

ÉTAPE 1.6 ÉTUDE DE CAS

Déséquilibres entre les entrées et les sorties

Durant l'étape 1.4, une PME fabricant des roulements à billes avait identifié les huiles de coupe comme l'un des flux prioritaires en raison de la perte financière annuelle élevée associée. Durant l'étape 1.5, l'atelier des tours avaient été identifié comme le centre des coûts ayant les coûts SNP les plus élevés, et il avait été sélectionné comme un domaine ciblé. À l'étape 1.6, le bilan du flux de matières pour l'huile de coupe a été terminé

pour l'atelier des tours, à l'aide à la fois des données mesurées et estimées. Le bilan massique ne pouvait pas être terminé car une quantité significative d'huile de coupe, correspondant à environ 30 % de l'entrée totale, semblait avoir été perdue «quelque part» dans l'entreprise, comme l'illustre la figure 1.

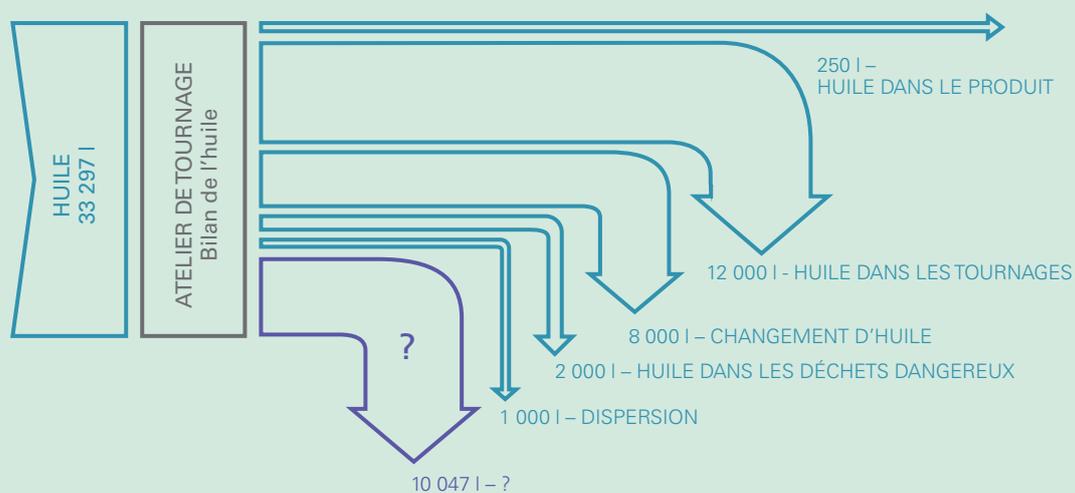


FIGURE 13 : Premier bilan de l'huile tournante chez un fabricant de roulements à billes

Une visite sur site a été mise en œuvre durant la première équipe de travail dans le but d'identifier les flux d'huile de coupe perdus. Durant l'analyse des matières un autre flux de matières (copeaux de bois), jusque-là non enregistré, a été identifié. Il n'y avait ni des enregistrements de la quantité totale des copeaux de bois utilisée dans l'atelier des tours, ni des données sur la quantité de copeaux de bois dans les flux de déchets. Les copeaux de bois étaient simplement disponibles dans l'atelier des tours pour nettoyer les sols sans aucun enregistrement de cette utilisation. Cependant, il a été estimé que son volume était relativement faible, ce qui s'est avéré être une erreur comme cela est indiqué ultérieurement.

Après avoir discuté à plusieurs reprises avec les employés, il est apparu que le flux d'huile perdu avait été généré durant la deuxième équipe de travail. Il s'est avéré que, en raison d'un manque de supervision régulière durant

le deuxième roulement, les travailleurs ont laissé les capots des machines à tourner ouverts. Une grande quantité d'huile de coupe a été par conséquent déversée sur le sol et les employés ont utilisé des copeaux de bois pour la nettoyer. Ils ont ensuite disposé la grande quantité de copeaux de bois huileux en les mélangeant avec des déchets non dangereux jetés dans des sacs en plastique, et ils n'étaient apparemment pas conscients des sanctions potentielles que l'entreprise pouvait leur infliger pour avoir créé un risque environnemental de ce type. Des machines à tourner particulières ont été identifiées comme la source principale de déversement d'huile (et les causes identifiées incluaient non seulement le mode de fonctionnement mais également la conception de la machine qui permettait ce gaspillage). La méthode employée pour manipuler les déchets générés représentait des risques supplémentaires.

ÉTAPE 1.6 ÉTUDE DE CAS

Déséquilibres entre les entrées et les sorties

L'analyse détaillée à cette étape a permis à l'équipe TEST d'identifier un ensemble de mesures d'efficacité des ressources. Outre les mesures évidentes de bon entretien, de nouvelles méthodes et procédures de net-

toyage pour récupérer l'huile usagée venant des copeaux de tournage ont été également définies. La figure 2 montre le nouveau bilan complet.

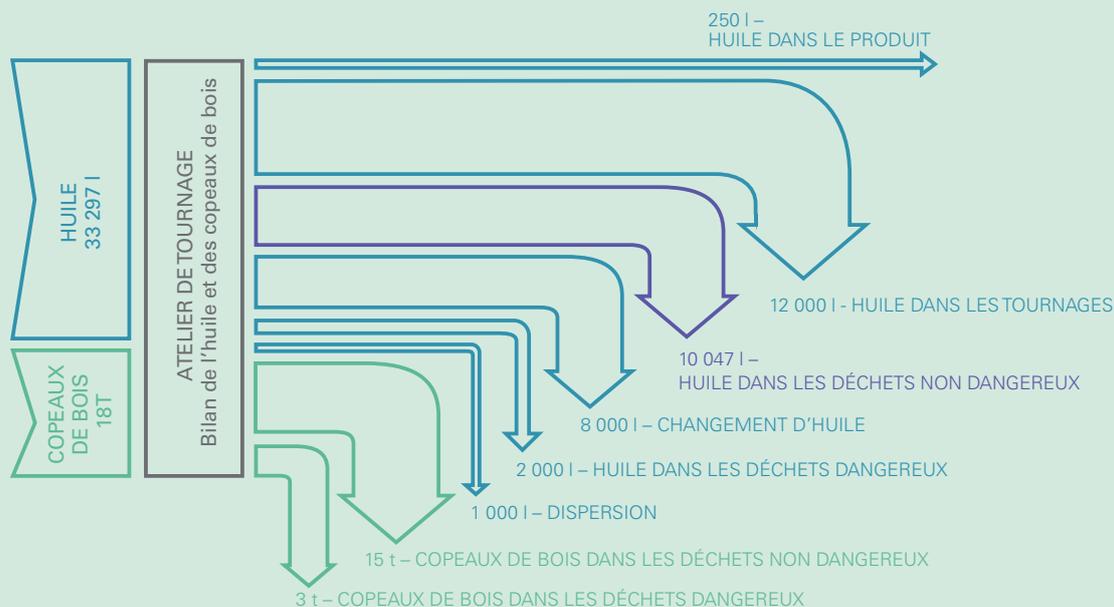


FIGURE 2 : Bilan complet de l'huile de tournage et des copeaux de bois chez un fabricant de roulements à billes