Réutilisation des poudres de peintures de tôlerie industrielle

CCI79

Auteur :

place centrale
79000 Niort
Voir le site internet
Jean-christophe Dunot
j-c.dunot@cci79.com

Consulter la fiche sur OPTIGEDE

CONTEXTE

Dans le cadre de l'opération collective de prévention des déchets en entreprise "-10% en un an c'est possible !", la Chambre de commerce et d'industrie et le conseil général des deux sevres, ont proposé à une douzaine d'entreprises de relever le défi.

Entre Juin et décembre 2012, les entreprises ont été coachés par les bureaux d'études Evea conseil et Terra 21pour concevoir un plan d'actions. Celui-ci a été validé formellement le 07 décembre 2012. Un an plus tard, un bilan a été mené le 14 janvier 2014, pendant lequel les entreprises ont pu restituer leurs progrès.

OBJECTIFS ET RESULTATS

Objectifs généraux

Les poudres sont considérées comme un déchet dangereux alors qu'elles pourraient être réutilisées.

La première problématique est qu'ils fonctionnent et traitent de petites séries donc un changement fréquent des couleurs de peintures : résultats les déchets (poudres produites) sont très variés : bilan ils génèrent une quantité importante de déchets.

Deuxième problématique : ils sont sous-traitant et en l'absence de production propre ils ne peuvent pas créer des peintures en réutilisant en interne les reste de poudre (cahier des charges srticte).

Ils ont déjà travaillé sur la limitation des pertes en investissant dans des nouveaux équipements désormais il faut trouver une solution pour ces poudres...

Objectif : echercher une solution pour que les poudres de peintures soient valorisées en tant que matière et non enfouies ou incinérées .

Résultats quantitatifs

Perspective de -7 tonnes de déchets dangereux par an

Résultats qualitatifs

Aspect qualitatif de la prévention des déchets :

Diminution de la pollution créer par l'enfouissement ou l'incinération des poudres

MISE EN OEUVRE

Planning

Ils ont étudiés la reprise des peintures auprès de 3 fournisseurs : DUPONT AKZO et INVER

Atilac recherchant une solution pour que les poudre soient valorisées en tant que matière et non enfouie ou incinéré

1 des fournisseurs : AKZO (mais ne pas le citer) peut apporter à ses clients privilégiés (fournisseur à + de 50%) une solution, par chance atilac se fournit majoritairement chez lui, ce fournisseur récupère les poudres comme des co-produits. Cette solution est en phase avec les recherches d'atilac qui souhaitent sortir les poudres de la désignation déchets. Signature avec le fournisseur pour acter un % minimum d'approvisionnement

constat : très peu d'info, la filière trouvée ne divulgue que très peu d'informations quand aux autres entreprises bénéficiant de ce service. Le fournisseur ne souhaite pas se faire connaître pout cette solution. Il ne faut pas le citer dans la fiche de synthèse, il souhaite peut-être passer pas des contrats d'exclusivité au préalable…

Fournisseur et clients se rencontrent fin mars pour définir les modalités préalables à l'acceptation. Par exemple les big bag doivent être stockés en intérieur…

Ces modalités impliquent des modifications qu'il a fallu intégrer en interne (dans la production problématique de la place disponible). Il a fallu mettre en place un plan d'action et une étude de faisabilité. Deux question, comment stocker en intérieur et combien…

Le comment est réglé reste le combien…

Rq : ils ne reprennent pas les peintures contenant du polyzing.

Désormais ce déchet deviendra une matière 1ère secondaire

La signature officielle se déroulera quand atilac répondra à toutes les exigences, perspective juin 2014.

Pour les chiffres a communiquer, il n'y a rien pour 2013, on peut toutefois parler en terme de perspectives…

Avant il fallait compter environ 300 euros la tonne de peinture à éliminer.

Maintenant le côut sans transport est de 150 euros, avec le transport cela revient également à 300 euros mais la poudre est recyclée.

Moyens humains

Communication en interne : avec les chefs d'équipes pour phaser les différents projets

Responsabilisation d'une personne pour les erreur de tri

Moyens techniques

Ecran avec affichage : le QSE affichait par les écrans quand il y avait une erreur.

Partenaires mobilisés

Les fournisseurs

VALORISATION DE CETTE EXPERIENCE

Facteurs de réussites

La reproductibilité dépend de la volonté des autres fournisseurs à accepter ces nouvelles matières premières.

Reproducibilité avec le fournisseur engagé

Difficultés rencontrées

Les longueurs administratives et réglementaires ont découragé les entreprises ayant le même déchet d'aller aussi loin dans la démarche. Cet exemple devraient les remotiver.

Recommandations éventuelles

importance des démarches en interne pour avoir une cohérence avec l'ensemble des projets d'entreprise

Mots clés

PREVENTION DES DECHETS | RECYCLAGE DES DECHETS | CENTRE DE TRI | ENTREPRISE | DECHET DANGEREUX

Dernière actualisation

Juillet 2018
Fiche réalisée sur le site optigede.ademe.fr

sous la responsabilité de son auteur

Contact ADEME

Sandrine WENISCH
sandrine.wenisch@ademe.fr
Direction régionale Nouvelle Aquitaine