICLE 1 – OBJET

Le présent cahier des clauses techniques particulières (CCTP) a pour objet de définir les modalités techniques d'exécution :

- des prestations de lavage ;
- de nettoyage professionnel à l'eau ;
- de repassage d'articles d'habillement, d'ameublement et de couchage ;

au profit des formations militaires relevant des bases de défense (BdD) soutenues par la plate-forme Commissariat Sud à Toulon (PFC Sud), réparties en cinq lots :

Lot n°1 : Base de défense de GAP ;

Lot n°2 : Base de défense de Marseille - Aubagne ;

Lot n°3 : Base de défense de Carcassonne – ***Lot Réserve***;

Lot n°4 et 5 : Base de défense de Nîmes Laudun Larzac.

ARTICLE 2 – DOCUMENTS DE REFERENCE

La liste ci-dessous n'est pas exhaustive et doit le cas échéant être mise à jour par le titulaire du marché, au vu des modifications intervenues postérieurement à l'émission du présent document.

Le titulaire est tenu d'observer, outre les spécifications du CCTP, les prescriptions légales ou réglementaires en vigueur, telles que la normalisation et le code du travail et

Le titulaire a l'obligation de prendre en compte toutes autres normes que celles citées au contrat, et qui présenteraient un intérêt vis-à-vis des prestations contractuelles.

Le titulaire a un devoir de conseil. Pour ce faire, il doit informer et faire bénéficier l'administration de toute nouveauté ou évolution des normes ou de la réglementation relative aux fournitures et prestations en précisant les références des textes et leur origine, dont il adressera une copie par courrier à l'administration.

ARTICLE 3 – PRINCIPALES NORMES APPLICABLES/RECUEILS DES NORMES EDITIONNEES PAR L'AFNOR

✓ **NF G 00.001 Sep. 1985 - Textiles, dictionnaire des termes normalisés.**

3.1 Méthodes d'essais (autres que chimiques) des fibres, fils et étoffes

- NF EN ISO 4920 Jan. 2013 – Etoffes, détermination de la résistance au mouillage superficiel – essai d'arrosage (G 07.321) ;
- NF EN ISO 811 Mai 2018 – Textiles - Détermination de la résistance à la pénétration de l'eau – essai sous pression hydrostatique (G 07.057) ;
- NF EN ISO 5077 Nov. 2008 – Textiles - Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestique (G07-127) ;
- NF G 07.184 Déc. 1985 – Méthode de classement en fonction de la surface brûlée ;
- NF P 92.503 Déc. 1985 - Sécurité contre l'incendie – bâtiment – Essais de réaction au feu des matériaux – Essai essais au brûleur électrique applicable aux matériaux souples ;
- NF P 92.505 Déc. 1995 – Sécurité contre l'incendie – Bâtiment – essais de réaction au feu des matériaux – Essai applicable aux matériaux thermo fusibles essai de goutte ;
- NF P 92.507 Fev. 2004 – Sécurité contre l'incendie – Bâtiment – matériaux d'aménagement – Classement selon leur réaction au feu.

3.2 Méthodes d'essais chimiques ou physiques

- NF T 73.703 oct.1997 – Poudre à laver. Dosage de l’oxygène actif. Méthode titrimétrique (EQV ISO 4321) ;
- NF T 73.600 Mai 1972 – Agents de surface – contrôle de certains effets de blanchissage. Elaboration et mise en œuvre d’un tissu de coton témoin souillé ;
- NF T 73.601 – Agents de surface – contrôle de certains effets de blanchissage. Méthodes d’analyses et d’essais d’un tissu de coton non souillé ;
- RAPPORT D’ÉTUDE 10/05/2011 N° DRC-11-109458-01733B État des lieux des technologies alternatives au nettoyage à sec au perchlorethylène).
Spécification technique N°A23-2010 du 18 mai 2010 du groupe d’étude des marchés d’habillement et de textile (GEMHT), applicable au blanchissage et au nettoyage professionnels des articles textiles.

ARTICLE 4 - TERMINOLOGIE

- PFC Sud : Plate-forme commissariat Sud à Toulon ;
- CCTP : cahier des clauses techniques particulières ;
- BdD : base de défense ;
- GSBdD : Groupement de soutien de la base de défense ;
- AMPHOTERE : se dit d’une substance, d’un ion qui peut avoir un rôle tantôt acide, tantôt basique ;
- ANIONIQUE : relatif aux anions (ion de charge électrique négative) ;
- AZURANT : colorant bleu ou violet utilisé pour l’azurage (addition d’azurant au cours du blanchiment d’un tissu, d’un linge, pour en aviver l’éclat) ;
- CALANDRAGE : opération consistant à repasser les étoffes, le papier par passage sur des rouleaux chauffants ;
- CALANDRER : repasser le linge par passage en étiration sur des rouleaux chauffants ;
- CALANDRE : machine à cylindres pour lisser, lustrer ou glacer les étoffes (repassage des étoffes) ;
- ETHAMINE : Ethanol : dérivée de l’éthane (alcool éthylique) ;
- HYDROFUGATION : se dit d’un produit qui appliqué en enduit ou mêlé à la masse d’un matériau, préserve de l’humidité par obturation des pores ou modification de l’état capillaire de la surface ;
- IONIQUE : dû à des ions ; relatif à des ions ;
- Liaison ionique : liaison qui unit par attraction électrostatique des ions de signes contraires dans les cristaux ;
- SILICATE : entre dans la composition, dans la majorité des roches magmatique et métamorphique (cristallisation des minéraux).

ARTICLE 5 - PRESCRIPTIONS APPLICABLES AUX PRESTATIONS DE LAVAGE ET DE NETTOYAGE PROFESSIONNEL A L’EAU

5.1 Lavage

Les traitements de lavage s’appliquent aux seuls articles pour lesquels un traitement en milieu aqueux détergent est possible, sans nuire à leurs qualités d’usage et d’aspect.

Le cycle de lavage comprend les opérations suivantes :

- tri suivant le code d’entretien, ou nature des composants, et examen des poches que comportent les articles ;
- lavage au cours d’opérations successives, groupées en cycle ;
- rinçage pour éliminer en plusieurs fois les résidus des opérations précédentes ;
- essorage, afin d’éliminer la plus grande partie de l’eau retenue par les fibres textiles ;
- séchage, afin d’éliminer l’humidité ;
- remise en forme ou repassage suivant le type d’article traité ;
- groupage et conditionnement des articles en vue de leur livraison.

Pour les articles blancs, le traitement par azurage est assuré durant le cycle normal de lavage. Au cours du rinçage, la neutralisation de l'eau est assurée par l'adjonction d'une solution acide en fonction du potentiel hydrogène (pH) du bain après refroidissement. Le niveau de neutralité de l'eau de rinçage doit être contrôlé par une chaîne de mesure permettant de garantir la qualité du linge (pas de jaunissement au repassage) et surtout son bon usage au porter.

5.2 Nettoyage industriel à l'eau :

Ce procédé permet de laver avec de l'eau, les textiles délicats, tout en conservant leurs propriétés sans les endommager.

Né de préoccupations écologiques, ce procédé qui respecte les fibres consiste à laver des textiles délicats en utilisant de l'eau, des produits lessiviels adéquats préservant les fibres. Pour parvenir à ce résultat, le procédé va jouer sur trois paramètres fondamentaux du processus :

- **Maîtrise de l'aspect mécanique** : par programmation du mouvement et de la vitesse de rotation du tambour lors du lavage et surtout de l'essorage afin de ne pas endommager les fibres ;
- **Maîtrise de la température** et du degré d'humidité résiduelle : ce dernier paramètre limite les risques de feutrage ;
- **Maîtrise de l'action chimique** par des pompes doseuses qui délivrent la quantité nécessaire de produits lessiviels adéquats lors du lavage et par une surveillance constante du Ph du bain (pas d'agression du textile).

Le procédé du nettoyage à l'eau est finalisé par l'étape de finition soit sur table à repasser, soit sur un mannequin ou toppeur.

Le procédé de nettoyage à l'eau implique l'utilisation de laveuses-essoreuses équipées pour ce type de prestation (elles sont généralement toutes équipées d'un variateur de fréquences permettant tout type de programmation).

Ce procédé est une alternative au nettoyage à sec et répond à la politique de développement durable du ministère des Armées.

Afin de déterminer les capacités de nettoyage professionnel à l'eau, le titulaire du marché devra nous spécifier les moyens matériels et humains pour réaliser ce type de prestation.

Il devra également définir les quantités de linge pouvant être traité par jour par ce procédé.

ARTICLE 6 – DISPOSITIONS TECHNIQUES PARTICULIERES
--

6.1 TRAITEMENT DES ARTICLES PAR LAVAGE

6.1.1. DEPOT DU LINGE SALE

Le linge sale ne doit pas présenter d'objets contondants tels que des objets coupants, des vis ou pointes, boulons, stylos. Ces objets peuvent endommager certains organes de la chaîne de traitement du linge. Il est donc obligatoire qu'une fouille rigoureuse des poches soit opérée par le client/bénéficiaire avant expédition.

6.1.2 CAS DE LINGE CONTAMINE

La contamination peut être :

- Biologique : linge d'infirmerie souillé, contamination virale (Covid-19) ;
- Parasitaire : linge infesté par la gale, les punaises de lit ;
- Chimique : poussières de plomb.

Le linge sale contaminé doit faire l'objet par la personne publique d'une séparation (mise en sac hermétique, ou sacs hydrosolubles si la contamination présente un danger de prolifération) et d'une identification (mention de la contamination). Le cas échéant, une attestation de non-prolifération peut être fournie au titulaire.

6.1.3 TRAITEMENT DE LAVAGE

Le titulaire est libre du choix des méthodes de traitement, sous réserve du respect des dispositions suivantes :

Les cycles de lavage doivent être étudiés afin d'assurer :

- un mouillage rapide des fibres permettant une action immédiate des produits lessiviels ;
- une élimination progressive des salissures (particulièrement en fin de prélavage) ;
- un respect des températures du bain garantissant une conservation des qualités du tissu (retrait, cassures, perte de coloris ...) ;
- un dosage des produits et un temps de traitement pour une détergence optimale ;
- une action mécanique suffisante (quantité de linge par tambour en fonction du type d'article : respect du linge) ;
- une neutralisation contrôlée pour une bonne qualité en repassage ;
- des produits lessiviels garantissant le maintien d'un blanc éclatant (taux de grisage faible) et une usure réduite du linge ;
- un processus de refroidissement progressif de bain évitant les cassures du polyester.

Le blanchiment dans le bain de lavage (lessive perboratée ou adjonction de peroxyde d'hydrogène avec des activateurs basse température) est préféré à la javellisation. A défaut, le blanchiment par javellisation doit respecter :

- les dosages et la température de bain afin de limiter l'agression du tissu ;
- la neutralisation par de l'hypochlorite de sodium.

La javellisation peut intervenir ponctuellement en complément du blanchiment dans le bain par peroxyde d'hydrogène particulièrement si le blanchiment est insuffisant.

Le traitement de chlorage des articles teints est rigoureusement interdit.

Le séchage des articles peut être réalisé par :

- passage en sècheuse repasseuse ;
- passage en tunnel de finition ;
- séchoir rotatif.

Dans tous les cas, les procédés choisis ne doivent en aucun cas endommager les effets.

6.1.4 PRODUITS LESSIVIELS

Les produits lessiviels seront de type bio dégradables.

Ils seront composés :

- de tensio-actifs nécessaires au mouillage, à la détergence (élimination de tâches, dissolution dans le bain, maintien des salissures grasses dans le bain) et au traitement de finition ;
- d'agents alcalins ;
- d'agents de traitement de l'eau (agents neutralisant le calcium et le magnésium afin de limiter le dépôt de tartre) ;
- d'agents de blanchiment avec activateur ;
- d'enzymes pour le traitement des tâches protéiniques (sang) ;
- de produits auxiliaires comme des agents anti-redéposant ou azurants optiques.

Ils sont distribués :

- Individuellement par pompes doseuses type pompes péristaltiques commandées par les matériels de lavage ;
- Sous forme de poudre atomisée (aux doses prescrites par kg de linge) pour les matériels non pourvus de dosage automatique.

6.1.5 NEUTRALISANTS

Les produits alcalins sont neutralisés dans le bain par l'adjonction d'un acide contrôlé par une chaîne pH métrique.

6.1.6 AZURAGE

Le traitement d'azurage est interdit pour les articles teints et les articles spéciaux de camouflage.

6.1.7 TRAITEMENT SPECIAL « RE HYDROFUGATION »

Le traitement de ré-hydrofugation est réalisé en finition dans le bain de lavage aux dosages adéquats. Le résultat doit permettre d'obtenir un indice minimal de résistance au mouillage superficiel de 4.

6.1.8 PRE-DETACHAGE

Si besoin, le prestataire assure un pré-détachage particulièrement pour les salissures et les taches tenaces (matières grasses, peintures, encre ou hydrocarbures).

6.1.9 ASEPTISATION

Dans le cas du linge contaminé décrit au paragraphe 6.1.2, le titulaire doit mettre en œuvre un traitement garantissant une aseptisation des effets, par effet thermique et/ou l'utilisation de lessive antiseptique.

6.2 QUALITE DE TRAITEMENT DES ARTICLES : SERVICE SOIGNE, SERVICE COURANT ET LAVAGE EN FILET

6.2.1 SERVICE SOIGNE

Le service soigné n'est demandé que pour les lots 1 à 3.

Le **service soigné** comporte le lavage ou le nettoyage industriel à l'eau, le détachage vapeur ou eau pulvérisée, le repassage mécanique, les retouches et les finitions main.

La finition doit avoir pour effet de redonner la présentation désirée.

Les articles non repassés doivent toutefois être légèrement étirés avant pliage normal. Certains articles peuvent être pliés dans les machines spécialement conçues à cet effet.

Les articles devant être impérativement repassés sont :

- ✓ Blouse;
- ✓ Blouse blanche infirmier ;
- ✓ Blouson ;
- ✓ Blouson TDF (Terre de France);
- ✓ Blouson demi saison ;
- ✓ Blouson Femme croisé laine polyester (CLP) ;
- ✓ Blouson Homme croisé laine polyester (CLP) ;
- ✓ Chemisette, chemise ou chemisier ;
- ✓ Chemise F1 ;
- ✓ Chemisette ou chemise serveur ;
- ✓ Col bleu ;
- ✓ Coiffe ;
- ✓ Cravate ;

- ✓ Drap ;
- ✓ Gilet de service ;
- ✓ Jupe ;
- ✓ Jupe Femme allégée service courant ;
- ✓ Jupe Femme blanche ;
- ✓ Jupe Femme croisé laine polyester (CLP) ;
- ✓ Manteau cadre ;
- ✓ Pantalon ;
- ✓ Pantalon de service ;
- ✓ Pantalon Homme outre-mer blanc ;
- ✓ Pantalon Femme allégé ;
- ✓ Pantalon Femme croisé laine polyester (CLP) ;
- ✓ Pantalon allégé service courant ;
- ✓ Pantalon TDF ;
- ✓ Parka ;
- ✓ Parka bleu uniforme Homme ou Femme ;
- ✓ Taie d'oreiller ;
- ✓ Tenue de sortie (haut+bas) ;
- ✓ TMT 90 ;
- ✓ Uniforme
- ✓ Vareuse ;
- ✓ Veste cadre ;
- ✓ Veste de service ;
- ✓ Veste Homme cérémonie ;
- ✓ Veste Femme cérémonie ;
- ✓ Veste serveur ;
- ✓ Veste TDF.

Ces articles font l'objet **d'un service soigné.**

Les chemises, chemisiers et chemisettes doivent être livrés boutonnés, le col repassé.

Les pantalons et les jupes faisant l'objet d'un service soigné doivent être suspendus par la taille.

Les effets du service soigné sont restitués individuellement sous housse plastique et sur cintre, lorsque cela s'y prête (jupes ; pantalons ; vestes de service ou de sortie ; pantalons de service ou de sortie ; gilets de service ; uniformes ; chemisiers ; chemises et chemisettes ; vestes et manteaux cadres).

6.2.2 SERVICE COURANT

Les effets qui font l'objet **d'un service courant** sont lavés, et repassés :

- sur des moyens productifs (sécheuses repasseuses ou tunnel de finition avec plieuses automatiques) ;
- sur des matériels de pressing (presses, tables à repasser, mannequin, cabine de finition, topper, etc.).

Les articles du service courant sont pliés suivant les règles habituelles du commerce et sous le même format, et restitués sous plastique micro perforé par paquet de dix (10) (même repassés), lorsque cela s'y prête.

Les articles finis sont présentés et conditionnés de la manière suivante :

- le titulaire est tenu de plier les effets, à l'exception des slips, des gilets de corps et des articles chaussants et des articles de cuisine ;
- les articles « plats ordinaires » (draps, serviettes de table, torchons, etc.) sont calandrés et pliés automatiquement.

A défaut d'autres précisions de la personne publique, les prestations relatives à la qualité de traitement sont effectuées suivant les usages professionnels.

Lavage en filet :

Le **lavage en filet** permet le blanchissage simultané d'un ensemble d'effets pouvant suivre les mêmes processus de lavage, essorage et séchage. Les filets n'étant pas ouverts par le titulaire, les effets ne font l'objet ni de repassage, ni de pliage. Afin de garantir l'efficacité du processus, les filets ne doivent pas être remplis par la personne publique au-delà des deux tiers de leur contenance.

Les filets de lavage doivent pouvoir être identifiables, résister aux usages intensifs de la blanchisserie (lavage 90°C, séchage 110°C...) et ne pas s'ouvrir lors des opérations en machine.

ARTICLE 7 - MODALITES D'EXECUTION

7.1 CONTENANTS – LIEUX DE RETRAIT ET DE RESTITUTION

Les articles sales sont transportés en filets de lavage, sacs, en conteneurs, en caisses, en armoires mobiles, etc.

Les mêmes sacs, conteneurs, caisses, armoires peuvent être utilisés, **après lavage et désinfection** (au sens de la norme NF T 72-101), pour le transport des articles propres.

Les détails des points de contacts et des points de collectes et livraisons figurent en annexes 1 à 5 du présent CCTP.

7.2 APPROVISIONNEMENT DES CONTENANTS

Le linge est transporté dans des contenants (sacs, en conteneurs, en caisses, en armoires mobiles, etc.) **fournis par le titulaire.**

Les filets de lavage et les sacs hydrosolubles **sont fournis par la personne publique.**

Le titulaire dispose d'un délai de 30 jours calendaires à la notification du marché pour effectuer la mise en place des contenants.

Les mises en places des contenants devront être effectués lors des jours de livraisons indiqués dans les annexes 1 à 5 du CCTP.

En cas de retard, dans la mise en place des contenants, l'administration se réserve la possibilité d'appliquer des pénalités de retard conformément à l'article 13.1 Pénalités du CCAP.

7.3 MOYENS LOGISTIQUES

Le titulaire doit prendre les mesures logistiques nécessaires afin d'assurer pendant le transport, une séparation physique du linge propre et du linge sale (moyens différents, cloisonnement, etc.).

7.4 MARQUAGE

Les effets personnels font l'objet d'un marquage spécifique par la personne publique.

Le bénéficiaire pourra demander un marquage par le titulaire à titre onéreux (prestation sur devis).

7.5 MODALITES DE TRANSPORT DES ARTICLES

Les articles à traiter sont enlevés par le titulaire au moins une fois par semaine (solution la plus économique à privilégier), aux jours et aux heures fixés en commun entre les deux parties (voir annexes 1 à 5 du présent CCTP). Ils sont accompagnés d'un bordereau daté portant l'indication du nombre et de la nature des articles.

La vérification quantitative est effectuée par les deux parties conformément à l'article 12.1 du CCAP.

Une attention particulière doit être apportée aux difficultés de transport en conditions hivernales inhérentes à l'altitude du :

Lot 1	GSBdD De Gap (05) + les Postes De Montagne (PMM) de Montgenèvre, d'Ancelle et de Saint-Etienne-En-Dévoluy (05).
----------	---

En cas de retard de livraison, l'administration se réserve la possibilité d'appliquer des pénalités de retard conformément à l'article 13.1 Pénalités.

7.6 MODALITES DE TRI, COMPTAGE ET VISITE

7.6.1 PRE-TRIAGE

Les contenants reçoivent des articles pré-triés par le bénéficiaire (contenu des poches vides) selon les modalités ci-après :

- les articles sont remis au titulaire par le représentant de la personne publique (tri par catégories);
- les articles déchirés sont remis au titulaire, séparés des articles en bon état : ils sont identifiés ;
- les articles à ré-hydrofuger sont remis séparément.

7.6.2 COMPTAGE

Les effets enlevés sont dénombrés par le représentant du titulaire sous le contrôle de la personne publique. Un dénombrement est consigné par nature d'article sur un bordereau en double exemplaire daté et signé par les deux parties. Un des exemplaires est remis au titulaire, l'autre est conservé par la personne publique. La date d'enlèvement ou de remise est le point de départ du délai d'exécution. Ce comptage est effectué dans le local de la personne publique.

7.6.3 TRIAGE

Le titulaire contrôle la bonne exécution du pré-triage et le cas échéant, vide le contenu des poches des articles à traiter.

7.7. MODALITES DE STOCKAGE ET DE MANUTENTION DES ARTICLES PAR LE TITULAIRE AVANT ET APRES LE TRAITEMENT

Le titulaire respecte les règles suivantes :

7.7.1. SEPARATION DES ZONES DES ATELIERS OU SONT EFFECTUEES LES OPERATIONS AVANT ET APRES LE TRAITEMENT

Les zones des ateliers où sont effectués le stockage et les manutentions des articles avant le traitement sont différentes de celles où sont effectués le stockage et les manutentions après le traitement.

7.7.2 STOCKAGE ET MANUTENTION AVANT TRAITEMENT

Le stockage avant traitement est effectué à l'abri de l'humidité. Le personnel manipulant les articles pour identification, comptage, tri et visite doit être doté des équipements de protection individuelle adapté (vêtements, gants, lunettes, etc.)

Le titulaire peut prendre toute autre disposition complémentaire visant à protéger son personnel lors de la manipulation des effets contaminés décrits au paragraphe 6.1.2.

7.7.3 STOCKAGE ET MANUTENTION DANS LES ATELIERS DU TITULAIRE APRES LE TRAITEMENT

L'emballage, la mise en sacs ou en conteneurs des articles traités sont effectués dans le délai le plus bref après la dernière opération de traitement. Les emballages, sacs ou conteneurs utilisés sont hygiéniquement propres. Les chariots de transport des effets propres seront livrés filmés par le titulaire. Le stockage après traitement est effectué à l'abri de toute humidité.

Le personnel affecté à la manutention des articles traités est doté des équipements de protection individuelle adapté afin d'éviter toute contamination des articles. Le titulaire veille au maintien d'une bonne hygiène des mains.

7.7.4 CONDITIONNEMENT DU LINGE PLAT ET DES EFFETS DE COUCHAGE

Les oreillers doivent être emballés pour assurer leur maintien en propreté sur les lieux de stockages intermédiaires.

Les draps, draps housses ou housses de matelas pliés sont emballés par quantité de dix (10) unités identiques dans du film thermo-rétractable micro-perforé résistant à la manutention manuelle et suffisamment antidérapant pour permettre la palettisation et le gerbage sur au moins 5 niveaux.

Les couvertures pliées sont réunies par 5 unités identiques et maintenues entre elles par deux cerclages en ruban résistants (polypropylène, kraft, etc.).

7.8 MODALITES DE RESTITUTION DES ARTICLES

Les articles traités, finis et conditionnés sont transportés à l'endroit, aux jours et aux heures déterminés conjointement par les parties.

Les articles restitués sont conditionnés par nature/catégorie (ex : draps, couettes, housses, etc.) et en fonction de leurs dimensions notamment pour le linge de lit, etc.

Les articles déchirés sont restitués séparément.

Les détails des points de retraits, des fréquences et des jours de prise en charge et des contacts figurent en annexe 1 à 5 du présent CCTP.

7.9 QUALITE D'HYGIENE ET NON TOXICITE DES ARTICLES REMIS A DISPOSITION PAR LE TITULAIRE

Qualité hygiénique :

Les articles remis à disposition de la personne publique par le titulaire sont hygiéniquement propres, c'est-à-dire qu'ils ne contiennent pas de micro-organismes pathogènes en nombre suffisant pour provoquer une maladie humaine.

La personne publique se réserve le droit de vérifier la qualité hygiénique du linge restitué par des contrôles microbiologiques réalisés au moment et au lieu de remise à disposition des articles.

Ces contrôles sont effectués sur un article de corps (gilet, slip) et sur un drap de lit remis par le titulaire. Les articles prélevés sont emballés sous film thermoplastique résistant au transport, à la sortie du séchoir ou de la calandre.

Les frais de contrôle sont pris en charge par la personne publique.

Non toxicité :

Les articles remis à disposition de la personne publique sont exempts de résidus de produits de traitement susceptibles de provoquer des intoxications chez les personnes les manipulant où les utilisant.

7.10 SURVEILLANCE EN USINE

La personne publique se réserve le droit d'effectuer des visites inopinées pendant la durée du marché.

Dans ce but, la personne publique effectue tous les examens qu'elle juge nécessaire :

- prélèvement de linge et de produit aux fins d'analyse,
- photographies, etc...

Ces visites ont pour objet de vérifier que :

- les installations respectent le circuit "marche en avant " (en aucun cas le linge sale ne doit se trouver en contact avec le linge propre),
- les locaux sont conformes à la réglementation en vigueur,
- les sols sont lavables.