



En 2001, pour financer un projet
commun de blanchisserie,
six établissements de l'Eure
constituent le syndicat interhospitalier
d'Harcourt (SIH) :

- le centre hospitalier de Bernay,
- l'hôpital de La Musse,
- la communauté d'établissements

Le Neubourg, Harcourt, Brionne,
Pont-Authou,
l'ensemble représentant
un total de 1 526 lits.



Syndicat interhospitalier d'Harcourt

Blanchisserie une réflexion globale

hospitalière

Logistique



Un projet complet

Interview

Daniel BUSSY,
Directeur de la communauté
d'établissements

Nous avons profité de la possibilité qu'ont, depuis la loi du 31 décembre 1970, les établissements de santé de se regrouper pour constituer un syndicat interhospitalier, c'est-à-dire un établissement public local pour gérer, entre autres fonctions, celle de la blanchisserie.

Une mise en commun des moyens qui profite aux six établissements adhérents : trois maisons de retraite, un hôpital local et deux centres hospitaliers.

En blanchisserie, on recherche avant tout les résultats : le linge hospitalier et des résidents doit être bien traité à moindre prix. Afin de trouver la meilleure configuration possible, nous avons procédé à un appel d'offres sur performance. Nous avons en effet un programme fonctionnel détaillé avec des résultats vérifiables à atteindre. Ce style d'appel d'offres est relativement facile à mettre en œuvre à condition que l'ensemble des données à obtenir soit parfaitement défini. Malgré le nombre restreint des concurrents, exigé par les textes, la rapidité de la mise en place et le fait d'avoir un seul interlocuteur pour tout le projet sont très appréciables. ■

La nouvelle blanchisserie du syndicat interhospitalier d'Harcourt se veut être un outil permettant de répondre aux demandes des clients tout en intégrant le respect de l'environnement.

En effet, l'évolution des consommations de linge, constatée dans une grande majorité des établissements de soins, conduit les responsables à prévoir une augmentation des besoins sur les prochaines années pouvant aller jusqu'à 4 500 kg par jour.

Des objectifs...

La nouvelle unité s'inscrit donc dans une démarche qualité et doit ainsi :

- offrir des conditions de travail à la pointe du progrès en privilégiant la vue sur l'extérieur et l'éclairage naturel ;
- prendre en compte l'ergonomie des postes de travail ;
- améliorer l'ambiance sonore ;
- maîtriser la température ambiante par la ventilation et le rafraîchissement des locaux de production ;
- respecter les règles d'hygiène liées au traitement du linge dans les hôpitaux ;
- veiller au traitement des effluents liquides pour préserver l'environnement.

... et des moyens

L'ensemble des dispositions techniques nécessaires à l'obtention des résultats est ainsi conforme aux qualités des rejets des effluents liquides :

- échangeur thermique permettant l'abaissement de la température des rejets ;
- dégrilleur ;
- récupération des eaux usées via l'aquamiser d'Écolab ;
- bassin d'homogénéisation avec régulation du pH ;
- bassin tampon permettant de réguler le débit des rejets ;
- dispositif permettant de mesurer le débit des rejets ;
- dispositif permettant le prélèvement d'échantillons pour un contrôle en laboratoire.

Ces dispositifs sont complétés par une chimie de lavage n'utilisant pas de chlore (remplacé par l'eau oxygénée) pour le blanchiment du linge, et des lessives à faible teneur en phosphates. ■



Pieuse mixte



Coûts

Coût global de l'opération :

5 682 000 euros TDC

(construction/équipements/ingénierie)

Résultat

Le bâtiment de la blanchisserie, implanté parallèlement à la rangée d'arbres bordant le sud du terrain – permettant ainsi d'établir un rapport d'échelle avec les hauteurs importantes du bâtiment – se décompose en quatre volumes : la chaufferie, le process, la zone administrative et sociale, le local de chargement/déchargement.

L'unité dispose de quatre lignes de finition spéciale-

ment étudiées pour le traitement du linge :

- 1 tunnel de lavage de douze modules de 35 kg pour une production moyenne de 700 kg par heure ;
- 1 ligne pour la prise en charge complète du séchage pour une production moyenne de 140 kg par heure ;
- 1 train de repassage pour la finition du linge plat.

pour une production moyenne de :

- grand plat :

800 pièces par heure,

- petit plat :

2 000 pièces par heure ;

- 1 tunnel de finition pour le linge en forme (tenue du personnel 800 pièces par heure) ;
- 1 secteur complément consacré au linge des résidents, lavage, séchage, pliage, la traçabilité du vêtement dès son passage sur la cellule de tri, pour une production moyenne de 700 kg par jour.

Cet ensemble fonctionne dans un premier temps avec vingt agents.

Économies d'énergie

La mise en place d'un échangeur de chaleur pour effluent de blanchisserie permet une réduction des coûts de production en réduisant les besoins en vapeur :

» sur tunnel de lavage jusqu'à 50% ;

» sur matériel de finition jusqu'à 20%.

La configuration actuelle du tunnel de lavage permet de fonctionner avec trois fois moins d'eau qu'une laveuse essoreuse ; une récupération partielle des eaux usées (via l'aquamiser d'Ecolab) a été mise en place.

Bilan énergétique prévisionnel

- Consommation d'eau pour une laveuse 20 l/kg et pour un tunnel de lavage 6 à 7l/kg : 10 750 m³ par an.
- Consommation en fuel (production vapeur et chauffage) : 230 m³ par an
- Consommation électrique : 185 500 kWh par an

Linge traité

Catégorie	Kg/jour	pièces/jour
Grand plat	1 837	2 536
Petit plat	283	1 003
Linge en forme	625	2 100
Eponges + divers (séchés)	868	6 328
Vêtements des résidents	307	521
Total	3 927	12 488



Train de finition linge plat repassé



Mise sur cintre de la finition forme

Socofit flash

juillet 2005

Déroulement de l'opération

- **le 2 février 2002**
Le projet de blanchisserie est validé par arrêté de l'ARH.
- **En septembre 2002**, Socofit est choisi en tant qu'assistant technique, administratif, juridique et financier, avec pour missions de réaliser une étude de faisabilité comparative de différents dimensionnements et simulations de procédures d'appel d'offres.

- **en juin 2002**
L'établissement opte pour une blanchisserie d'une capacité de 4 500 kg par jour, selon une procédure d'appels d'offres sur performance.

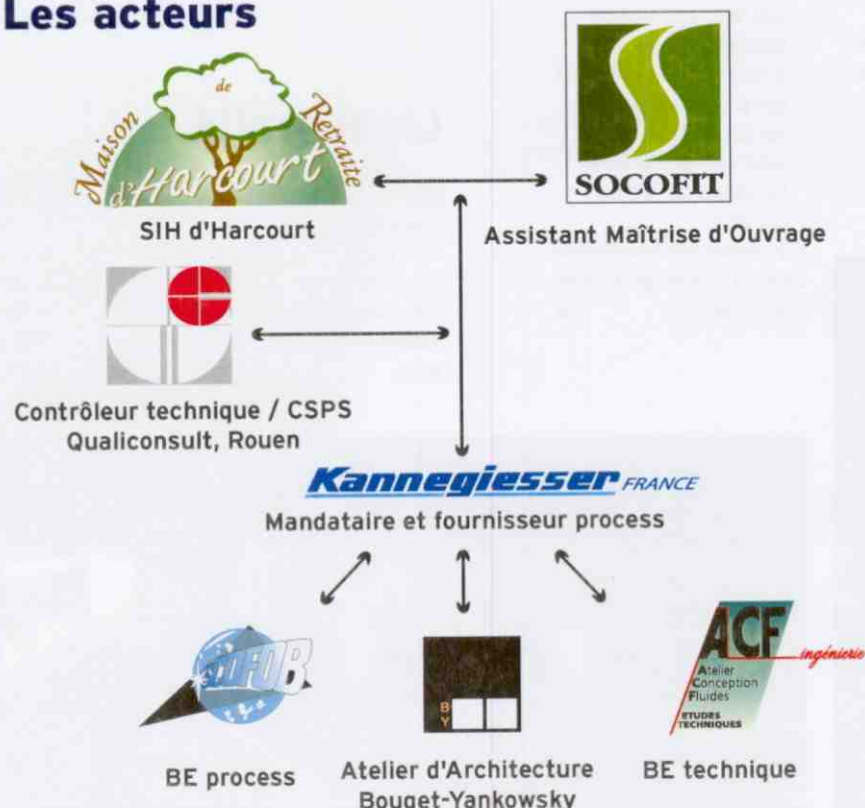
Appel d'offres sur Performance

- **En avril 2003**, Socofit réalise le programme de l'opération et lance la procédure de mise en concurrence.

- **Le 1^{er} octobre 2003**, le groupement du mandataire Kannegiesser France est retenu.
- La période d'**octobre à mai 2004** est consacrée à la réalisation des études.
- **Le 12 mai 2004**, le permis de construire est accordé, les travaux commencent.
- Les bâtiments sont réalisés sur une surface utile de 1 960 m² dont 600 m² à l'étage.
- **Le 27 avril 2005**, la blanchisserie est réceptionnée et les engagements de performance sont vérifiés par Socofit. ■



Les acteurs



Autres intervenants

- Laveuses essoreuses Electrolux
- Lessivier Ecolab
- Fournisseur des armoires de dotations Zargal
- Assureur dommages ouvrage MMA
- Entreprises de gros œuvre, second œuvre et lots techniques
Girard, Bouquet, Normacadre, CMA, Vitoux, Morin, Desormeaux, CSA, Manceau

Siège social

BP 211 Park Kennedy
Avenue Neil-Armstrong
33708 Mérignac Cedex
Tél. : 05 56 13 29 89
Fax : 05 56 34 94 50

Directions régionales

Paris-Nord

Le Charlebourg
14-30, rue de Mantes
92700 Colombes
Tél. : 01 55 66 03 88
Fax : 01 47 84 24 90

Bordeaux-Atlantique

BP 211 Park Kennedy
Avenue Neil-Armstrong
33708 Mérignac Cedex
Tél. : 05 56 13 29 89
Fax : 05 56 34 94 50

Lyon-Est

5, place de l'Europe
38070
Saint-Quentin-Fallavier
Tél. : 04 74 94 48 86
Fax : 04 74 94 48 95

www.socofit.fr

