



ETUDE SUR LA MISE EN PLACE D'UNE RESPONSABILITÉ ÉLARGIE DU PRODUCTEUR EN MATIÈRE DE PETITS DÉCHETS DANGEREUX DES MÉNAGES ET DES PME EN BELGIQUE

Etude réalisée en 2016 par RDC Environment pour Bruxelles Environnement

1. CONTEXTE ET OBJECTIF

Le taux de collecte sélective des déchets dangereux diffus (DDD) des ménages est très faible en Région Bruxelles-Capitale. Une trop grande partie des DDD est donc collectée avec les déchets « tout venant », abandonnée dans la nature ou déversée dans les égouts / évier, ce qui a des conséquences néfastes sur l'environnement.

Dans ce cadre, la Région de Bruxelles-Capitale, en collaboration avec la Région wallonne, la Région flamande, l'IVCIE, et l'ADEME lance une étude sur la mise en place d'une REP en matière de déchets dangereux des ménages et des PME (assimilés) en Belgique avec pour objectifs principaux d'étudier :

- l'impact d'une REP en termes de hausse du taux de collecte de DD par rapport à la situation actuelle en Belgique
- le transfert des coûts vers les producteurs tout en maîtrisant les coûts pour la collectivité
- les potentiels en termes de valorisation matière (réemploi et recyclage) des DD.

2. SITUATION ACTUELLE EN BELGIQUE

2.1. QUANTITES COLLECTÉES ET TYPES DE DÉCHETS DANGEREUX

DDD ménagers

Le graphe de gauche présente la liste des déchets dangereux ainsi qu'une estimation de leur gisement produit, basée sur les quantités maximales collectées sélectivement par région et en incluant les déchets collectés en mélange avec les ordures ménagères brutes.





INFOS FICHES-DÉCHETS

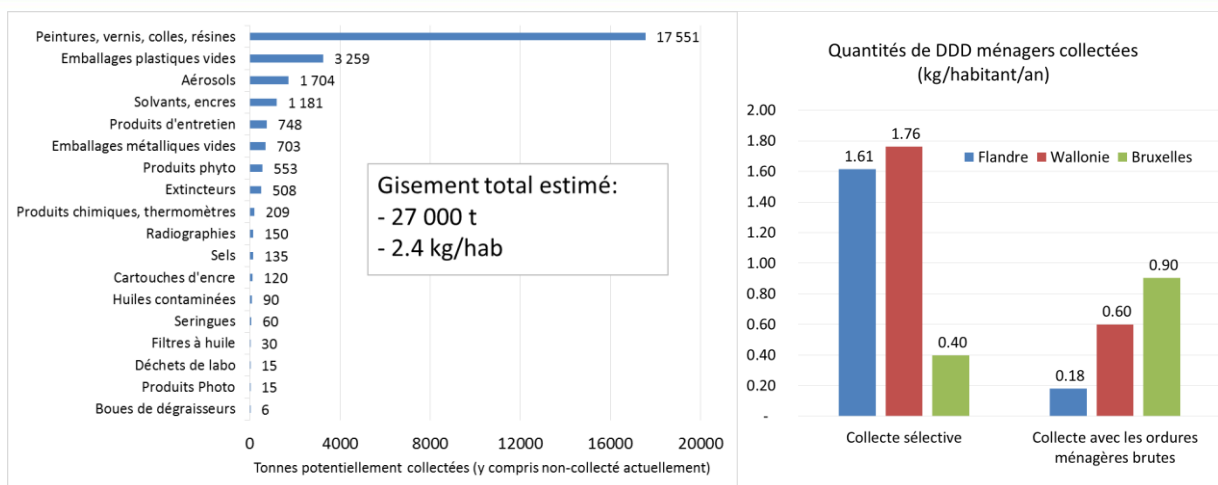


Figure 1 : Gisement potentiel, collecté sélectivement et avec les OMB - sources : estimation RDC sur base de données des Régions

Le graphe de droite présente les quantités de DDD ménagers collectés par habitant dans les trois régions, à la fois sélectivement et en mélange avec les ordures ménagères brutes (OMB). On remarque que les quantités collectées sélectivement à Bruxelles sont nettement inférieures aux autres régions, alors que les quantités collectées avec les OMB sont supérieures.

DDD assimilés

La valeur identifiée dans le cadre de l'étude la plus proche du périmètre recherché est basée sur une étude française¹ et estime le gisement à 1.7 kg/habitant, soit 19 000 tonnes pour la Belgique. Le taux de captage actuel est inconnu.

2.2. MODES DE COLLECTE ET DE TRAITEMENT ET AMELIORATIONS POSSIBLES

Moyens de collecte

Le parc à conteneur (PAC) est le moyen de collecte principal pour les DDD ménagers. Bruxelles complète son petit réseau de PAC par des collectes mobiles ProxyChimik. Les déchets assimilés sont collectés par des prestataires privés et en PAC dans certaines régions/intercommunales.

Région	Moyens de collecte	
	DDD ménagers	DDD assimilés
Bruxelles-Capitale	<ul style="list-style-type: none"> 2 parcs à conteneurs régionaux Proxy Chimik (collecte mobile) 	<ul style="list-style-type: none"> Parcs à conteneurs (payant) Prestataires privés
Wallonie	<ul style="list-style-type: none"> 216 parcs à conteneurs 	<ul style="list-style-type: none"> Prestataires privés
Flandre	<ul style="list-style-type: none"> 337 parcs à conteneurs 	<ul style="list-style-type: none"> Parcs à conteneurs pour certaines intercommunales (payant) Prestataires privés

Figure 2 : Moyens de collecte en Belgique

1 ADEME, 2014, Panorama de la gestion actuelle des déchets diffus spécifiques (DDS) assimilés à ceux des ménages et perspectives d'évolution.





Modes de traitement et améliorations possibles

Type de DDD	Traitement actuel réalisé (considéré selon enquête)	Possibilité d'optimisation par rapport au traitement de référence
Peintures, vernis, colles, résines	Mise en vrac dans des conteneurs de 36 m ³ , envoi en centre de traitement : broyage, séparation du métal pour recyclage et mélange du reste avec sciure pour créer un combustible pour cimenterie ou centrale électrique	Recyclage/réemploi des peintures: Lavage et recyclage du PE et PP des pots en plastique.
Produits d'entretien	Tri pour séparer les flux à éliminer (Ammoniaque, décapant, déboucheur), des flux à valoriser : flux solvantés.	Pas d'amélioration du traitement. Amélioration possible de la consigne de tri pour éviter de collecter des flux non-dangereux.
Produits chimiques, déchets de labo, thermomètres	Thermomètres recyclés. Antigel et liquide de refroidissement partiellement recyclés. Reste : élimination de déchets dangereux	Possibilité d'augmentation du recyclage de l'antigel et du liquide de refroidissement.
Emballages plastiques vides ²	Broyage avant envoi pour granulation en Allemagne. Les emballages trop sales sont valorisés énergétiquement.	Possibilité d'augmenter le taux de recyclage en améliorant la séparation des restes de peinture et/ou le « lavage ».
Aérosols	Broyage, récupération des métaux pour recyclage, incinération des gaz et des résidus de produit	Amélioration possible de la consigne de tri pour éviter de collecter des flux non-dangereux.
Cartouches d'encre	Réutilisation des cartouches réutilisables. Ceci ne concerne que les cartouches réutilisables et emballées dans leur emballage d'origine (< 50%). Les autres cartouches sont incinérées.	Amélioration possible de la consigne de tri : demander aux utilisateurs de garder les emballages jusqu'à la fin de vie pour les cartouches réutilisables.
Solvants, encres	Les bouteilles d'un litre bien identifiable sont vidées dans un grand conteneur par un trieur chimiste pour un envoi en valorisation énergétique en cimenterie. Les petites bouteilles ainsi que les bouteilles vidées sont envoyées en élimination de déchets dangereux.	Pas d'amélioration possible identifiée pour ces flux. Les principaux freins au recyclage des flux non recyclés sont les suivants
Extincteurs	Démontage, séparation de la poudre pour incinération et recyclage du métal.	<ul style="list-style-type: none"> • Conditionnement en petites quantités (collecte et tri): le ratio de coût de main d'œuvre pour la collecte et le tri par kg est élevé. Ex : solvant • Dangereusité, méconnaissance et incertitude sur la composition du flux • Faible quantité totale combinée au manque d'homogénéité du flux Ces éléments limitent fortement l'opportunité de recyclage des flux de DDD.
Acides, bases et sels	Tri du flux (déjà trié en parc à conteneur mais besoin d'un sur-tri, ex : présence d'ammoniaque dans le flux d'acides) et traitement physico-chimique.	
Emballages métalliques vides	Recyclage	
Produits photo	Recyclage : récupération de l'argent	
Produits phyto	Élimination de déchets dangereux	
Radiographies	Recyclage : récupération de l'argent	
Huiles contaminées	Incinération déchets dangereux si elles sont contaminées (Ex : PCB)	
Seringues	Déchets infectieux B2 : Élimination	
Filtres à huile	Recyclage des huiles et du métal et valorisation énergétique du papier ³ .	
Boues de dégraisseurs	Valorisation énergétique (cimenterie).	

Figure 3 : Modes de traitement et améliorations possibles : RDC sur base d'entretiens avec prestataires de gestion et benchmarking international

² Ce flux fait déjà l'objet de la REP emballages et l'article 8 de l'agrément de Fost Plus s'applique.

³ Plus d'information : http://www.revatech.be/fr/wos/wos_filtres.html





3. COMPARAISON DES SITUATIONS EN BELGIQUE ET A L'ETRANGER

3.1. PAYS ETUDIÉS ET PARTICULARITÉS

L'étude s'intéresse au fonctionnement de la gestion des DDD dans les pays ou régions qui ont mis en place une REP ou qui se distinguent par une bonne pratique.

Région/Pays	Points d'intérêt et particularités
France	<ul style="list-style-type: none">• REP mise en place récemment sur les DDD ménagers.• Collecte via parcs à conteneurs et collectes mobiles ponctuelles sur les parkings des grands magasins de bricolage.• Fonctionnement opérationnel.• Pas de recyclage des peintures (valorisation énergétique pour déchets dangereux).
Ontario	<ul style="list-style-type: none">• REP sur une partie des DDD dont les peintures en vue du recyclage.• Collecte via les distributeurs, en plus des parcs à conteneurs notamment.
Colombie Britannique	<ul style="list-style-type: none">• REP sur une partie des DDD dont les peintures en vue du recyclage.• Collecte notamment par un réseau de dépôts « paint only ».
Québec	<ul style="list-style-type: none">• REP axée sur les peintures en vue du recyclage.• Collecte via les distributeurs, en plus des parcs à conteneurs notamment.
Royaume-Uni	<ul style="list-style-type: none">• Initiative volontaire des producteurs de peinture pour la récupération et le réemploi de peintures (concerne une minorité du flux total de déchets).
Helsinki	<ul style="list-style-type: none">• Collectes à travers parcs à conteneurs, pompes à essence et collectes mobiles.• Pas de REP et pas de recyclage des peintures.
Copenhague	<ul style="list-style-type: none">• Collecte en ville en porte à porte via des « armoires d'immeubles » et des « boîtes rouges » pour les maisons (4 collecte par an). Système surtout adapté aux immeubles (90% de la population à Copenhague)
Irlande	<ul style="list-style-type: none">• REP à venir sur les pesticides et engrais des agriculteurs.

Figure 4 : Benchmarking international

3.2. CONCLUSIONS DE LA COMPARAISON

Les quantités collectées par habitant comparées aux autres pays et régions, et par extension, le taux de collecte, sont

- Très élevés en Wallonie et en Flandre
- Très faibles à Bruxelles.

En effet, pour les peintures et autres déchets de produits de revêtement, aucune autre région du benchmarking ne collecte autant que la Flandre et la Wallonie.

Certains dispositifs de collecte et modes de traitement diffèrent des dispositifs présents en Belgique et peuvent constituer une source d'inspiration. Il s'agit en particulier

- de la collecte des peintures seules dans les points de vente des distributeurs en vue de leur réutilisation ou de leur recyclage.
- des collectes
 - mobiles sur les parkings des grandes surfaces de bricolage en France
 - en porte à porte en ville à Helsinki
 - via les pompes à essence.

Les coûts de gestion par tonne sont élevés par rapport à d'autres types de déchets, ce qui est lié à leur nature dangereuse. Les coûts observés en Belgique (entre 415 et 850 €/t) sont faibles à similaires par rapport aux autres régions étudiées (entre 658 et 2000 €/t⁴). Cependant, la comparaison des coûts n'est pas toujours robuste pour des raisons d'asymétrie de périmètre.

4 Cf. Rapport pour plus d'information. Les valeurs ne couvrent pas toutes les mêmes déchets dans les mêmes proportions.





4. FILIERE AMONT

Si une estimation précise des données s'est heurtée à un manque de disponibilité de l'information (Cf. Rapport), des ordres de grandeur basés sur des informations ou des études françaises peuvent néanmoins être proposés pour la Belgique, repris dans le tableau suivant.

Quantités de produits mis en marché estimées :

Flux de DDD	Kg/habitant/an	Tonnage Belgique	Source
Ménagers	16.16	180 192	Estimation sur base des contributions EcoDDS
Assimilés	10.86	121 044	Estimation sur base de données Ademe

Figure 5 : Quantités de DDD mises en marché – Sources : Cf. tableau

Il y a 738 metteurs en marché contribuant à la REP française sur les DDS en 2014.

5. SCENARIOS DE MISE EN PLACE DE LA REP

5.1. PERIMETRE DE LA REP : TYPES DE DECHETS INCLUS DANS LES SCENARIOS

Les catégories de DDD considérées dans les scénarios de mise en place ont été sélectionnées en comité de pilotage.

Les catégories retenues pour les scénarios sont reprises dans le tableau suivant. Le périmètre des déchets assimilés pris en compte est également défini.

Catégories de DDD dans le champ de la REP	Ménager / assimilé
Peintures, vernis, colles, résines	Ménagers et assimilés.
Solvants, encres	Définition des assimilés prise en compte : <i>Déchets dangereux dont la nature, la composition et la quantité sont comparables à celles des déchets produits par l'activité normale d'un ménage et qui peuvent être collectés à travers les mêmes moyens de collecte que ceux prévus pour les déchets ménagers sans adaptation technique particulière, en dehors des déchets générés par l'activité principale du professionnel selon l'activité déclarée dans le permis d'environnement (le cas échéant).</i>
Produits d'entretien	
Extincteurs	
Produits chimiques, thermomètres et déchets de labo	
Sels	
Cartouches d'encre	
Produits phyto	
Produits photo si les assimilés font partie du périmètre.	

Figure 6 : Périmètre des DDD pris en compte dans les scénarios étudiés

5.2. SCENARIOS OPERATIONNELS : COLLECTE ET TRAITEMENT

Trois scénarios opérationnels

Trois scénarios opérationnels sont retenus, répondant chacun à un enjeu spécifique identifié :

- Le scénario 1 répond à l'enjeu d'augmentation de collecte sélective des DDD ménagers en étendant les moyens de collecte actuels : mise en place de collectes mobiles sur les parkings de grands magasins de bricolage.
- Le scénario 2 répond en plus à l'enjeu de la collecte sélective des DDD assimilés. L'accès aux parcs à conteneurs est ouvert aux entreprises pour les déchets répondant à la définition du périmètre. Les moyens de collecte du scénario 1 sont également prévus.
- Le scénario 3 envisage une amélioration des modes de traitement, en plus des moyens de collecte étendus du scénario 1. Les déchets assimilés ne sont pas inclus.





Déterminants		Sc1	Sc2	Sc3
Communication	Campagnes de communication pour augmenter la collecte sélective et diminuer les mauvaises pratiques	V	V	V
Collecte	Situation actuelle (principalement en PAC)	V	V	V
	Collecte mobile sur certains parkings de grands magasins de bricolage	V	V	V
Traitement	Meilleur traitement appliqué actuellement en Belgique	V	V	V
	Recyclage ou réemploi des flux suivants : <ul style="list-style-type: none"> • Peintures et leurs pots en plastique (NB : les pots en métal sont déjà recyclés) • Antigel (augmentation du taux de recyclage) 			V
Périmètre des déchets de la REP	Déchets ménagers	V	V	V
	Déchets des PME assimilés aux déchets ménagers		V	

Figure 7 : Scénarios étudiés

Note : La collecte des DDD en grande surface de bricolage n'est pas appropriée

Cette option n'est pas retenue pour des raisons liées au risque humain et matériel et au coût de gestion (Cf. rapport). Par contre, l'organisation de collectes mobiles régulières ou ponctuelles sur les parkings de grandes surfaces de bricolage fait ses preuves en France et est incluse dans les scénarios.

5.3. EVALUATION ENVIRONNEMENTALE, ECONOMIQUE ET SOCIALE

Evaluation environnementale

L'évaluation⁵ se focalise sur l'augmentation du taux de collecte sélective, les impacts des mauvaises pratiques de gestion (versement à l'égout) et sur le recyclage des peintures et de leurs pots en plastique.

Augmentation des quantités collectées sélectivement et impacts du versement dans les égouts variables selon le DDD liquide, dans les trois scénarios :

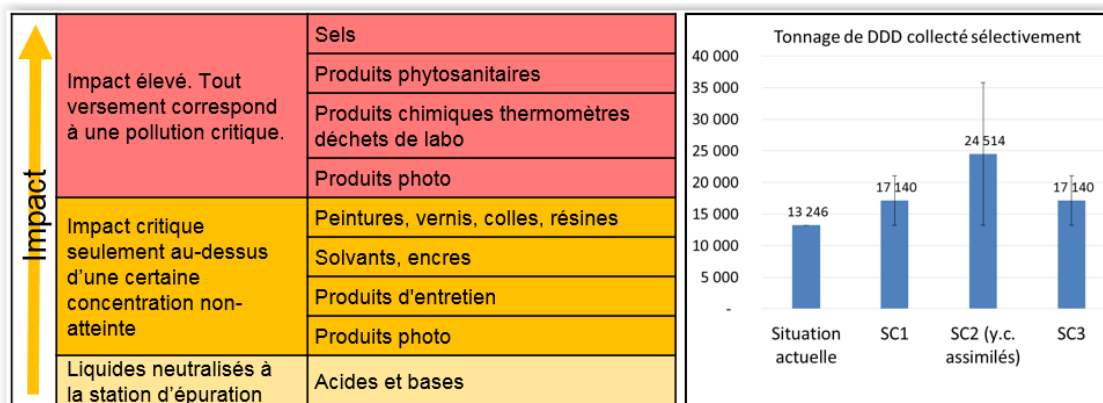


Figure 8 : Augmentation de la collecte et impacts des mauvaises pratiques – Source : RDC

⁵ Basée sur une revue de la littérature (pour le recyclage des pots et des peintures) et sur l'expertise de RDC Environment.





Evaluation environnementale du recyclage ou du réemploi de certains flux dans le scénario 3 :

Flux de DDD	Avantage environnemental
Peintures : Recyclage plutôt que valorisation énergétique	Evaluation environnementale <ul style="list-style-type: none">• Maximum 12 000 tonnes de CO2 équivalent évitées par an.• Favorable sur toutes les autres catégories d'impact évaluées.• NB : inclut le recyclage d'une partie des pots.
	Commentaire <ul style="list-style-type: none">• La quantité de peinture effectivement apte au recyclage est très incertaine. Une fois recyclée, la possibilité de trouver des débouchés est également incertaine : nombre limité de couleurs différentes, nécessité d'une approche marketing pour vendre de la peinture recyclée.• Au Canada, une partie de la peinture recyclée ne trouve pas preneur localement et doit être exportée.• Le réemploi des peintures via une revente en PAC est également envisagé. Les impacts ne sont pas évalués spécifiquement.• Ratio coût/efficacité peu favorable (Cf. plus loin)
Recyclage des pots de peinture en PE et PP plutôt que valorisation énergétique	Evaluation environnementale <ul style="list-style-type: none">• Minimum 2 500 tonnes de CO2 équivalent évitées par an.• Pas d'information sur les autres catégories d'impact.• Non sommable⁶ avec les 12 000 tonnes de CO2 des peintures.
	Commentaire <ul style="list-style-type: none">• Dépend de la possibilité de laver les pots de manière industrielle. Pas de solution identifiée actuellement.
Recyclage de l'antigel et du liquide de refroidissement plutôt qu'incinération	Pas d'évaluation environnementale quantifiée. Le recyclage a déjà lieu actuellement pour une partie du flux. L'augmentation des quantités recyclées n'a pas pu être estimée (petit flux).

Figure 9 : Evaluation environnementale du recyclage – Source : RDC sur base d'une analyse de la littérature

Evaluation économique

L'évaluation économique estime les coûts associés à la mise en place d'une REP dans les différents scénarios. Les coûts sont pris en compte quel que soit l'acteur qui les supporte. Les coûts supplémentaires par rapport à la situation actuelle sont

- les coûts de communication (nécessaires pour collecter plus), estimés à 5 Millions d'€ annuels
- les coûts de collecte et de traitement (des tonnes supplémentaires et des tonnes initialement collectées en ordures ménagères résiduelles à un coût plus élevé).
Le coût de traitement est plus élevé dans le scénario 2, ce qui est lié à l'intégration des assimilés.
La collecte repose en partie sur l'exploitation des PAC existants et en partie sur les nouvelles collectes mobiles sur les parkings de grandes surfaces de bricolage.
- les coûts de gestion de l'éco-organisme et de gestion des déclarations par les metteurs en marché (forte incertitude).

Le graphe suivant présente les coûts et tonnages collectés sélectivement dans les différents scénarios⁷ de REP et dans le scénario de référence.

6 Car l'évaluation pour les peintures intègre le recyclage d'une partie des pots.

7 Les coûts de gestion des tonnages collectés non-sélectivement ne sont pas présentés.



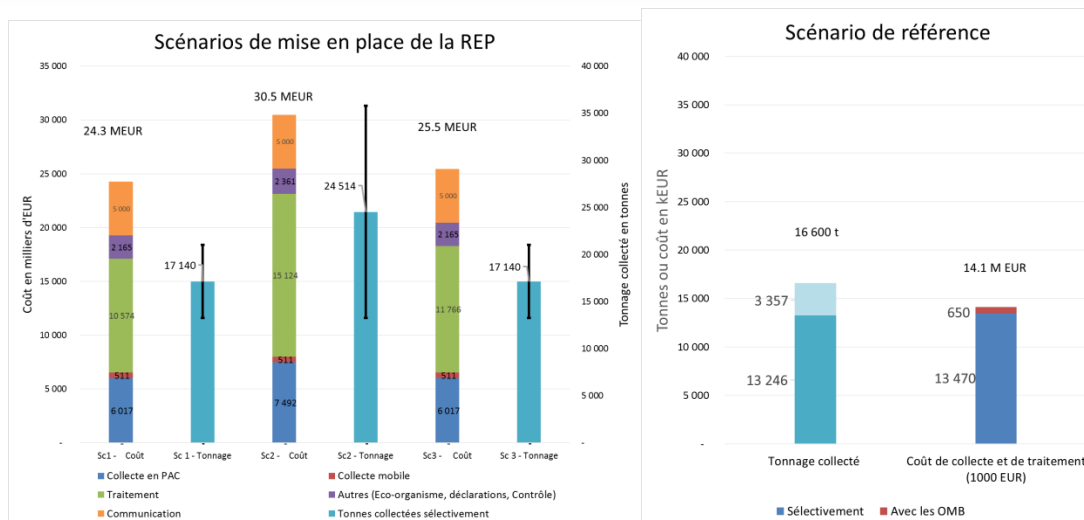


Figure 10 : Evaluation économique - Source : RDC et sources spécifiées dans le rapport

Notons que le scénario pris en référence ne correspond pas strictement à la réalité observée actuellement car le coût d'enlèvement et de traitement est considéré comme identique pour les 3 régions (le coût spécifique aux flux considérés ici n'est pas disponible par Région). A titre indicatif, le coût total actuel de la gestion des DDD s'élève à environ 23M€/an (Source : IBGE) pour un périmètre de déchets plus large.

Evaluation sociale

L'évaluation sociale s'intéresse au nombre d'emplois supplémentaires impliqués dans la gestion des déchets et de la REP suite à son introduction. L'effet sur l'emploi, positif ou négatif, dans le reste de l'économie n'est pas abordé.

	ETP dans la filière de gestion	Commentaire
Scénario 1	46	Sans objet.
Scénario 2	123	Dont 67 emplois dans les PAC. Forte incertitude liée au tonnage d'assimilés collecté et double comptage probable avec des emplois chez les opérateurs privés de gestion.
Scénario 3	104	Dont 73 emplois dans le tri et le recyclage de la peinture et des pots contenant de la peinture. Hypothèse de faible mécanisation et de fort recours au travail manuel.

Figure 11 : Evaluation sociale - Source : RDC et sources spécifiées dans le rapport

Evaluation coût-efficacité CO2

Le recyclage des peintures présente un ratio de coût efficacité CO2 peu favorable d'environ 100€ par tonne de CO2 éq. évitée. L'évaluation conclut donc que le recyclage des peintures ne doit pas être une priorité dans la lutte contre les émissions de gaz à effet de serre.

Le recyclage des pots de peinture, si une solution technique efficace et économique de lavage est trouvée pourrait présenter un ratio coût-efficacité plus favorable.

5.4. ENJEUX ORGANISATIONNELS DE LA REP

Type de REP pour une politique efficiente

La **REP opérationnelle**, comme appliquée en France, consisterait à laisser les metteurs en marché, via un éco-organisme, organiser et financer eux-mêmes la gestion des flux à la sortie des parcs à conteneurs, ainsi que les collectes mobiles. Les metteurs en marché financent l'utilisation des PAC sur base d'une évaluation du coût réel et complet.





INFOS FICHES-DÉCHETS

+	<ul style="list-style-type: none">• Les metteurs en marché financent 100% du coût.• Les metteurs en marché maîtrisent la fin de vie et peuvent être incités à l'éco-conception dans la mesure où elle permet de diminuer les coûts. <u>Attention concernant l'éco-conception</u><ul style="list-style-type: none">• Les metteurs sur le marché de produits concernés conçoivent souvent leurs produits pour plusieurs pays• L'éco-modulation mise en place en Belgique peut donc apparaître comme marginale dans leur prise de décision• Il convient donc de ne pas surestimer les impacts sur l'écoconception si l'éco-modulation ne concerne que le marché belge.• La responsabilisation des metteurs en marché peut les encourager à innover en vue d'augmenter l'intérêt du recyclage et à le développer (exemple : peintures).• Ces éléments procurent à la REP opérationnelle un avantage supposé en termes d'acceptabilité par les metteurs en marché.
-	<ul style="list-style-type: none">• Risque élevé que le metteur en marché refuse de prendre en charge une partie du flux en sortie de PAC, ces déchets étant « hors périmètre » et considérés comme « non-conformités ». Il s'agit de déchets qui ne répondent pas strictement à la définition du périmètre de la REP mais qui sont collectés en mélange avec des flux en REP (exemples : déchets non étiquetés ou produits à usage professionnel, etc.). Dans ce cas, le PAC risque d'être amené à devoir dédoubler la collecte et la filière pour certains flux, ce qui engendre des coûts supplémentaires (espace, temps de tri et contrat de gestion aval). ⇒ Voir solution proposée plus bas.

La **REP financière** « au coût réel et complet » consisterait à maintenir l'organisation de la filière en sortie des PAC par les intercommunales ou les Régions, et à en faire payer la facture par les metteurs en marché sur base d'une évaluation du coût réel et complet. Les collectes mobiles supplémentaires, quant à elles, seraient gérées sous forme de REP opérationnelle.

+	<ul style="list-style-type: none">• Les metteurs en marché financent 100% du coût.• Pas de risque de dédoublement de la gestion (Cf. explication ci-dessus).
-	<ul style="list-style-type: none">• Incitation moindre à l'éco-conception et à la mise en place de filières innovantes. Les metteurs en marché n'ont pas la maîtrise du coût de gestion.• Risque de désaccord avec les metteurs en marché sur le coût à prendre en charge, lié à un désaccord sur les quantités de déchets à prendre en charge et sur l'interprétation précise du périmètre des déchets (ex : si le PAC accepte certains déchets assimilés). Ce risque a la même origine que pour la REP opérationnelle.

Des **solutions** peuvent être mises en place pour atténuer les désavantages des deux systèmes :

- En cas de REP opérationnelle : possibilité que les pouvoirs publics (Intercommunale ou Région) paient une partie du coût de gestion aval, définie sur base d'une caractérisation des déchets par une instance externe. La caractérisation a pour but d'évaluer la quantité de déchets hors périmètre.
- En cas de REP financière : possibilité que l'éco-organisme finance moins que 100 % du coût réel et complet, sur base d'une caractérisation, voire même sur base négociée.

Définition du périmètre amont et aval

Pour limiter les risques ci-dessus, il convient que le périmètre des déchets compris dans la REP soit défini sur base objective. Le rapport présente différentes méthodes de définition du périmètre. Une méthode est recommandée (Cf. Recommandation *Quel périmètre ?*).

Intégration des DDD assimilés

L'intégration des DDD assimilés dans la REP nécessite de les accepter dans les PAC. En effet, les DDD visés sont ceux qui sont produits en si petite quantité qu'il ne le détenteur ne fait en pratique pas appel à un prestataire privé. Une partie des PAC accepte déjà les PME pour les DDD de manière payante (certaines IC en Flandre et les PAC de Bruxelles sur base d'une limite d'apport).

L'ouverture des PAC aux PME à titre gratuit risque de dévier des flux de DDD déjà collectés et traités de manière ad-hoc par des prestataires privés vers les PAC, ce qui n'est pas souhaité (surcharge des PAC et enjeu de concurrence déloyale).





Des recommandations sont précisées à ce sujet (recommandation *Quel périmètre ?*).

6. IMPACT ECONOMIQUE POUR LES AUTORITES PUBLIQUES

Le coût à charge des autorités baisse d'un montant équivalent au coût de gestion des DDD concernés (~14 Millions d'€/an), variable en fonction du taux de prise en charge par les metteurs en marché (au niveau intercommunal ou régional).

Les autorités régionales doivent assurer un suivi et un contrôle du respect des obligations des metteurs en marché, ce qui occuperait environ 0.6 ETP par région en moyenne, variable selon la région et le type de REP choisi.

7. RECOMMANDATIONS

Parmi les leviers d'amélioration de la situation actuelle, certains peuvent être mis en place sans REP alors que d'autres sont propres à la REP ou sont plus efficaces dans le cadre d'une REP. La communication accrue pour augmenter le taux de collecte peut par exemple être mise en place sans REP. L'incitation à l'éco-conception, la mise en place de collectes mobiles sur les parkings de grands magasins de recyclage ou le développement du recyclage/réemploi apparaissent comme plus efficaces dans le cadre d'une REP.

Cette section reprend d'abord les recommandations générales principales et ensuite les recommandations dans le cas la REP est mise en place.

7.1. RECOMMANDATIONS GENERALES (Y COMPRIS SI LA REP N'EST PAS MISE EN PLACE)

Lancer une campagne (récurrente) de communication en vue d'augmenter le taux de captage via les PAC

Ce qui permettrait d'augmenter le taux de captage sélectif des DDD et de diminuer les mauvaises pratiques d'élimination (versage dans les égouts).

Maintenir le réseau de PAC, développer et améliorer les collectes mobiles en milieu urbain, en partenariat avec les enseignes de magasins de bricolage

Si les parcs à conteneur sont le moyen de collecte principal le plus adapté à la collecte des DDD, lorsque ceux-ci sont indisponibles, la collecte mobile peut s'avérer une solution efficace. Ces collectes mobiles peuvent être ponctuelles et organisées en collaboration avec les enseignes de magasins de bricolage, par exemple sur leurs parkings, ce qui peut créer une situation gagnant-gagnant (augmentation du captage des déchets, amélioration de l'image et de la fréquentation de l'enseigne).

Améliorer la connaissance sur les pratiques de gestion des DDD par les PME

Les gisements et les modes de collecte des DDD assimilés sont méconnus, ce qui rend difficile l'évaluation de l'enjeu environnemental et sanitaire éventuellement associé à leur gestion.

Réaliser une analyse de composition des déchets dangereux ménagers

Ce qui permettrait une étude technique des possibilités d'optimisation des modes de traitement.

Susciter une réflexion approfondie sur le recyclage des peintures par le secteur

Des possibilités de réemploi et de recyclage des peintures existent, sont favorables pour l'environnement et demandent de l'emploi faiblement qualifié mais sont fortement dépendantes de la disponibilité des débouchés (problèmes de couleurs, enjeu d'image pour le consommateur, enjeu économique, etc.). De ce fait, les producteurs et distributeurs de peinture ont un rôle majeur pour trouver des solutions en vue d'améliorer l'attrait et la faisabilité du recyclage et de le développer. Pour ce faire, il est possible de lancer des appels à projets





spécifiques ou de l'intégrer dans les objectifs d'une REP (Cf. recommandations en cas de mise en place d'une REP).

Développer des meilleures pratiques de diminution à la source (éventuellement sur base d'une REP)

La prévention des déchets à travers la mise en place de techniques de diminution à la source (diminution des quantités de contenu par unité de vente, outils d'estimation des besoins, emballages permettant une meilleure conservation, etc.) et la communication autour de ces techniques est de nature à améliorer le bilan environnemental et économique de la filière.

8. RECOMMANDATIONS EN CAS DE MISE EN PLACE D'UNE REP

Quel périmètre ?

Le périmètre comprendrait les DDD ménagers repris dans la *Figure 6 : Périmètre des DDD pris en compte dans les scénarios étudiés*, définis selon la taille des contenants, ce qui constitue une règle facile à objectiver et contribue à éviter les risques de désaccord entre metteurs en marché et autorités sur le gisement de DDD concerné.

Les DDD du périmètre étant définis sur base de la taille des contenants (comme pour Fost Plus), une partie des DDD dits « assimilés » partie du périmètre : il s'agit des déchets des entreprises dont la taille de contenant correspond au périmètre de la REP.

Concernant le reste des DDD des entreprises (DDD industriels), il est recommandé d'acquérir de l'information sur leur gestion à travers une politique obligeant les metteurs en marché à compiler et mettre à disposition les données sur la filière de gestion (sur base d'une collaboration entre les metteurs en marché et les prestataires de gestion des DDD).

Quels objectifs environnementaux ?

Il est recommandé que soit mis en place un objectif d'augmentation des quantités collectées sélectivement progressivement entre 1.13 kg/hab. (situation actuelle moyenne) et 1.79 kg/hab, avec un objectif spécifique pour Bruxelles (1.13 kg/hab. dans un premier temps correspondant à la moyenne nationale). Le respect de ces objectifs implique en pratique de réaliser des campagnes de communication nationale. Ces campagnes doivent particulièrement attirer l'attention sur les bonnes pratiques pour les déchets les plus nocifs pour l'environnement.

Parallèlement, il est recommandé d'instaurer des objectifs de moyen visant à améliorer le bilan environnemental et économique du recyclage des peintures (améliorer les débouchés) dans un premier temps (réalisation d'une caractérisation du gisement de peintures, expérimentation du recyclage / réemploi à travers des projets pilotes, étude marketing sur la commercialisation de peinture recyclée).

Quels incitants à la prévention et à l'éco-conception : critères d'éco-modulation ?

L'instauration d'une REP associée au paiement d'une cotisation variable en fonction des quantités vendues représente en tant que telle une incitation à la diminution des quantités de déchets générés.

Il est recommandé que la contribution soit basée sur le coût de gestion de gestion de la catégorie de déchets associés au produit et proportionnelle au poids et des produits mis en marché, ce qui permet d'inciter à la prévention.

Des bonus/malus, par exemple sous forme de coefficients multiplicateurs de la contribution au poids être mis en place sur base de critères comme :

- Bonus : utilisation d'un emballage favorisant la conservation, communication autour des bonnes pratiques d'utilisation (prévention) et de gestion des déchets.
- Malus : présence d'éléments perturbateurs de tri, utilisation de composants empêchant le recyclage ou de couleurs de peintures non recyclables en pratique (car faibles débouchés), degré de nocivité des déchets associés aux produits.





La petite taille du marché belge limite les effets de l'éco-modulation sur l'éco-conception. Les effets sont donc à nuancer.

Quels dispositifs de collecte et de traitement ?

La collecte en PAC serait maintenue, complétée par une collecte mobile sur les parkings des grands magasins de bricolage là où les PAC sont moins disponibles, comme à Bruxelles.

Le recyclage ou le réemploi des peintures et des pots de peinture ne serait pas prioritaire tant que l'existence de débouchés pérennes n'est pas établie (recyclage) ou un procédé industriel de lavage des pots permettant un recyclage n'est pas identifié. Il est recommandé d'inciter les metteurs en marché à innover en vue d'améliorer les débouchés (Cf. objectifs ci-dessous).

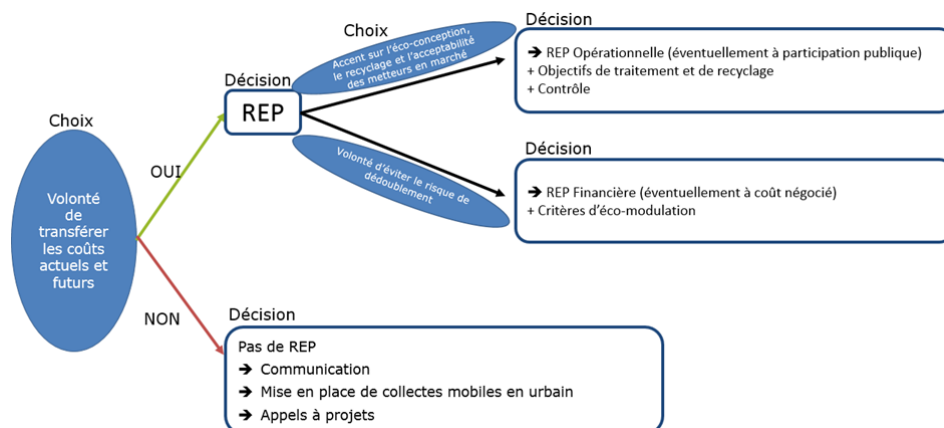
Les modes de traitement seraient les modes de traitements réalisés actuellement *Figure 3*: Modes de traitement et améliorations possibles : RDC sur base d'entretiens avec prestataires de gestion et benchmarking international, y compris le recyclage de l'antigel et liquide de refroidissement ou des modes plus élevés dans l'échelle de Lansink.

REP opérationnelle ou financière ?

L'utilisation des PAC est basée sur le principe d'une REP financière. Le déploiement des collectes mobiles sur les parkings de grands magasins est basé sur le principe d'une REP opérationnelle.

Concernant la filière de traitement, les deux systèmes présentent des avantages et des inconvénients. La REP opérationnelle permet une meilleure acceptation par les metteurs en marché et une meilleure incitation à l'éco-conception et à l'innovation sur l'amélioration du traitement, mais présente un risque de devoir organiser deux filières pour les DDD collectés en PAC, si certains déchets hors REP sont refusés en sortie de PAC par le prestataire (comme parfois en France). La REP financière permet d'éviter le risque de dédoublement mais présente un risque de désaccord sur le montant à prendre en charge par les metteurs en marché, s'il y a un flou sur l'interprétation du périmètre. Dans les deux cas, des solutions impliquant un partage partiel des coûts peuvent être mises en place et sont présentées dans le rapport d'étude.

L'arbre de décision suivant présente les choix politiques qui interviennent dans la décision de mettre en place une REP et de ses modalités de mise en œuvre.



Possibilité d'élargir la REP emballages aux produits contenus pour les déchets dangereux diffus (DDD)

Afin de faciliter la mise en place en pratique d'une REP sur les DDD, la possibilité d'élargir la REP emballages ménagers (Fost Plus) aux produits contenus dans les emballages, pour les produits du périmètre pris en compte dans l'étude uniquement, semble opportune. Sa mise en œuvre au niveau juridique devrait être étudiée.