

# CORRIGE NETTOYAGE INDUSTRIEL - 25 POINTS

## 1.1. Justifier - 5 pts

Obtention d'un haut degré de qualité en nettoyage et décontamination pour les raisons suivantes :

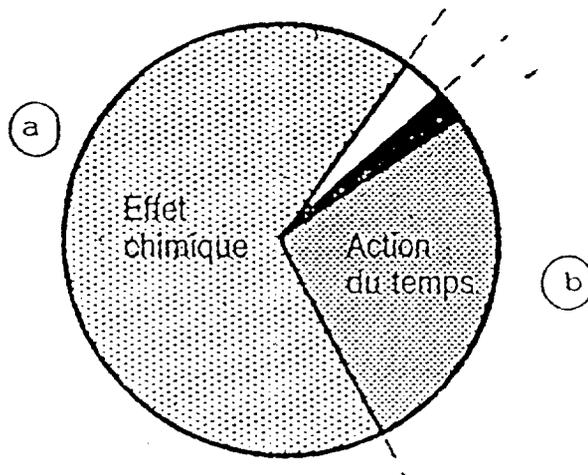
- contact prolongé de la mousse avec les surfaces : action du produit détergent-désinfectant.
- visualisation des zones traitées.
- mousse adhérente : surfaces verticales et horizontales.
- technique utilisable sur tous les matériels, sols, surfaces pouvant être lavés à grande eau.

## Principe de fonctionnement : 2 pts

- l'air comprimé introduit dans la cuve pressurise la solution détergente.
- à l'ouverture de la lance, cette solution est projetée vers le mélangeur mousseur.
- à la sortie de la lance, une brutale chute de pression provoque l'apparition d'une mousse très abondante.

## 1.2. Présenter le cercle de Sinner : 2 pts

- action chimique essentielle : utilisation de détergents spécifiques (ex : désinfectant-détartrant)
- action du temps très importante : l'efficacité étant basée sur la durée du contact.
- action mécanique très faible : la projection de mousse n'a aucune force d'impact.
- action physique ou thermique inexistante (mousse froide)



## 1.3. Différents types d'appareils et choix : 4,5 pts

- canon à mousse autonome avec compresseur : à utiliser dans les locaux dépourvus de réseau d'air comprimé.
- canon à mousse simple : à raccorder au réseau local d'air comprimé.
- canon à mousse associé à un nettoyeur haute pression : cet appareil permet d'effectuer successivement le lavage à la mousse et le rinçage.

#### 1.4. Annexe 1 : (à rendre avec la copie) : 3 pts

##### 1.4.1.

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Robinet de vidange de cuve	10	Vanne d'arrêt du mousser
2	Cuve	11	Manomètre
3	Soupape de sécurité	12	Pressostat-Interrupteur
4	Orifice de remplissage de cuve	13	Boîtier électrique + disjoncteur
5	Mousseur mélangeur	14	Tête du compresseur
6	Lance ou canon	15	Alimentation électrique
7	Vanne d'arrêt de la lance	16	Moteur électrique du compresseur
8	Tuyau	17	Tuyau d'arrivée d'air comprimé
9	Tuyau du pressostat	18	Tuyau crépine

##### 1.4.2.- 2,5 pts

N°	Désignation	Fonction
3	Soupape de sécurité	Prévenir la surpression dans la cuve en cas de défaillance du pressostat
11	Manomètre	Contrôler la pression à l'entrée du mousser
12	Pressostat interrupteur	Arrête le compresseur dès que la pression maximum est atteinte
13	Boîtier électrique disjoncteur	Mettre l'appareil sous tension
14	Tête du compresseur	Produire de l'air comprimé
16	Moteur du compresseur	Faire fonctionner la tête du compresseur pour produire de l'air comprimé
17	Tuyau d'air comprimé	Mettre la cuve en pression

#### 1.5 Caractéristiques du produit – 1,5 pt

- détergent désinfectant efficace sur les micro-organismes spécifiques rencontrés dans le secteur alimentaire
- norme AFNOR
- utilisable sur les surfaces lavables
- biodégradable – sans chlore
- bactéricide et fongicide.

Propriétés du produit :

- du détergent : mouillant – émulsifiant – dispersant – moussant – rinçabilité – biodégradable
- du désinfectant : destruction des micro-organismes

#### 1.6. Mesures de sécurité - 1,5 pt)

Vérification du matériel :

- fermeture correcte de la cuve
- vérification du compresseur
- tuyaux et flexibles
- conformité électrique

Porter une tenue adaptée : combinaison (ciré), bottes, lunettes, gants  
Vérifier l'isolation électrique des installations dans le laboratoire (prises, fils conducteurs, appareils) Norme Classe II.

### 1.7. Qualité - 3 pts

#### 1.7.1. Critères de qualité

- propreté (élimination complète des salissures visibles, absence de flaques)
- hygiène (obtention d'une surface bactériologiquement propre)
- mousse totalement éliminée
- esthétique

#### 1.7.2. Moyens de contrôle :

- prélèvements de surface et mise en culture (boîtes contact, écouvillonnage, lame gélosée)
- mesure instantanée de l'ATP.

## ASSAINISSEMENT 15 POINTS

### 2.1. Différents types de camions – 3 pts

Camion ARD : aspiration par une pompe à anneaux liquide.

Camion mixte : aspiration par une pompe à palettes

Camion à pulvérulents : aspiration par une pompe à pistons rotatifs.

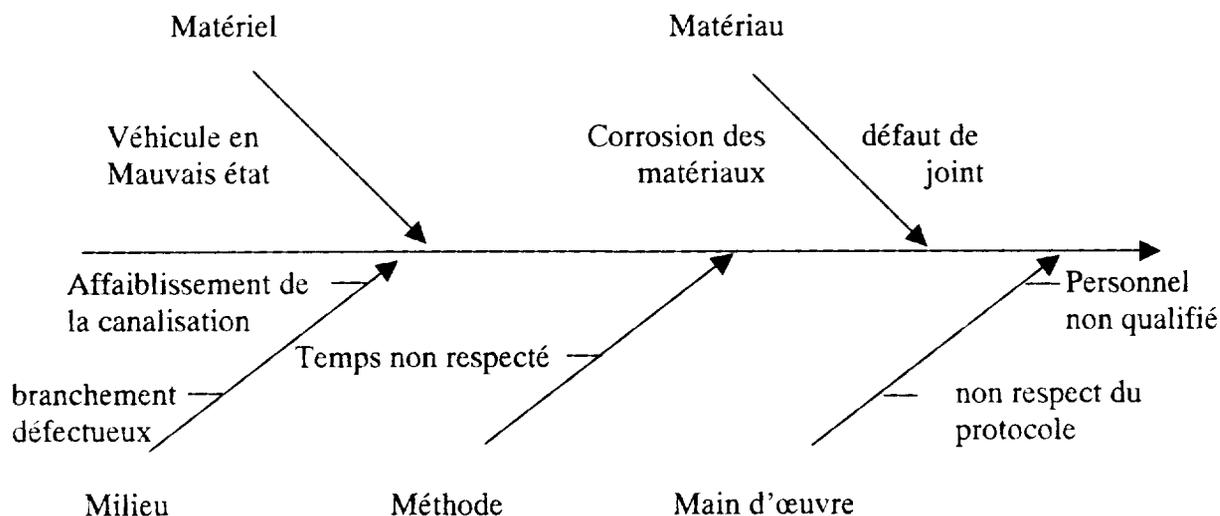
### 2.2. Voir annexe 2 – 4,5 pts

### 2.3. Voir annexe 2 – 1,5 pts

### 2.4. Voir feuille – 4 pts

### 2.5. – 2 pts

Terme non qualité : c'est l'ensemble des propriétés et caractéristiques d'un produit ou d'un service qui ne correspondent pas aux besoins et souhaits du client.

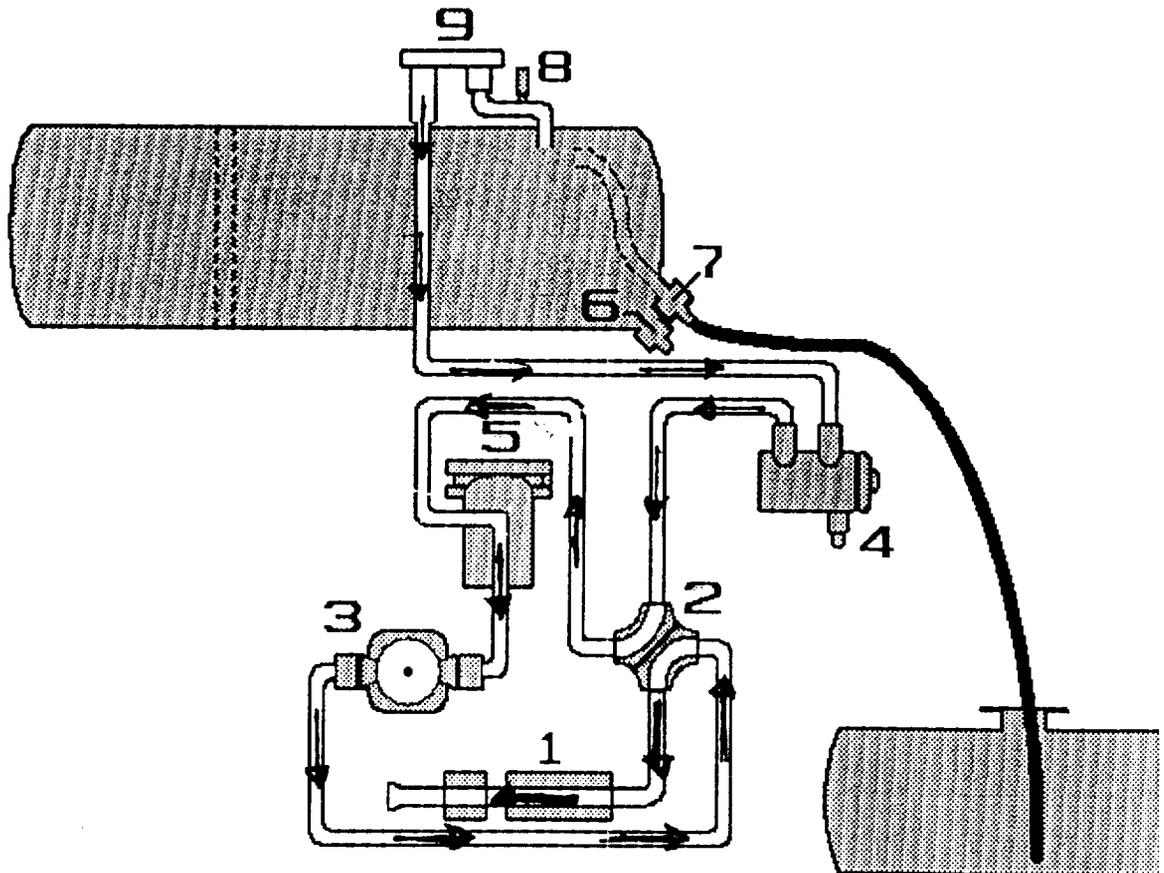


# CORRIGÉ

## Annexe 2

2.2 et 2.3.

### Circuit de vide



N°	DÉSIGNATIONS	N°	DÉSIGNATIONS
1	<i>silencieux (avec déshuileur)</i>	6	<i>vanne de vidange</i>
2	<i>vanne à 4 voies</i>	7	<i>bouche de puisage</i>
3	<i>pompe à vide à palettes</i>	8	<i>soupape de sécurité</i>
4	<i>réservoir de sécurité</i>	9	<i>sécurité à boule</i>
5	<i>filtre</i>		

2.4.

ELEMENTS DU CIRCUIT	CONTRÔLES	JUSTIFICATIONS
Reservoir de sécurité	Etat du séparateur : -absence de résidus, -état flotteur et boule	Protection de la pompe à vide contre les débordements.
Soupape Et Mano-vacuumètre	Vérifications régulières du fonctionnement : à 450g la soupape doit « cracher » - nettoyage, - contrôle de l'état du siège et du cône .	Un dysfonctionnement de la soupape peut empêcher la détection d'une surpression dans la citerne.
Filtre à air	Etat de la housse en nylon. Etat de la matière synthétique filtrante.	Le chargement en salissures ferait obstacle au passage de l'air. donc rendement diminué, temps de pompage plus long, encrassement rapide de la pompe, consommation accrue de carburant.
Palettes de la pompe à vide	Contrôle de l'usure des palettes.	Dépression insuffisante, aspiration inefficace . Risque de rupture des palettes.