

Spécification Technique

L-93

Nettoyage, entretien chimique des housses de siège et des rideaux

Version	Date	Adaptations
01	01/01/2011	Première version
02	18/09/2023	Nouvelle mise en page, norme et tests



Table des matières

1.	Domaine d'application	3
2.	Références normatives	3
3.	Termes et définitions	3
4.	Modalités de qualification	3
4.1.	Qualification du fournisseur	4
4.2.	Retrait de la qualification du fournisseur	5
4.3.	Qualification, homologation, validation du produit.....	5
4.4.	Retrait de la qualification, homologation, validation du produit	5
5.	Exigences techniques	6
5.1.	Matériaux constitutifs.....	6
5.2.	Caractéristiques géométriques et aspect.....	7
5.3.	Caractéristiques physiques et chimiques.....	7
6.	Contrôles et tests	8
6.1.	Type de contrôle effectué par le fournisseur.....	8
6.2.	Type de contrôle effectué par la SNCB	8
6.3.	Exigences équipement, mesures et tests	8
7.	Livraison, emballage, identification.....	8
8.	Garantie	9
9.	Gestion de la documentation	9
9.1.	Exigences plan de qualité	9
9.2.	Exigences certificat	9
9.3.	Exigences gestion de la documentation	9
10.	Varia	9
11.	Annexes	9
	Annexe 1 : Champ d'application	10

1. Domaine d'application

La présente spécification technique énonce les conditions pour un entretien régulier des housses de siège et des rideaux issus du matériel voyageurs de la SNCB.

L'entretien régulier des housses comprend l'enlèvement des taches, le nettoyage chimique et la remise en forme.

Pour les rideaux, l'entretien comprend l'enlèvement des taches, le nettoyage et le repassage.

De plus, une exécution rigoureuse, une prestation de services de qualité et le respect des délais de livraison sont requis étant donné que le stock du magasin est limité, et que la mise hors service du matériel pour cause de sièges ou de rideaux souillés n'est pas autorisée.

2. Références normatives

ISO 3759 : Textiles – Préparation, marquage et mesurage des éprouvettes d'étoffe et des vêtements dans les essais de détermination de la variation des dimensions

ISO 5077 : Textiles - Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques

Des documents complémentaires seront éventuellement mentionnés dans le cahier des charges spécial.

3. Termes et définitions

REX : Return of EXperience

4. Modalités de qualification

La SNCB a choisi d'appliquer des systèmes de qualification fournisseur et en plus la qualification du service/procédé. Dans la suite du document, cette dernière est désignée par l'expression "qualification du produit".

La qualification fournisseur est de la responsabilité de SNCB Procurement, Supplier Qualification.

La qualification du produit (procédé) est de la responsabilité de SNCB Technics, bureau d'étude B-TC.424.

Une qualification de fournisseur a une validité de 6 ans et peut ensuite être renouvelée.

Une validation de produit/procédé reste valable tant que le produit/procédé ne change pas.



4.1. Qualification du fournisseur

La SNCB applique un système de qualification « fournisseur ». Ceci implique que le fournisseur doit être qualifié préalablement au dossier d'achat. Une demande de qualification peut être introduite par e-mail à l'adresse qualifications@sncb.be.

La qualification fournisseur est attribuée par site de production.

La procédure de qualification « fournisseur » se déroule en deux phases :

- Approbation administrative
- Audit du site de production
- Essai pratique de nettoyage (voir §5)

Pour l'approbation administrative, les étapes suivantes sont prévues :

- Questionnaire : le candidat fournisseur renvoie le questionnaire dûment complété et signé par e-mail à qualifications@sncb.be.
- Le candidat fournisseur joint à ce courriel le Document Unique de Marché Européen (DUME) dûment complété et signé. Ce document peut être téléchargé sur le site web <https://uea.publicprocurement.be>.
- Rapport financier : la SNCB coopère avec une agence de notation indépendante afin d'évaluer la situation financière du candidat fournisseur (la notation de Creditsafe "A", "B" ou "C" est acceptée - ou équivalent auprès d'une agence de notation alternative). Le candidat fournisseur ne doit pas prendre d'action pour ce point.

Si l'approbation administrative est attribuée, alors un audit du site de production est prévu. Lors de l'audit nous vérifions notamment l'organisation, le processus de qualité et la capacité. Si le résultat de l'audit est positif, l'essai pratique de nettoyage est effectué.

Si le résultat de ce test est positif, une qualification provisoire en tant que fournisseur est accordée. Cela nous permet d'organiser le test à grande échelle comme décrit au paragraphe 5.

Si le test à grande échelle donne un résultat positif, une qualification finale de fournisseur est accordée pour 6 ans.

En revanche, si le test à grande échelle donne un résultat négatif, la qualification de fournisseur est retirée. Le fournisseur ne peut présenter une nouvelle demande que s'il peut d'abord démontrer que les processus ont été substantiellement améliorés.

La SNCB se réserve le droit d'attribuer une qualification fournisseur provisoire ou définitive aux fournisseurs historiques sur base du dossier administratif uniquement.

Chaque modification dans le processus et/ou filières de fabrication doit être communiquée à la SNCB, qui jugera de la nécessité de réeffectuer la qualification ou non.



La SNCB se réserve le droit de réévaluer la nécessité d'un audit en cas de prolongation de la qualification.

4.2. Retrait de la qualification du fournisseur

Le fait de ne pas signaler une modification dans le processus et/ou des sites de production peut entraîner le retrait de la qualification du fournisseur.

Les autres causes possibles du retrait de la qualification du fournisseur sont :

- Procédés, produits, contrôles, tests... qui ne sont pas/plus conformes aux spécifications techniques
- Faillite du fournisseur
- Problèmes de qualité et/ou de livraison récurrents
- Résultat négatif du test à grande échelle décrit au §5
- ...

4.3. Qualification du produit à laver

D'autre part, il y a une validation des procédés au cours de laquelle les caractéristiques du procédé sont validées.

La validation du procédé a lieu après approbation des résultats des essais pratiques (décrits ci-après dans la paragraphe 5).

- L'essai pratique, s'il n'a pas déjà été réalisé lors de la qualification du fournisseur
- L'essai à grande échelle

La validation n'est valable que pour les types de produit et procédé introduits.

Toute modification des produits/procédés jugée indispensable par le fabricant doit être soumise à l'approbation de la SNCB avant utilisation.
Dans le cas contraire, la qualification peut immédiatement être retirée.

Si la SNCB l'estime nécessaire, elle peut effectuer des contrôles dans le cadre de ses missions pour vérifier si la procédure d'entretien décrite est toujours correctement suivie.

La SNCB se réserve le droit de qualifier un fournisseur connu avec un REX positif selon une procédure d'homologation raccourcie.

4.4. Retrait de la qualification du produit

Toute modification du procédé, du site de production et/ou de la composition de produit doit être communiquée par écrit à la SNCB. Le non-avertissement d'une modification dans le procédé, site de production et/ou de la composition de produit peut engendrer le retrait de la qualification du produit/procédé.



D'autres causes pour le retrait peuvent être :

- Processus, produits, contrôles, tests,... qui ne sont pas/plus conformes aux spécifications techniques
- Faillite du fournisseur
- Problèmes de qualité et/ou de livraison récurrents
- ...

5. Exigences techniques

Le candidat fournisseur est tenu de nettoyer gratuitement une dizaine d'échantillon au total (housses assises et dos) mis à sa disposition. Il doit également indiquer et mettre à disposition pour chaque article (liste jointe en annexe) de quelle manière l'entretien est effectué (méthode de nettoyage appliquée, produits d'entretien utilisés, etc.), ainsi que les différentes étapes entreprises (prétraitement, lavage, séchage, ...) afin de parvenir au résultat final.

Les résultats du test (décrits ci-après) seront évalués par les services SNCB. L'évaluation consiste, d'une part, à une contrôle visuelle. D'autre part, les housses lavées seront tirées sur la mousse.

Si les pièces ne peuvent plus être remises en place après entretien (rétrécissement, décoloration, ...), la qualification ne sera pas attribuée.

Si les résultats sont positifs, un test à grande échelle (période de 3 à 6 mois) sera ensuite organisé. À cet égard, un ou plusieurs ateliers pourront être impliqués. La SNCB rémunérera le candidat teinturier par pièce à entretenir. L'indemnité qui sera versée par la SNCB, sera demandée par le biais d'une demande de prix et confirmée par une commande d'essai définitive.

L'évaluation consiste, d'une part, à vérifier visuellement (voir § 5.3) que tous les contaminants ont été éliminés et, d'autre part, à faire mesurer les housses lavées par un laboratoire externe et indépendant afin de déterminer le rétrécissement éventuel dû au lavage (voir § 5.2).

Toutefois, si à l'issue de l'entretien, des pièces ne peuvent plus être remontées (rétrécissement, décoloration, les fibres endommagées par un lavage inadéquat, les restants des taches, etc. ...), le coût des pièces de remplacement sera imputé au candidat fournisseur et la qualification ne sera pas attribuée.

5.1. Matériaux constitutifs

Si nécessaire, les articles (housses) doivent être prétraiter/débarrassés des taches manuellement avant le nettoyage.

Après tout prétraitement, les temps de séchage doivent être respectés afin de ne pas provoquer d'anomalies sur le tissu lors de l'étape suivante (nettoyage chimique).

Les housses doivent être soumises à un nettoyage chimique.



Si une housse est équipée de bandes similies, elle doit être nettoyée à l'aide d'hydrocarbures; il ne faut en aucun cas utiliser du perchloréthylène pour le nettoyage.

La SNCB encourage l'utilisation de produits de nettoyage respectueux de l'environnement et attend de ses fournisseurs qu'ils évitent autant que possible l'utilisation de perchloréthylène ou d'autres substances nocives.

Finalement, les housses sont étendues et remises en forme et dimensions.

5.2. Caractéristiques géométriques et aspect

Les dimensions initiales doivent demeurer inchangées après nettoyage. Il peut être nécessaire de remodeler les housses en les traitant à la vapeur à l'aide d'un gabarit.

Au cours de la procédure de qualification, des mesures seront prises sur les housses afin de déterminer le rétrécissement.

Le rétrécissement sera mesuré selon la norme ISO 3759/ISO 5077.

Après le nettoyage, le retrait ne doit pas dépasser 2 %.

5.3. Caractéristiques physiques et chimiques

- Les points de couture ne peuvent pas être endommagés ;
- les bandes en simili doivent rester souples ;
- il ne peut y avoir aucune décoloration ;
- les fils ne doivent pas être affectés
- la structure tissée ne doit pas être affectée
- aucun durcissement de l'étoffe ne peut apparaître ;
- les housses doivent être propres ;
- les housses ne peuvent pas dégager d'odeur désagréable ;
- il ne peut pas y avoir de dégagement de poussière lors du montage.
- Les étiquettes ne doivent pas être endommagées et doivent rester lisibles.

5.4. Dimensions et tolérances des housses

Les plans des différentes housses peuvent être mis à la disposition de la blanchisserie sur demande.

5.5. Classement des housses

À la réception des housses à nettoyer, le fournisseur trie déjà celles qui sont trop abîmées ou trop sales pour être réutilisées. Celles-ci ne sont pas nettoyées et sont renvoyées séparément à l'atelier dans des sacs rouges.

Si, après nettoyage, une housse est jugée trop sale pour être utilisée, elle est également renvoyée séparément à l'atelier dans des sacs orange.

Les housses lavées doivent être renvoyées à l'atelier triées par type.

6. Contrôles et tests

6.1. Type de contrôle effectué par le fournisseur

N.A.

6.2. Type de contrôle effectué par la SNCB

Le service chargé du contrôle qualité contrôlera les housses nettoyées sur les aspects suivants :

- rétrécissement : les housses ne peuvent pas avoir rétréci après le nettoyage ;
- points de couture : ne peuvent pas être endommagés ;
- bandes en simili apposées sur certaines housses : doivent rester souples ;
- couleur : aucune décoloration de l'étoffe ;
- propreté : les housses doivent être propres ;
- odeur : pas d'odeur désagréable (pas de dégagement d'odeurs de produits de nettoyage) ;
- poussière : pas d'important dépôt de poussière ou dégagement de poussière lors du montage des housses.

Si la SNCB juge que cela est nécessaire, elle peut, dans l'exercice de ses missions, effectuer des contrôles afin de vérifier si la procédure d'entretien postulée est suivie.

6.3. Exigences équipement, mesures et tests

N.A.

7. Livraison, emballage, identification

Les articles doivent être réceptionnés/livrés, en fonction des quantités et en concertation avec les utilisateurs, dans des sacs en plastique, des boîtes palettes ou d'autres moyens de conditionnement et de transport (chariots). Pour des informations plus détaillées, veuillez-vous référer au cahier des charges publié pour l'attribution du marché.

La réception et la livraison doivent être accompagnées d'une liste reprenant les quantités et le type de housse à fournir ou à restituer. L'identification des articles se fait à l'aide des numéros de nomenclature de la SNCB.

Il est demandé à la société de nettoyage de rendre les housses propres triées par type (numéros de nomenclature SNCB clairement indiqués). Les housses trop sales ou trop endommagées doivent être triées avant le nettoyage et renvoyées à la SNCB dans un sac rouge séparé (voir §5.5).

8. Garantie

N.A.

9. Gestion de la documentation

9.1. Exigences plan de qualité

N.A.

9.2. Exigences certificat

N.A.

9.3. Exigences gestion de la documentation

N.A.

10. Varia

N.A.

11. Annexes



Annexe 1 : Champ d'application

Les articles suivants font partie du matériel voyageur de la SNCB et sont sujets à nettoyage.

La SNCB se réserve le droit de compléter la liste ci-dessous lors de l'arrivée de nouveaux matériels roulants.

N° de Nomenclature	Désignation article	Voiture
72038223	Revêtement dossier 1ère cl.	M6/AM80
72038224	Revêtement siège 1ère cl.	M6/AM80
72038225	Revêtement siège fixe 2ème cl.	M6/AM80
72038226	Revêtement dossier 2ème cl.	M6/AM80
72038230	Revêtement siège pour strapontin dans salle multifonction.	M6/AM80
72038231	Revêtement pour siège fixe dans compartiment d'extrémité	M6
72038240	Revêtement siège 1ère classe about 1 voiture	M6
72038242	Revêtement dossier pour strapontin dans salle multifonction.	M6/AM80
72038243	Revêtement dossier pour strapontin dans salle multifonction.	M6
72030037	Revêtement siège 1ère cl	AR41
72030038	Revêtement dossier 1ère cl.	AR41
72030039	Revêtement siège 2ème cl.	AR41
72030040	Revêtement dossier 2ème cl.	AR41
72030041	Revêtement dossier de chaise conducteur	AR41
72030042	Revêtement siège chaise conducteur.	AR41
72030043	Revêtement dossier pour strapontin de convoyeur	AR41
72030044	Revêtement siège pour strapontin de convoyeur	AR41
72030211	Revêtement siège 2ème cl.	I11/AM96
72030611	Revêtement appui-tête 2ème cl.	I11/AM96
72030811	Revêtement dossier 2ème cl.	I11/AM96
72030911	Revêtement siège 1ère cl.	I11/AM96
72031012	Revêtement no.11 pour dossier de siège dans la 1ère classe	I11/AM96
72031311	Revêtement pour tête 1ère cl.	I11/AM96
72031511	Revêtement dossier 1ère cl.	I11/AM96
72038189	Revêtement du siège de banquette pour handicapés BDX 2e cl	I11/AM96
72038190	Housse dossier banquette handicapés	I11/MR96
72038246	Revêtement du siège de banquette handicapé A 1e cl	AM96
72038247	Revêtement du dossier gauche de banquette handicapé A 1e classe	AM96
72038880	Housse dossier banquet.droite handicapés	AM96
72030086	Housse appui-tête 2 pl. 2°cl. 1°version	MR80
72030087	Housse dos 2 pl. 2°cl, 1°version	MR80
72030088	Housse siège 2pl. 2°cl 1° version	MR80
72030089	Housse appui-tête 3 pl. 2°cl. 1°version	MR80
72030090	Housse dos 3pl. 2°cl 1°version	MR80
72038253	Housse siège 3pl. 2°cl 1° version	MR80
72038254	Housse siège 3 pl 2°cl 2°version	MR80
72038255	Housse siège 2 pl 2°cl, 2°version	MR80

N° de Nomenclature	Désignation article	Voiture
72038900	Housse pour assise 2ème cl. tissu 503725	MR08
72038901	Housse dossier 2e cl+strap tissu 503725	MR08
72038902	Housse pr assise 1è classe tissu 503724	MR08
72038903	Housse dossier 1ère classe tissu 503724	MR08
72038904	Housse appuie-tête 1ère cl. tissu 503724	MR08
72038905	Housse pr assise strapontin tissu 503725	MR08
72000221	Housse dossier 2 ième classe S65F	M7
72000226	Housse assise 2 ième classe	M7
72000228	Housse dossier 2 ième classe droite	M7
72000230	Housse dossier 2 ième classe gauche	M7
72000237	Housse assise 2 ième classe S65AR	M7
72000239	Housse dossier 2 ième classe S65AR	M7
72000475	Housse assise 2ème classe S65	M7
72030011	Housse siège large 1e cl.	I10
72030012	Housse siège étroit 1e cl.	I10
72030013	Housse siège large pl.1e cl.	I10
72030014	Housse siège étr.pli.1e cl.	I10
72030015	Housse dos large 1e cl.	I10
72030016	Housse dos étroit 1e cl.	I10
72030017	Housse siège fixe 2e cl.	I10
72030018	Housse siège pliant 2e cl.	I10
72030019	Housse dos 2e cl.suiv.modèle	I10
72301010	Rideau	I10B
72300110	Rideau	I10A
72300011	Rideau compartim.couloir 2e cl.	I6B
72300008	Rideau compartim.fenêtre 2e cl.	I6B
72300009	Rideau compartim.couloir 1e cl.	I6A
72300010	Rideau compartim.fenêtre 1e cl.	I6A
72300706	Rideau compartiment opp.couloir	I6B
72300506	Rideau dans compart.côté couloir	I6B
72300106	Rideau dans compart.côté couloir	I6B
72300306	Rideau compartiment opp.couloir	I6A
72034582	Drap de protection pr appui-tête 1ère cl. couleur: Noir	M4A
72031506	Drap de protection pr appui-tête 1ère cl. couleur: Blanc	I6

Pour des informations sur les tissus utilisés, veuillez consulter les spécifications techniques suivantes :

I-04 : Tissus pour garnissage.

I-16 : Livraison des tissus pour les sièges dans le nouveau matériel à voyageurs.

Les différents ateliers où il faut aller chercher les pièces vous seront communiqués lors des demandes de prix. Ceux-ci sont répartis sur le réseau SNCB.