Mise en place d'emballages navettes pour remplacer les palettes à usage unique chez Epsys

SCHNEIDER Electric

Auteur :

Z.I. Rue Claude Bernard
41800 Montoire sur le Loir
Voir le site internet
Patrick Chevolleau
patrick.chevolleau@schneider-electric.com

Consulter la fiche sur OPTIGEDE

CONTEXTE

L'entreprise EPSYS, rattachée au groupe Schneider, travaille activement depuis 2004 sur la réduction et la valorisation de ses déchets, dans une triple optique : réduire les coûts, améliorer la qualité et réduire les risques d'accidents du travail ou de maladies professionnelles. Avec 148 tonnes de déchets par an, les palettes vides représentent des coûts de traitement importants et génèrent des problèmes (place importante dans les bennes, besoin de rotations supplémentaires, manutention…). EPSYS s'est donc rapproché de ses fournisseurs pour étudier avec eux des alternatives aux palettes. Depuis, les emballages navettes (repris par les fournisseurs) ont permis de réduire une grande partie des déchets, de limiter les détériorations du matériel livré et de supprimer certaines des manipulations dangereuses réalisées par les opérateurs.

OBJECTIFS ET RESULTATS

Objectifs généraux

La démarche découle d'un triple objectif :

- Réduire le coût de la gestion des déchets.
- Réduire le nombre de produits abimés devant être renvoyés au fournisseur (l'empilement de portes sur palettes générait un certain nombre de rayures, salissures, défauts sur la peinture…).
- Réduire les risques d'accidents du travail : les portes sont mises à plat sur les palettes (donc peu pratiques à soulever et déplacer) et entourées de polystyrène qu'il faut découper. Avec les emballages navettes, les portes n'ont pas à être retirées de la structure pour être stockées en magasin, mais seulement déplacées lorsqu'elles sont envoyés à l'atelier.

Résultats quantitatifs

Sur les 148 tonnes totales de palettes jetées initialement par an, 50 t / an sont évitées grâce aux emballages navette. De plus, 20 tonnes sont directement revendues à une entreprise qui reprend certaines palettes aux formats standards. Les palettes restantes sont valorisées en bois pour chauffage par le prestataire déchets.
La reprise des palettes standards **rapportent 3 000 € par an à l'entreprise**
10 000 € d'économie annuelles sont faites sur le coût d'élimination des déchets

Résultats qualitatifs

Il y a moins de risque de détérioration de matériel pendant le transport et le déchargement à la livraison est facilité.
La réduction des produits abimés évite les retours au fournisseur qui n'a donc plus à les réparer
Les gestes et postures des salariés sont améliorées et la pénibilité du travail réduite, ce qui participe à la réduction du nombre des arrêts de travail
L'action permet de réduire l'empreinte carbone en diminuant le nombre de bennes à vider avec les camions

MISE EN OEUVRE

Planning

Dès 2004, le coordinateur SSE calcule les quantités de déchets et les coûts associés (ainsi que les consommations d'eau et d'énergie) et les affiche dans toute l'entreprise pour sensibiliser les salariés et les impliquer. La gestion total des déchets représentait alors près de 70 k€ par an.
En 2006, l'entreprise participe à la démarche « déchets -10 % » de l'ADEME
Sur la question des palettes, le coordinateur SSE ayant entendu parler des emballages navettes travaille avec le service des achats pour identifier des possibilités auprès des fournisseurs (5 à 6 fournisseurs de portes et boiseries)
Le service achat négocie le remplacement de la livraison sur palettes par des emballages navettes dans lesquels les produits livrés (des portes) sont à la verticale et séparées entre elles par de la mousse. Les emballages une fois vides sont stockés puis rendus au transporteur lors de sa prochaine livraison.
Les salariés, demandeurs d'alternatives pour éviter la manutention de portes sur palettes, sont formés par le coordinateur SSE aux nouvelles palettes navettes à travers des formations environnement et sécurité dont gestes et postures.
Après un premier essai sur une partie des livraisons, le dispositif est déployé en deux mois environ sur toutes les livraisons de portes. Certains produits (comme les composants électriques ou électroniques) restent livrés dans des emballages traditionnels.
En parallèle, l'entreprise trie une partie des palettes restantes (répondants à certains formats) pour les revendre à une entreprise qui les réutilise. Le reste des palettes est valorisé (bois pour chauffage) par le prestataire déchets.
Aujourd'hui, l'entreprise trie tous ses déchets et en valorise près de 90 %.

Moyens humains

Le coordinateur SSE et le service achats ont travaillé à l'identification des solutions avec les fournisseurs.
Le temps de travail pour les opérateurs est à peu près équivalent.

Moyens financiers

L'action n'a rien coûté directement, les emballages étant fournis et repris par les fournisseurs.

Moyens techniques

Aucun

Partenaires mobilisés

Aucun

VALORISATION DE CETTE EXPERIENCE

Facteurs de réussites

Pour être mise en place, l'action nécessite d'avoir des commandes assez stables et régulières auprès de son ou ses fournisseurs. Il est également préférable d'avoir un certain pouvoir de négociation auprès de ses fournisseurs.
Il est important de faire une étude préalable et des essais pour vérifier que le matériel livré s'y prête bien (le système d'emballage navette n'a pas pu être mis en place pour la livraison du matériel électrique et électronique).

Difficultés rencontrées

Cette action de réduction des déchets répond directement à une attente des salariés en matière de pénibilité du travail. De plus, l'entreprise réalise des économies tout en améliorant la qualité (moins de retours fournisseurs donc des livraisons clients dans les temps).

Recommandations éventuelles

Toute entreprise ayant des commandes régulières avec des emballages entrants qu'elle jette devrait examiner la piste des emballages navettes.
Une démarche de certification qualité ou environnement est un plus : elle permet de justifier l'importance de l'emballage navette auprès du fournisseur. C'est aussi un argument pour convaincre les fournisseurs si eux-aussi ont une certification qualité ou environnement.

Mots clés

SECURITE | PREVENTION DES DECHETS | ENTREPRISE | EMBALLAGE | DECHET ENCOMBRANT

Dernière actualisation

Octobre 2013

Fiche réalisée sur le site optigede.ademe.fr

sous la responsabilité de son auteur

Contact ADEME

Administrateur OPTIGEDE

administrateur.optigede@ademe.fr

Direction régionale toutes les régions