

**Liste d'actions contribuant à la prévention quantitative, à la prévention qualitative et à l'amélioration de la gestion.**

MONITORING	Utilisation efficace des ressources : monitoring de l'utilisation des ressources.
	Utilisation efficace des ressources : mesure de l'impact économique de l'utilisation des ressources.
	Utilisation d'indicateurs efficaces et significatifs sur les pressions environnementales liées à la production de déchets.
	Mise au point d'indicateurs relatifs à l'évolution des quantités de déchets, des coûts et des taux de recyclage.
	Inventaire des déchets et plan d'entreprise: nombre de filières et volume de déchets qui les alimentent.
	Inventaire des déchets et plan d'entreprise: lieux de production des déchets, suivi de la gestion.
INFO & SENSIBILISATION	Mesures de sensibilisation et d'information pour le personnel et les sous-traitants : formations, brochures, affiches.
	Informier le personnel sur les modalités du tri et sur les filières de gestion réservées aux différents types de déchets.
	Inciter le personnel à proposer des mesures de prévention et à commenter la faisabilité des mesures.
	Inciter le personnel à proposer des améliorations de la gestion des déchets et à commenter la faisabilité des mesures.
NETWORKING	Benchmarking, comparaison avec d'autres entreprises (du même groupe, du même secteur, ...).
	Participation à un réseau d'entreprises contribuant à la prévention et à l'amélioration de la gestion des déchets.
	Adhésion à des conventions sectorielles ou accords-cadres incluant des mesures de prévention et gestion des déchets.
MTD § SME	Mise en place d'une veille réglementaire.
	Mise en œuvre de MTD (meilleures technologies disponibles).
	Evaluer les procédés mis en œuvre au regard des MTD.
	Mise en œuvre d'un système de management environnemental (EMAS, ISO 14001).
ECO-CONCEPTION	Mise en œuvre de l'éco-conception.
	Respect d'un label écologique (obtention et mise en œuvre d'un label).
	R&D en vue de la réalisation de produits et de technologies plus propres et plus économes en ressources.
	Privilégier la durabilité dans le temps : produit évolutif, mise à jour possible, produit indémodable, démontable, réparable, rechargeable.
	Permettre un désassemblage facile des produits.
	Agir sur la composition du produit (recyclabilité, nocivité des composés...).
	Concevoir des produits biodégradables ou compostables.
PROCESSUS & EQUIPEMENT	Agir sur les déchets générés (quantité, qualité constante) pour faciliter la gestion (réutilisation interne, valorisation externe).
	Adapter le processus : ne pas mélanger des fractions réutilisables/recyclables avec des fractions à valoriser énergétiquement.
	Adapter le processus pour ne pas mélanger des déchets de différentes qualités (notamment dangereux et non dangereux).
	Choisir des machines plus performantes lors de l'achat.
	Privilégier les fontaines de dégraissage sans solvants.
	Régler les unités de production de manière optimale pour utiliser moins de ressources.
	Programmer les productions pour limiter les nettoyages ou les pertes de matières inutiles.
	Régler les unités de production et programmer les productions pour limiter les contaminations de flux.

	Diminuer les surfaces à traiter.
	Diminuer les déchets en réduisant la taille et le poids des produits.
	Réduire les quantités résiduelles de produits non utilisés dans les emballages considérés vides.
	Sécuriser les transferts entre cuves et installations pour prévenir des pertes de réactifs ou de produits.
	Diminuer les pertes de matières pulvérulentes en silo (manches de guidage sur les trémies de remplissage,...).
	Diminuer les pertes de matières pulvérulentes en silo (systèmes de dépoussiérage, ...).
	Prévenir la pollution des sols (dalles étanches, encuvements, réservoirs à double paroi, ...).
	Prévenir la pollution des sols (systèmes de détection de fuites et de collecte des épanchements,...).
STOCKS matières 1eres et déchets	Eviter les mélanges de déchets.
	Améliorer la rotation des stocks, la gestion des entrées et sorties pour éviter la péremption de produits.
MATIERES PREMIERES	Sélection de fournitures ou de matières premières plus respectueuses de l'environnement et à faible énergie grise.
	Achats responsables: déterminer les besoins réels de l'entreprise.
	Achats responsables: impliquer le responsable achats de l'entreprise.
	Achats responsables: déterminer les critères d'achat et de sélection des prestataires.
	Critères d'achat : absence (présence limitée) de substances dangereuses, production limitée de déchets, emballage, ....
	Critères d'achat : durée de vie, type de garantie, caractère rechargeable, renouvelable, réparable, proximité, SAV,...
	Privilégier l'approvisionnement en vrac.
	Remplacer les petits conditionnements par des conditionnements plus grands.
	Lorsque c'est possible, éviter l'utilisation de substances auxiliaires (solvants, agents de séparation, ...).
	Réduire la dangerosité des déchets en limitant l'emploi des substances dangereuses dans le produit initial.
	Remplacement d'un solvant par un autre moins toxique.
	Remplacement d'un catalyseur par un autre moins toxique.
	Remplacement d'un colorant par un autre moins dangereux.
	Favoriser les peintures à base d'eau.
	Choix de matériaux moins toxiques (ex : encres à base d'encres végétales et pigments minéraux pour l'impression).
	Privilégier les matériaux renouvelables (eau de pluie, bois FSC ou PEFC) ou recyclés.
	Encourager l'utilisation des ressources saisonnières.
	Réutiliser, comme papier brouillon, les feuilles imprimées seulement au recto.
EMBALLAGES	Mettre en œuvre un plan de prévention et de gestion des déchets d'emballage.
	Eviter l'utilisation d'emballages multicomposants compliquant le recyclage ultérieur.
	Utilisation d'euro-palettes, de cubitainers et de GRV (IBC) réutilisables.
	Supprimer les sur-emballages.
	Développer les emballages-navettes ou utiliser des emballages consignés.
	Rénover et réutiliser les emballages existants.
	Supprimer les emballages superflus (cartons de séparation, chips, films étirables...).
	Réduire le volume du produit et donc des emballages primaires et secondaires.

	Réutilisation des palettes non abimées
	Adapter les conditionnements aux quantités consommées.
	Limitier les emballages perdus mis sur le marché (choix de matériaux plus résistants, emballages démontables/réutilisables).
	Utiliser des matériaux recyclés notamment pour les emballages.
REUTILISATION IN SITU	Réutiliser certains résidus de production (réinsertion dans le processus de fabrication, incorporation dans un produit fini).
	Réutiliser en interne certains solvants de rinçage.
	Réutiliser en interne certaines substances récupérées dans les systèmes de dépoussiérage ou d'épuration de fumées.
DEMAT	Privilégier la location pour certains produits comme les chiffons d'essuyage ou les tenues de travail.
	Minimiser la quantité de documents sur support papier.
STOCKS mat. 1 <sup>e</sup>	Améliorer la rotation des stocks, la gestion des entrées et sorties pour éviter la péremption de produits.
TRI	Eviter les mélanges de déchets
	Améliorer le tri à la source pour améliorer la qualité des différentes fractions de déchets en vue de leur gestion.
	Prévoir des emplacements fixes pour les équipements de stockage des déchets.
	Délimiter des zones de stockage (bande de couleur au sol, affiche murale, ...).
	Définir des zones réservées au tri des déchets.
	Etablir un code-couleur et une signalétique claire pour les différents déchets produits par l'entreprise.
	Tri en vue du recyclage des déchets d'emballage.
	Tri des fractions PMC des bureaux et cantines.
	Amélioration du tri (réorientation de certains déchets de conteneurs tout-venant vers des conteneurs spécifiques).
	Tri des Papiers-cartons et DIB.
	Implantation d'un parc à conteneurs interne à l'entreprise.
	Améliorer le tri des déchets encombrants.
COLLECTE	Compacter les déchets qui peuvent l'être pour limiter le nombre de transports.
	permettre l'optimisation de la collecte (exemple : bouteilles d'eau compactables)
	Pour les déchets liquides, passer d'une collecte en contenants (fûts, GRV) à une collecte par pompage (seuil à déterminer).
	assurer des filières de recyclage
	Identifier les déchets selon les réglementations ad hoc (catalogue des déchets, ADR, ...) pour leur transport et traitement.
FILIERES	Etude spécifique sur la valorisation de certains déchets de production.
	Prospecter des filières de valorisation pour des déchets inertes
	Recherche de filières locales pour le traitement des déchets dangereux pour limiter les impacts et risques liés au transport.
	Appliquer la hiérarchie des déchets (« échelle de Lansink »).
	Refonte et recyclage de la mitraille.
	Recyclage des films plastiques (en polyéthylène).
	Recyclage des papiers et cartons.
	Reprise de déchets par le fournisseur ayant fourni les produits, dans le respect de la réglementation.
	Collecte sélective et régénération des huiles usagées.

	Tri sélectif et recyclage des petits déchets dangereux.
	Valorisation des boues de station d'épuration.
	Lavage et réutilisation (si possible) ou valorisation des bidons, fûts, GRV, ... utilisés.
	Recherche de filières de recyclage pour les big-bags souillés par des déchets non-dangereux.
	Amélioration du dépoussiérage et recherche de filières de recyclage des poussières.
	Obtenir des attestations de traitement pour les déchets générés par des sous-traitants
	Faire régénérer les déchets de charbon actif.
	Régénérer ou faire régénérer les solvants non réutilisables tels quels.
	Faire valoriser énergétiquement les solvants non régénérables.