

IMBERTY

AQUITAINE (24)

Activité : Travail du bois et fabrication d'articles en bois (Fabrication de parquets et de lambris en bois bruts ou vernis)

Effectif 2006 : 77

Chiffres d'affaires 2006 : 13 837 K Euros

Principales certifications : ISO 14001 et chaîne de contrôle PEFC

ICPE : Autorisée

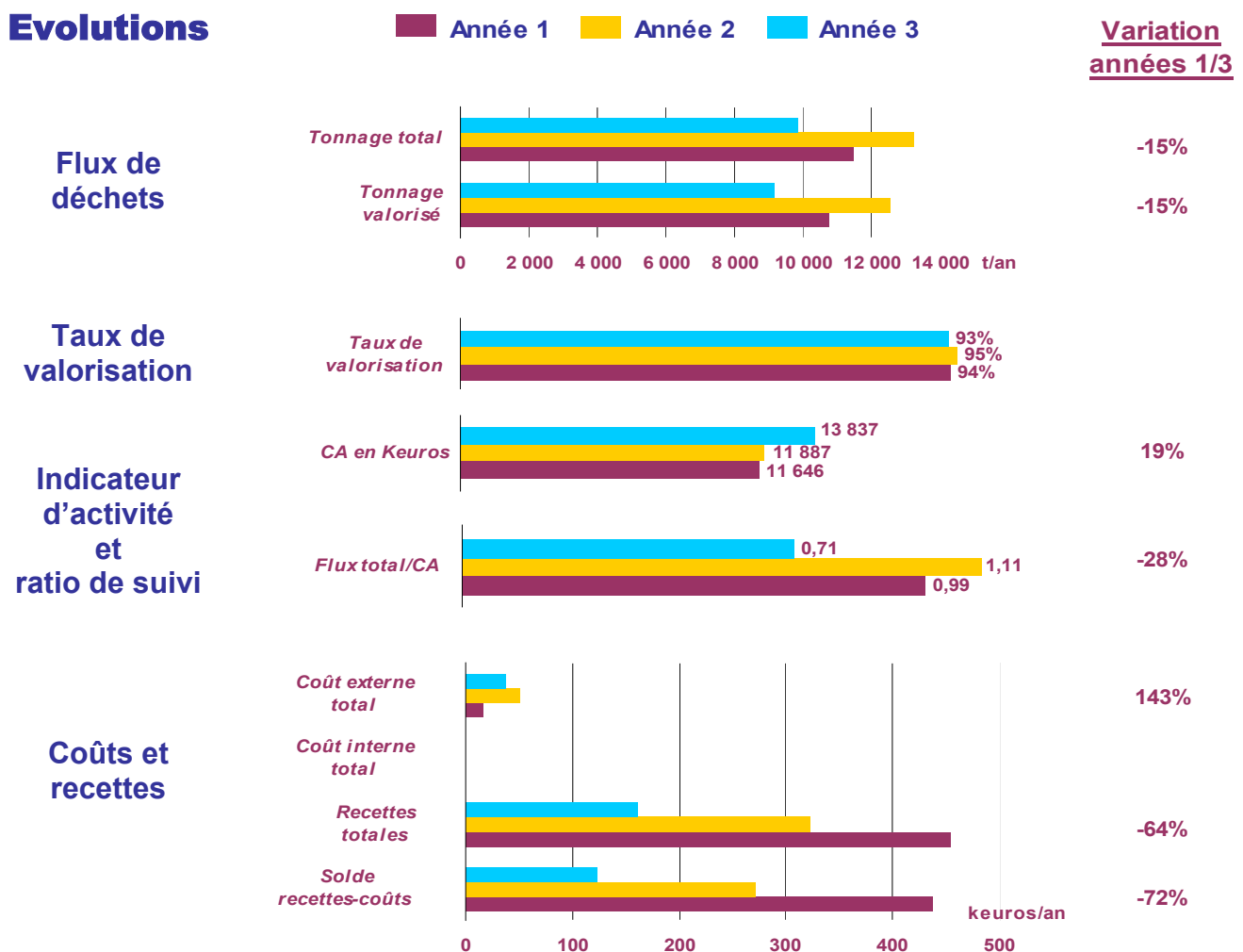
Contact entreprise : OSTINET Christelle (05 53 29 61 77)

Témoignage de l'entreprise

La gestion des déchets devient un paramètre majeur dans la vie et pour la pérennité d'une société. Cela permet de faire des économies conséquentes lorsque l'on intègre celle-ci dans la démarche d'amélioration continue.

Reportage photo sur l'entreprise : pages 5 & 6

Evolutions



Commentaires : Le bilan de cette opération est positif pour l'entreprise IMBERTY : l'objectif -10% est atteint et dépassé avec un résultat global sur les déchets de -35,4% en deux ans et à activité constante. Malgré une augmentation de l'indicateur d'activité (CA), le tonnage total de déchets générés a diminué notablement suite principalement à la baisse du tonnage des recoupes vertes et des recoupes sèches engendrées par la mise en place d'un nouveau process dans l'atelier scierie.

L'opération a été un levier pour mettre en place le tri sélectif au niveau du plastique d'emballage et pour chercher une solution (encore à l'essai) pour les eaux souillées. Mais elle n'a pas permis d'atteindre l'objectif pour la valorisation des déchets verts issus de la scierie en l'absence de solutions économiquement viables.

Les importantes recettes sont liées aux déchets bois et métaux.

Bilan des actions

Objectif	Avancement	Méthode & Résultat
Trier et recycler les déchets d'emballage : cartons et housses d'emballages plastiques	Terminée	<p>Recherche des postes où le tri est applicable dans l'entreprise, mise en place de collecteurs, information et sensibilisation des salariés. Mise en place, suivi et vérification du tri.</p> <p>Le tri est effectif dans la zone de réception et également dans divers postes d'emballage dans les ateliers (3 postes de travail) : plus de 4 m³ sont désormais collectés par mois.</p>
Valoriser une partie des eaux teintées usées par recyclage interne	En cours	<p>Recherche de nouvelles solutions afin de recycler l'eau usée, recherche de prestataire, de cabinets d'étude...Réalisation de plusieurs études. Mise en place d'un système de traitement par filtration des eaux chargées de peinture.</p> <p>Mais inefficacité du système malgré un gros investissement (en temps et achat de matériel). Les filtres se colmatent et à l'heure actuelle l'entreprise ne fait que des essais. Le système ne fonctionne pas sur de si gros volumes le système est à adapter. Le prestataire est toujours en phase de recherche pour améliorer son système.</p>
Valoriser les déchets verts (peau de châtaigner, branchage, reste de sciure...)	Abandonnée	<p>Recherche de nouvelles solutions, de filières (comme le compostage par exemple) et de prestataires potentiels. Une seule entreprise réalisant du compostage à proximité de l'entreprise mais n'acceptant pas le châtaigner (trop acide). Hors département la composition de ces déchets est acceptés (40E/T environ) mais les coûts de transport sont trop onéreux pour que cette solution soit applicable dans l'entreprise. L'achat dans l'entreprise d'un broyeur n'est pas non plus envisageable (cher, embauche d'une personne supplémentaire, etc.). Le contexte géographique de l'entreprise ne permet pas une solution économiquement viable pour l'instant</p> <p>Filière de valorisation par compostage non retenue par l'entreprise car coût trop élevé alors que la solution actuelle ne coûte rien.</p>

Le coût des actions engagées

Dépenses du plan d'actions sur 2 ans	Dépenses engagées en €HT
Expert financé par l'ADEME	1 700
Personnel encadrement	/
Formation interne	/
Communication	/
Investissement	8 949
Total en €	10 649

Commentaires : Un plan d'action axé à la fois sur le tri et la valorisation des déchets d'emballage et sur la recherche de solutions pour valoriser les eaux usées. Cette dernière action est toujours en cours car le système mis en place rencontre des difficultés techniques. Une action a été abandonnée concernant la valorisation des déchets verts par compostage car trop coûteuse pour l'entreprise.

Les seules dépenses engagées pour le plan d'actions qui ont été renseignées concernent l'investissement, en année 2, dans un matériel de traitement Aspifloc pour les eaux teintées usées.

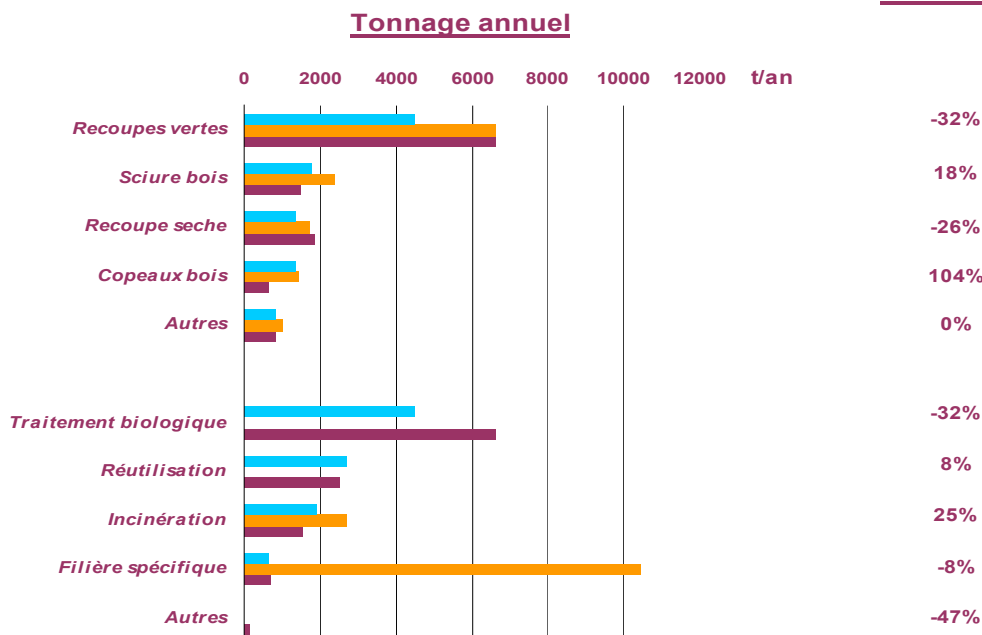
Evolutions détaillées

■ Année 1 ■ Année 2 ■ Année 3

Variation
années 1/3

Flux

Par catégories de déchets en t/an

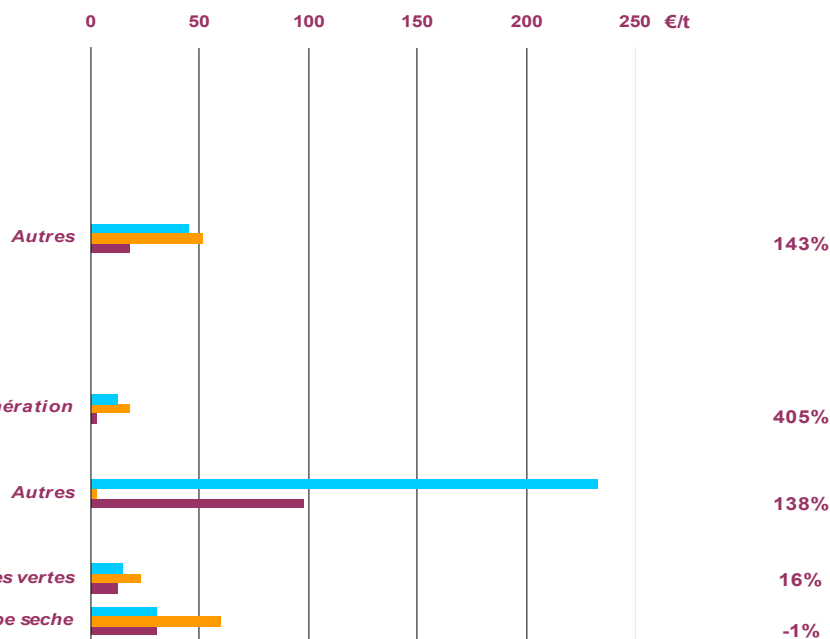


Par modes d'élimination en t/an

Coûts totaux

Coûts et recettes en €/t

Par catégories de déchets en €/t



Par modes d'élimination en €/t

Recettes par catégories de déchets en €/t

Commentaires : Avec l'amélioration du tri (11 flux supplémentaires), la baisse du tonnage des recoupes vertes et des recoupes sèches et l'augmentation du tonnage des eaux teintées usées (en année 2 suite à une fuite importante au niveau des séchoirs), la répartition des principaux flux a évolué. L'augmentation des flux de copeaux et sciures bois s'explique par une augmentation de la production et par une commande exceptionnelle ayant générée plus de sciure. En année 3, la catégorie "Autres" des flux contient des déchets verts, des eaux souillées, des ferrailles, des DIB en mélange et divers déchets dangereux. Notons la diminution des DIB en mélange suite à la mise en place du tri des emballages plastiques. La "filiale spécifique" correspond au traitement en interne des déchets de bois (alimentent une chaudière pour sécher le bois et chauffer l'usine) : en année 2, cette filière a été plus utilisée, en remplacement de la réutilisation en externe. En année 3, les coûts sont générés par le traitement par incinération des eaux souillées et des DIB en mélange et le traitement des divers déchets dangereux.

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	11 489,5	15,0%	13 217,5	- 25,7%	9 820,8	- 14,5%
Tonnage valorisé	10 751,5	16,7%	12 548,5	- 26,9%	9 176,8	- 14,6%
Tonnage non valorisé	738,0	- 9,3%	669,0	- 3,7%	644,0	- 12,7%
Tonnage produit à activité constante	11 489,5	12,7%	12 949,5	- 36,2%	8 265,7	- 28,1%
Tonnage valorisé à activité constante	10 751,5	14,3%	12 294,1	- 37,2%	7 723,7	- 28,2%
Tonnage non valorisé à activité constante	738,0	- 11,2%	655,4	- 17,3%	542,0	- 26,6%
Taux de valorisation	93,6%		94,9%		93,4%	

Commentaires : A activité constante, baisse notable du tonnage total de déchets produits et baisse du tonnage non valorisé. Le taux de valorisation n'a pas évolué mais était déjà très important avant le début de l'opération : en année 3, seuls les déchets verts ne sont pas valorisés.

Résultat global « Objectif déchets -10% » : - 35,4%

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	15 668	229,4%	51 608	- 26,1%	38 131	143,4%
Coût interne total euros	/	/	/	/	/	/
Recette totale euros	453 445	- 28,9%	322 411	- 49,8%	161 904	- 64,3%
Coûts – recette total euros	-437 777	- 38,1%	-270 803	- 54,3%	-123 773	- 71,7%
Coût externe moyen euros/t	1	186,3%	4	- 0,6%	4	184,7%
Coût interne moyen euros/t	/	/	/	/	/	/
Recette moyenne euros/t	39	- 38,2%	24	- 32,4%	16	- 58,2%
Coûts – recette moyenne euros/t	- 38	- 46,2%	- 20	- 38%	- 13	- 66,9%

Commentaires : Un accroissement des coûts externes lié principalement au recyclage des déchets dangereux en année 3.

Les coûts internes ne sont pas renseignés.

Les importantes recettes sont liées à la valorisation des déchets bois et des métaux.

Tarifs locaux d'élimination des déchets

Prestation	Déchet	Coût hors recette	Recette	Coût - recette	Unité
Incinération démantèlement	Aérosol	2 400	0	2 400	Euros/t
Incinération	Piles	2 000	0	2 000	Euros/t
Incinération	Vernis pâteux chlorés	800	0	800	Euros/t
Incinération	Emballage souillés (chiffons,...)	700	0	700	Euros/t
Incinération	Vernis non chlorés	450	0	450	Euros/t

Commentaires :

Les tarifs locaux indiqués ci-dessus correspondent aux coûts d'incinération de différents déchets dangereux.



Christelle OSTINET, responsable déchets

(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



Echantillons de lambris et parquets.

(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



Signalétique de tri.

(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



**Déchets de coupe valorisés à l'extérieur
en charbon de bois.**

(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)

IMBERTY



Stockage des sciures qui alimente une chaudière pour sécher le bois et chauffer l'usine.
(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



Les lambris non conformes sont recyclés en liteaux.
(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



Boues de traitement des eaux de teinture.
(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)



Déchets de pots métalliques compressés.
(Crédit photo Jean-Paul Houdry/ADEME)