

**LORRAINE (57)**

Activité : Fabrication d'équipements électriques et électroniques (Fabrication de moteurs, réducteurs, rotors et stators)

Effectif 2006 : 429

Chiffres d'affaires 2006 : 46 232 K Euros

Principales certifications : ISO 9001

ICPE : Autorisée

Contact entreprise : OBERLE Raymond
(03 88 73 66 55)

Témoignage de l'entreprise

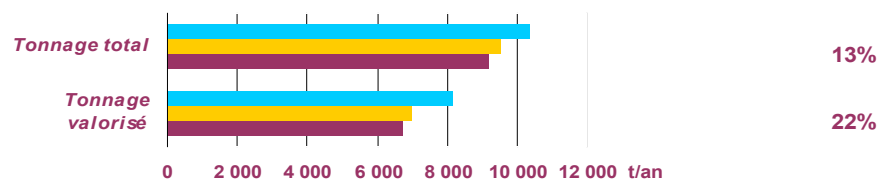
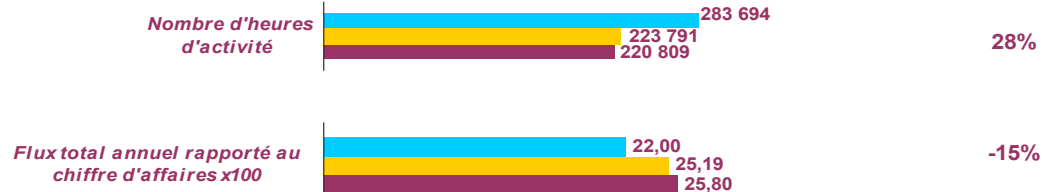
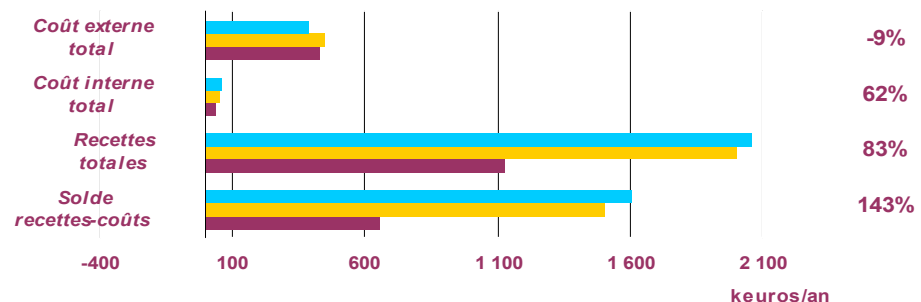
Le fait que notre projet d'entreprise place l'environnement dans les actions prioritaires a facilité la démarche et a permis de progresser plus rapidement. Outre l'atteinte de l'objectif, nous avons également réduit les coûts.

Reportage photo sur l'entreprise : pages 5 & 6

Evolutions

■ Année 1 ■ Année 2 ■ Année 3

Variation
années 1/3

Flux de déchets**Taux de valorisation****Indicateur d'activité et ratio de suivi****Coûts et recettes**

Commentaires : Le bilan de cette opération est positif pour l'entreprise Sew Eurocome : l'objectif -10% est atteint et dépassé avec un résultat global sur les déchets de -27% en deux ans et à activité constante. Malgré l'importante augmentation de l'activité (tous les indicateurs d'activité sont en hausse : CA, effectif, nombre d'heures d'activité), à activité constante, le tonnage total de déchets générés a diminué. Cette baisse du tonnage de déchets produits a été obtenue grâce aux actions mises en place pour réduire les tonnages des flux les plus importants (chutes de tôles courtes et longues et émulsions usagées).

Cette opération a également permis à l'entreprise de réduire les coûts (notamment pour le traitement des déchets dangereux). L'augmentation importante des recettes s'explique par la hausse des coûts de reprise des métaux.

Bilan des actions

Objectif	Avancement	Méthode & Résultat
Prétraiter les émulsions pour réduire de 80% le tonnage d'émulsions	Terminée	Etude et essais en interne (relativement longs) sur la faisabilité de l'installation d'une unité de traitement préalable des émulsions sur site. L'installation est opérationnelle depuis le 01/07/2006 : réduction de 1 356 m ³ en 6 mois (à terme 2 712 m ³ pour un an). Dans le cadre de cette opération l'entreprise visait deux objectifs : une réduction des déchets et une réutilisation industrielle de l'eau générée par l'installation. Par ailleurs, du point de vue environnemental, suppression de 16 000 km de transport routier par camion citerne.
Réduire le tonnage des déchets valorisables mélangés aux DIB	Terminée	Recherche de filières de traitement pour les différents déchets, mise en place du tri en atelier. Formation de l'ensemble du personnel au tri des déchets, confection de panneaux d'affichage, modification complète des modalités de tri : mise en place de contenants intermédiaires pour organiser le tri. Travail de groupe avec implication importante du personnel. L'action est opérationnelle depuis 1 an : le tri est effectif et les flux sont maîtrisés.
Réduire le tonnage de cartons d'emballages produits sur site	Terminée	Formation de l'ensemble du personnel au tri des cartons, confection de panneaux d'affichage, modification complète des modalités de tri : mise en place d'une zone de tri intermédiaire pour la récupération des cartons pouvant être réutilisés et réutilisation en interne des cartons abimés en matériau de calage. Plus de carton valorisé en filière externe : l'ensemble des cartons est réutilisé en interne ou utilisé comme matière première.
Réduire la production de chutes de tôles courtes	Terminée	Réalisation en interne d'une étude et d'essais sur la réduction de la largeur des bandes moteur pour 2 types de moteur. Investissement dans 2 nouveaux outils réalisés : réduction de 80 tonnes de déchets pour une activité constante.
Réduire la production de chutes de tôles longues	Terminée	Sensibilisation du personnel aux réglages des machines afin de fiabiliser au mieux le process. Entre les nouveaux produits et l'optimisation des anciens, le chiffrage est difficile à réaliser, néanmoins l'indicateur des rebuts est un indicateur qualité qui fait l'objet d'actions de progrès permanents.
Réduire la production d'émulsions usagées	Terminée	Modification du processus de fabrication : suppression d'une opération d'usinage entraînant la suppression des déchets d'émulsions produits. Réduction de 20 tonnes de déchets d'émulsion de coupe. Il reste un produit à modifier pour supprimer totalement l'opération.
Etude de faisabilité pour la mise en place d'une unité de traitement centrale des émulsions sur site	Abandonnée	Analyse de faisabilité avec des prestataires potentiels. L'action est restée au stade d'une étude de faisabilité. La suite de l'étude a été momentanément arrêtée suite à un programme d'extension du site et une réimplantation des machines de production.

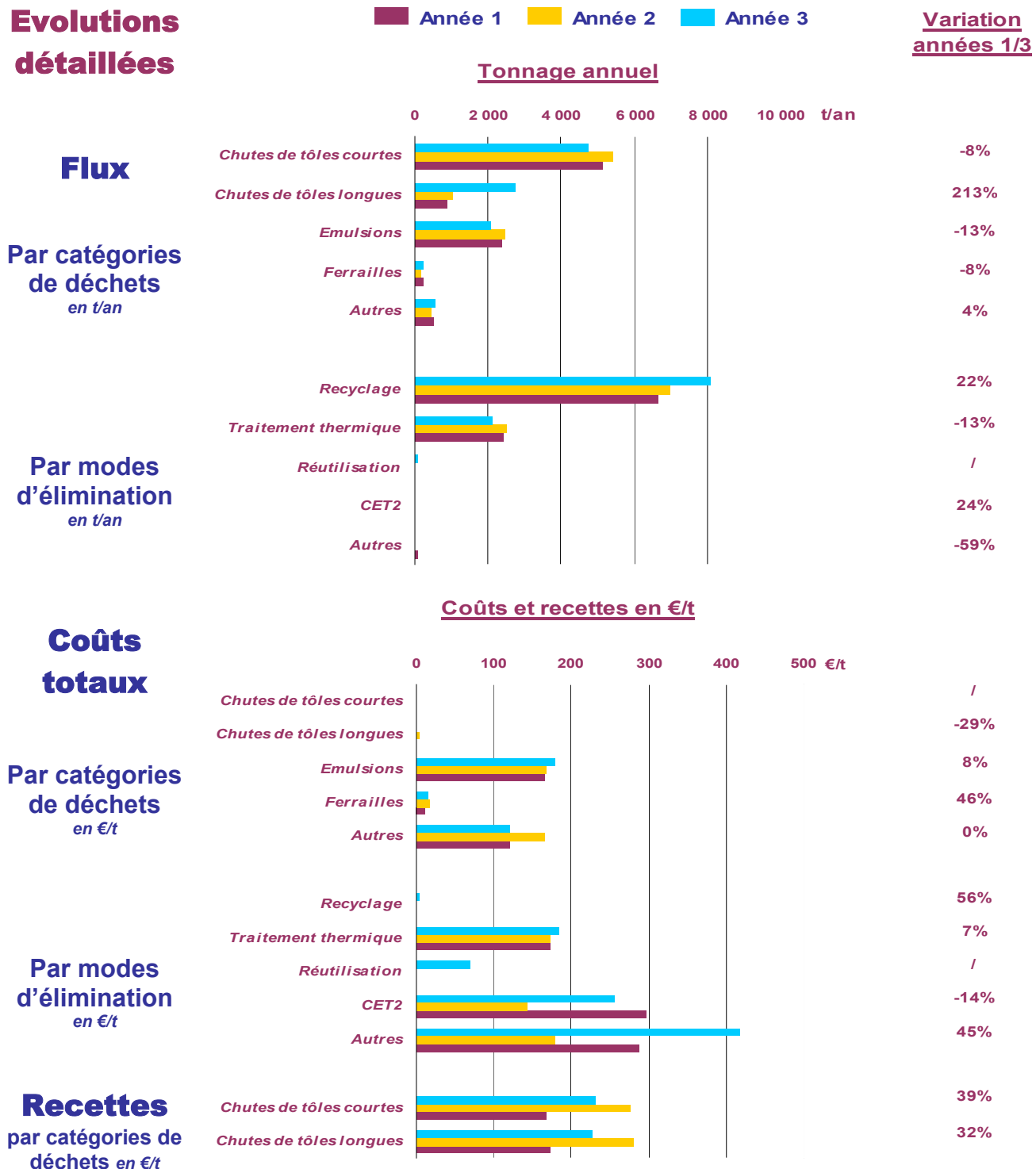
Le coût des actions engagées

Dépenses du plan d'actions sur 2 ans	Dépenses engagées en €HT
Expert financé par l'ADEME	5 200
Personnel encadrement	5 000
Formation interne	4 000
Communication	3 500
Investissement	293 419
Total en €	311 119

Commentaires : Un plan d'action axé principalement sur la réduction des déchets à la source, notamment pour les flux les plus importants : les chutes de tôles (longues et courtes) et les émulsions usagées. Ces diminutions de tonnage ont été obtenues grâce à des modifications des process, à l'amélioration du tri, à la réutilisation en interne des cartons et à la sensibilisation et la formation du personnel.

Les principales dépenses engagées pour le plan d'actions concernent l'investissement réalisé pour le traitement, le pompage et l'aménagement du local de traitement des émulsions usagées. D'autres investissements ont été effectués (achat d'une presse à balles manuelle, des panneaux PVC rigides et du matériel de tri) et des dépenses ont été réalisées pour le financement du personnel d'encadrement, la formation et la communication internes.

Evolutions détaillées



Commentaires: Avec la modification des process et le prétraitement des émulsions, la répartition des principaux flux a évolué : baisse du tonnage des chutes de tôles courtes et des émulsions usagées. Les quantités de chutes de tôles longues ont augmenté malgré le réglage des machines : pour ces déchets, entre les nouveaux produits et l'optimisation des anciens, le chiffrage est difficile à réaliser. Notons que le flux de cartons, au lieu d'être envoyé en centre de tri, est désormais réutilisé en interne, soit comme cartons d'emballages soit comme matière de calage. Le recyclage représente le mode d'élimination majoritaire ; il a augmenté suite à la hausse du tonnage de chutes de tôle longues. L'augmentation de la mise en CET 2 s'explique par la hausse du tonnage des DIB en mélange et des déchets de cantine suite à l'augmentation de l'activité. Les principales recettes sont générées par le recyclage des chutes de tôles courtes et longues : leur augmentation est liée à la hausse des coûts de reprise des métaux.

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	9 185,7	4,0%	9 554,4	8,2%	10 341,7	12,6%
Tonnage valorisé	6 715,8	4,2%	6 999,0	17,0%	8 185,9	21,9%
Tonnage non valorisé	2 469,9	3,5%	2 555,4	- 15,6%	2 155,8	- 12,7%
Tonnage produit à activité constante	9 185,7	2,6%	9 427,1	- 14,6%	8 049,3	- 12,4%
Tonnage valorisé à activité constante	6 715,8	2,8%	6 905,7	- 7,7%	6 371,4	- 5,1%
Tonnage non valorisé à activité constante	2 469,9	2,1%	2 521,4	- 33,5%	1 677,9	- 32,1%
Taux de valorisation	73,1%		73,3%		79,2%	

Commentaires : A activité constante, baisse notable du tonnage total de déchets générés et baisse importante du tonnage de déchets non-valorisés.

Résultat global « Objectif déchets -10% » : - 27,0%

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	429 307	4,0%	446 363	- 12,4%	390 973	- 8,9%
Coût interne total euros	36 450	48,1%	54 000	9,3%	59 000	61,9%
Recette totale euros	1126 804	78,0%	2005 764	2,6%	2057 496	82,6%
Coûts – recette total euros	-661 047	127,7%	-1505 400	6,8%	-1607 523	143,2%
Coût externe moyen euros/t	47	/	47	- 19,1%	38	- 19,1%
Coût interne moyen euros/t	/	/	6	0,9%	6	/
Recette moyenne euros/t	123	71,1%	210	- 5,2%	199	62,2%
Coûts – recette moyenne euros/t	- 72	118,9%	- 158	- 1%	- 155	116,0%

Commentaires : La diminution des coûts externes s'explique principalement par la disparition du flux de déchets banals valorisables envoyés en centre de tri et remplacé notamment par un flux de cartons réutilisés en interne. Les coûts internes sont issus principalement du financement du personnel de manutention et, dans une moindre mesure, du financement du personnel d'encadrement et de l'achat de matériel. L'augmentation importante des recettes (générées par le recyclage des chutes de tôles courtes et longues) s'explique par la hausse des coûts de reprise des métaux.

Tarifs locaux d'élimination des déchets

Prestation	Déchet	Coût hors recette	Recette	Coût - recette	Unité
Passage en centre de tri	Mélange DIB	110	0	110	Euros/t
Incinération seule	Mélange DIB	101	0	101	Euros/t
Mise en CET2 seule	Mélange déchets ultimes	55	0	55	Euros/t

Commentaires : Les tarifs pour le recyclage seul des cartons non-souillés ne sont pas indiqués car ils sont repris au cours mensuel.

SEW EUROCOM



Raymond OBERLE,
 responsable Energie Environnement.
 (Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



Moteur électrique en cours de fabrication.
 (Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



Les déchets de cartons sont transformés en matériaux de calage pour les produits.
 (Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



Stockage des fûts vide pour récupération.
 (Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



**Tri des déchets valorisables
(carton, films, cerclage)**
(Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



**Tri des déchets valorisables (carton, films)
lors du déballage des matières premières**
(Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



Mini-déchèterie interne.
(Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)



Panneau d'information sur le tri des déchets.
(Crédit photo Roland Bourguet/ADEME)