

**ILE-DE-FRANCE (78)**

**Activité :** Industrie du caoutchouc et des plastiques (Fabrication de films et feuilles en polystyrène)

**Effectif 2006 :** 17

**Chiffres d'affaires 2006 :** 5 000 K Euros

**Principales certifications :** iso 9001

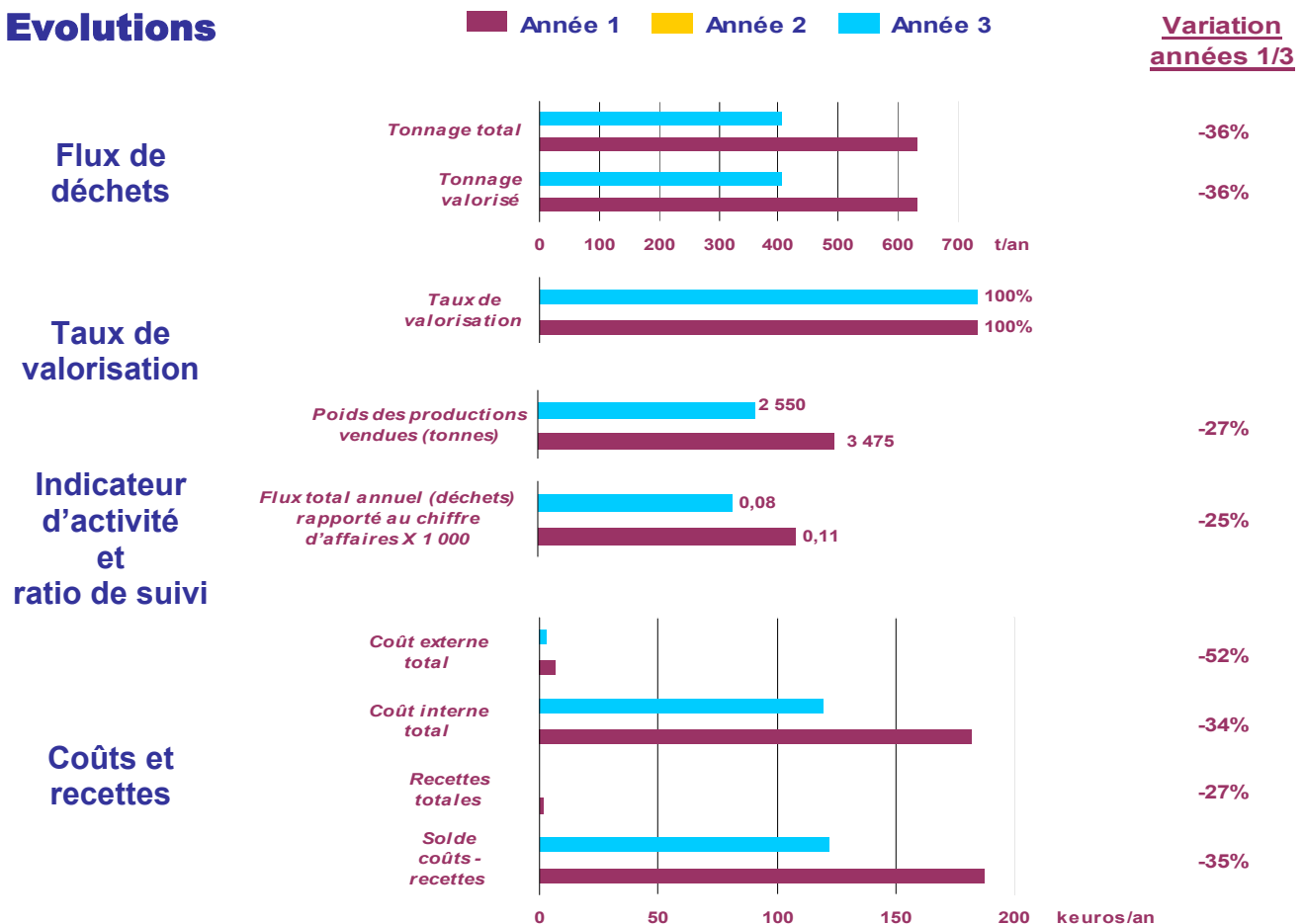
**ICPE :** Autorisée

**Contact entreprise :** THEISEN Roger  
(01 30 88 07 13)

**Témoignage de l'entreprise**

*L'objectif de réduire les déchets de 10 % sur une période de 2 ans nous paraissait au départ comme relativement aisé à réaliser. Il s'avère que nous avons réussi à faire bien mieux et qu'en plus nous avons listé tout un ensemble de pistes qui vont nous permettre de progresser encore plus loin sur ce chemin. La prise de conscience dans l'entreprise de la réduction à la source est essentielle, car il vaut mieux éviter de générer des déchets, plutôt que de se préoccuper de leur bonne élimination. Nous encourageons toutes les entreprises à engager une opération gagnante/gagnante, qui se termine pour nous par une réduction de 20 % les déchets hors recyclage interne et de 13% si on inclut la part du recyclage interne.*

*Reportage photo sur l'entreprise : pages 5 & 6*

**Evolutions**

**Commentaires :** Cette opération est positive pour l'entreprise PLASTYL : l'objectif -10% est atteint et dépassé avec un résultat global sur les déchets de -12, 8% en deux ans et à activité constante. Entre les années 1 et 3, importante baisse du tonnage de déchets générés suite principalement aux actions de réduction à la source (des déchets de production) mises en place par l'entreprise et engendrée également par la baisse de l'activité. Le taux de valorisation était déjà au maximum au début de l'opération car les DIB en mélange étaient envoyés en centre de tri.

Notons que seules les données des années 1 et 3 sont présentes dans cette fiche car l'entreprise a estimé que les informations finales les plus représentatives des évolutions dans l'entreprise étaient les données de l'année 3 (2006). "Les données de l'année 2 (2005) n'ont pas été recherchées car demandant plus de temps et ne présentant pas d'intérêt".

Cette opération a permis à l'entreprise de prendre conscience de l'importance de la réduction à la source des déchets et de connaître parfaitement son gisement de déchets. Elle a également permis de diminuer les coûts (- 50% rien que sur les DIB dès la première année) de gagner de la place et de posséder un meilleur rangement sur le site.

## Bilan des actions

Objectif	Avancement	Méthode & Résultat
Trier et valoriser le carton	Terminée	Mise en place d'une benne spécialisée de 30 m3, avec les portes ouvertes et rangement à plat du carton. Consultation de Aubijoux et Onyx et demande impérative des prix différenciés : location, enlèvement, traitement, rachat Le carton est désormais trié et recyclé : économies sur coût global des DIB.
Acheter des cartouches toner recyclées	Terminée	Récupération des cartouches vides par le fournisseur et achat de cartouches d'impression recyclées : économies sur les achats.
Réduire les rebuts de production dus à des pannes des machines	Terminée	Mise en place d'une maintenance préventive : arrêt d'une ligne sur 8 chaque semaine (le lundi matin) pendant une demi-journée pour maintenance : gestion du planning sur 5 lignes maximum (en garder une en réserve). Organisation de réunions mensuelles d'actions correctives de maintenance. Résultats très positifs : forte diminution des pannes machines, réduction des rebuts et réduction des coûts d'arrêt de production.
Augmenter la reprise des déchets des clients et les recycler	Terminée	Contact des clients et étude des possibilités de reprise, par compactage sur le site ou utilisation des services d'un prestataire. Reprise des déchets chez 5 clients et achat de matière récupérée 180 tonnes provenant de clients (environ 2/3) sur 260 tonnes au total de matière achetée à recycler : sécurisation des approvisionnements de matière en quantité et en prix.
Optimiser l'élimination des huiles usagées : réduire les coûts	Terminée	Contact d'un collecteur agréé : SRRHU La collecte est désormais effectuée gratuitement par SRRHU : conformité et coût évité
Trier les papiers de bureau et les emballages ménagers de la cantine	En cours	Prise de contact avec le SICTOM pour les interroger sur le mélange des papiers de bureau avec les emballages et négociation de la redevance. Mise en place d'un bac bleu. Le tri, la collecte et le recyclage sont effectifs pour les papiers de bureau. Les conteneurs pour le verre et les emballages sont acquis et à disposition : il reste à mettre en place la filière, à sensibiliser le personnel et à faire appliquer le tri sélectif des emballages ménagers.
Réduire les chutes de production (rives découpées)	En cours	Etude pour ajuster les réducteurs 4,5,7 aux largeurs de rives produites, réparation du système automatique de correction de pression de la ligne 6 filière ronde, établissement des demandes de prix, recherche d'une technologie pour ne plus générer de rives auprès des fabricants de machine, établissement d'un contrôle régulier sur le terrain. Recherche de clients n'exigeant pas une découpe franche des rives. Des réducteurs adaptés ont été mis en place sur les lignes 5 et 7, les fuites de matière sur la ligne 5 ont été supprimées et les rives sur la ligne 7 ont été réduites. Réalisation de contrôles journaliers des rives. Réduction des coûts de production de déchets et réduction des coûts de recyclage interne.

## Le coût des actions engagées

Dépenses du plan d'actions sur 2 ans	Dépenses engagées en €HT
Expert	3 360
Personnel encadrement	10 000
Formation interne	/
Communication	/
Investissement	/
<b>Total en €</b>	<b>13 360</b>

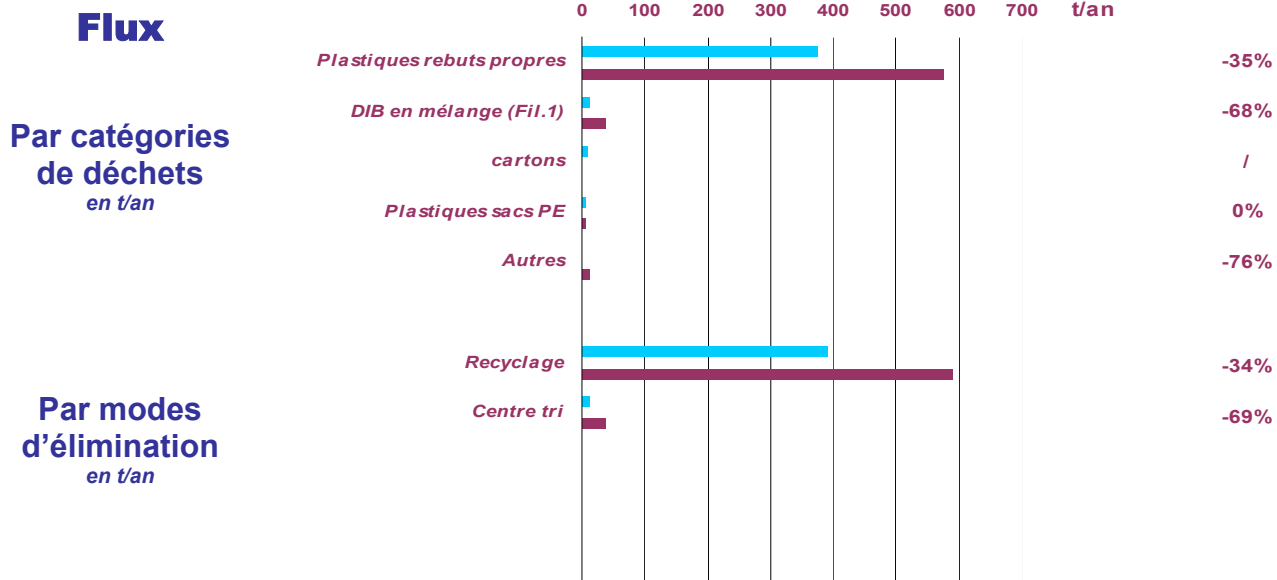
**Commentaires :** Un plan d'actions très complet axé à la fois sur l'amélioration du tri, la recherche de filières de valorisation, la réduction à la source des déchets de production et l'optimisation des coûts de gestion des déchets. L'entreprise a engagé 12 actions, dont plus de la moitié est terminée, qui ont permis d'obtenir de résultats probants. Ces actions ont été bien menées grâce à l'implication et la motivation de la direction et de l'ensemble du personnel. Les dépenses engagées pour le plan d'actions concernent le financement du personnel d'encadrement et l'investissement dans 3 réducteurs de largeur pour les rives.

## Evolutions détaillées

■ Année 1 ■ Année 2 ■ Année 3

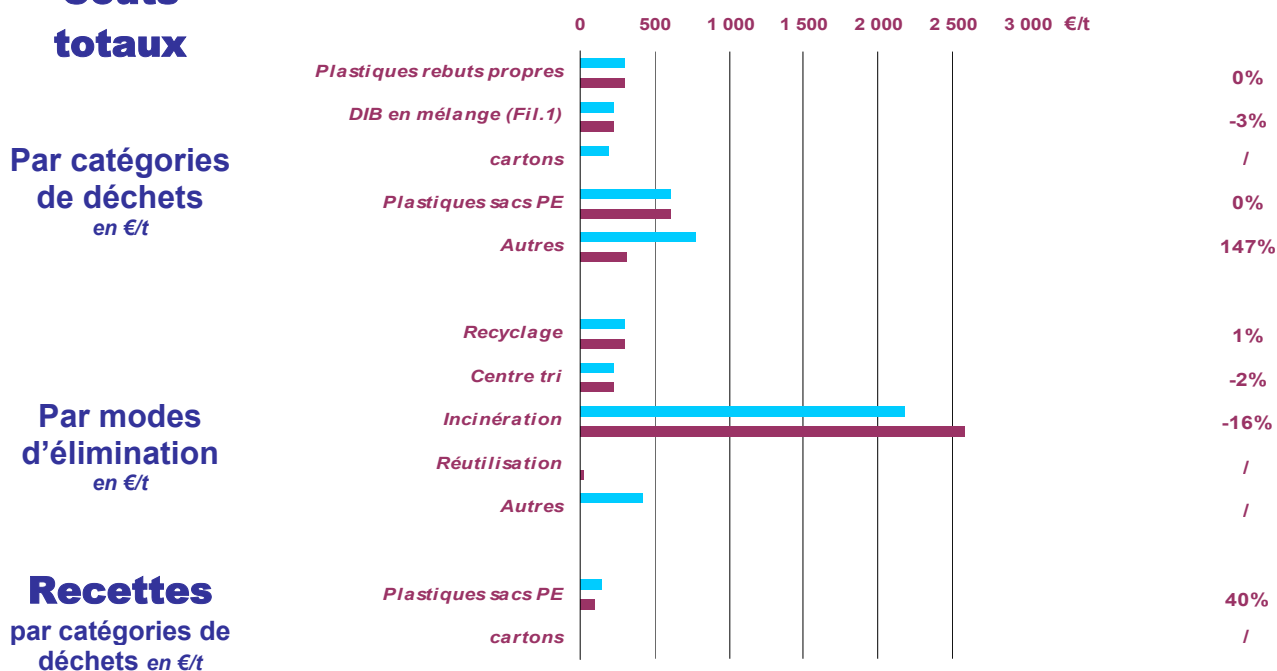
Variation  
années 1/3

### Tonnage annuel



### Coûts totaux

### Coûts et recettes en €/t



**Commentaires :** Avec la baisse de l'activité et les actions de réduction à la source des déchets de production et de valorisation mises en place, la répartition des principaux flux a évolué : baisse des DIB en mélange et des rebuts plastiques de production et apparition d'un flux de cartons recyclés. En année 3, la catégorie "Autres" des flux contient principalement des huiles usagées, des palettes bois, divers déchets de plastiques, du verre, des batteries, des solvants, des cartouches d'encre et des DTQD. Le recyclage représente le mode d'élimination majoritaire. L'entreprise précise que les informations sur les flux ne prennent pas en compte certaines chutes de production qui sont recyclées directement au cours du process (rives découpées, broyées et réinjectées aussitôt) car les données chiffrées ne sont pas enregistrées, mais les progrès réalisés sont indéniables (dans certains cas la largeur des rives a été divisée par deux et une surveillance est effectuée quotidiennement).

## Résultats chiffrés et tarifs locaux

### Tonnages

	Année 1	Variation entre années 1 et 2	Année 2	Variation entre années 2 et 3	Année 3	Variation entre années 1 et 3
Tonnage produit	632,1	- 36,0%	404,8	0,0%	404,8	- 36,0%
Tonnage valorisé	632,0	- 36,0%	404,8	0,0%	404,8	- 36,0%
Tonnage non valorisé	0,2	- 100,0%	0,0	0,0%	0,0	- 100,0%
Tonnage produit à activité constante	632,1	- 12,7%	551,6	0,0%	551,6	- 12,7%
Tonnage valorisé à activité constante	632,0	- 12,7%	551,6	0,0%	551,6	- 12,7%
Tonnage non valorisé à activité constante	0,2	- 100,0%	0,0	0,0%	0,0	0,0%
<b>Taux de valorisation</b>	<b>100,0%</b>		<b>100,0%</b>		<b>100,0%</b>	

**Commentaires** : A activité constante, baisse du tonnage total de déchets produits entraînant une baisse du tonnage de déchets valorisés.

**Résultat global « Objectif déchets -10% » : - 12,8%**

### Coûts et recettes

	Année 1	Variation entre années 1 et 2	Année 2	Variation entre années 2 et 3	Année 3	Variation entre années 1 et 3
Coût externe total euros	6 826	- 52,3%	3 259	0,0%	3 259	- 52,3%
Coût interne total euros	182 182	- 34,4%	119 485	/%	119 485	- 34,4%
Recette totale euros	1 300	- 26,5%	955	0,0%	955	- 26,5%
Coûts – recette total euros	187 709	- 35,1%	121 789	0,0%	121 789	- 35,1%
Coût externe moyen euros/t	11	- 25,4%	8	0,0%	8	- 25,4%
Coût interne moyen euros/t	288	2,4%	295	/%	295	2,4%
Recette moyenne euros/t	2	14,7%	2	0,0%	2	14,7%
Coûts – recette moyenne euros/t	297	1,3%	301	0%	301	1,3%

**Commentaires** : L'importante baisse des coûts externes s'explique à la fois par la baisse du tonnage de déchets à traiter et par l'optimisation des coûts de gestion des déchets suite notamment aux négociations avec des prestataires (DIB...).

Les importants coûts internes sont issus du financement du personnel de manutention.

Les recettes sont générées par le recyclage des sacs plastiques (majoritairement), des cartons et par la réutilisation des palettes bois.

### Tarifs locaux d'élimination des déchets

Prestation	Déchet	Coût hors recette	Recette	Coût - recette	Unité
Passage en centre de tri	Mélange DIB	100	0	100	Euros/t
Location de benne 30 m3	Mélange DIB	50	0	50	Euros/mois
Enlèvement de benne 30 m3	Mélange DIB	50	0	50	Euros/enlève- ment
Recyclage seul	Sacs plastique PE	0	140	- 140	Euros/t

**Commentaires** : Les tarifs concernant le traitement des DIB en mélange sont bien détaillés par prestation.



# PLASTYL



**M. Roger THEISEN, directeur**  
 (crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Ligne d'extrusion : bobine de feuille plastique et bac de récupération de chutes et rives destinées à être recyclées.**  
 (crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Benne spécifique à la récupération des cartons**  
 (crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Incorporation des sacs plastiques vides dans une presse à balles.**  
 (crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**PLASTYL**



**Atelier broyage : broyage des chutes, rives, non conformes, pour recyclage**  
(crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Atelier broyage : Aspiration pour alimenter un mélangeur. Le mélange sera utilisé des produits de sous catégorie.** (crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Planification de la fabrication : Intégration des produits recyclés en stock en fonction du types de commandes.**  
(crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)



**Planification de fabrication : Regroupement des campagnes de couleurs afin de réduire les rebus de démarrage de production.**  
(crédit photo Stéphane Leitenberger/ADEME)