

---

## Réduction des emballages souillés et don des produits alimentaires chez BPA

---

### Boulangeries Pâtisseries Associés

1 Chemin de la Roche Galice  
49130 STE GEMMES SUR LOIRE

[Voir le site internet](#)

Auteur :

Christine Corbillon

[qualite@bpa.fr](mailto:qualite@bpa.fr)

[Consulter la fiche sur OPTIGEDE](#)



---

### CONTEXTE

BPA (Boulangeries Pâtisseries Associées) est une entreprise spécialisée dans la production de pain, viennoiseries et de pâtisseries pour les professionnels. Impliqué dans la démarche « - 10 % » de l'ADEME, le groupe a notamment mis en place deux actions importantes : la substitution des bidons d'huile végétale (5 L) par des conteneurs de 1 000 L consignés ainsi que le don de rebus alimentaires (cuits et non cuits) à des associations caritatives ou pour de l'alimentation animale.

### OBJECTIFS ET RESULTATS

#### Objectifs généraux

L'objectif principal était de réduire de 10 % la quantité de déchets produits ou non valorisés à activité constante (opération déchets -10 % de l'ADEME).

#### Résultats quantitatifs

Aujourd'hui, le site d'Angers ne jette plus aucun bidon souillé, soit une économie de 100 kg par an (mais un volume très important). De plus, l'achat en grand conditionnement a permis une économie en 2009 de 4 centimes par litre par rapport aux petits volumes en 2009. La différence est aujourd'hui de 20 centimes en 2013.

30 tonnes de pain ont été données à des associations caritatives uniquement sur le site d'Angers en 2012.

60 tonnes de coproduits ont été destinés à l'alimentation animale sur le site d'Angers en 2012.

Grâce à ces deux actions, la part des déchets destinés aux DIB est passée de 74 % en 2004 à moins de 35 % depuis 2009, faisant diminuer le poste de factures des DIB de 1 400 €.

De plus, le don aux associations permet une défiscalisation.

#### Résultats qualitatifs

La mise en place de conteneurs a permis de supprimer la manutention et donc les ports de charge que devaient effectuer les salariés avec les bidons de 5 L, ainsi que les risques de renversement de l'huile. Mais il faut en contre partie former des salariés pour toute la manutention des conteneurs.

### MISE EN OEUVRE

#### Planning

Le premier travail a consisté à analyser les bennes pour identifier les différents déchets produits et réfléchir aux moyens de les réduire. Ce diagnostic a notamment mis en avant la présence de nombreux bidons souillés de 5 L (légers mais générant un important volume) ainsi qu'une grande quantité de rebus alimentaires (pains cuits et pâtes crues).

Concernant les bidons d'huile, deux options ont été envisagées : travailler avec le service Recherche et

Développement pour modifier les recettes (utiliser d'autres produits que l'huile ou en utiliser moins) ou bien travailler avec le service achats pour acheter en plus grands contenants. Certaines recettes étant soumis à des cahiers des charges spécifiques, il n'était pas possible de les modifier. Le service achat, sensibilisé à la problématique et appuyé par la responsable QSE, a négocié avec le fournisseur des livraisons dans de plus gros contenants. L'accord se fait sur des conteneurs de 1 000 l consignés, une fois que le groupe BPA a étudié les contraintes et changements que cela impose, notamment le stockage des fûts, la logistique, les investissements et modification des habitudes de travail des salariés.

En effet, sur le site d'Angers, les volumes utilisés ont pu justifier le recours aux conteneurs de 1 000 l et une extension d'usine prévue a permis d'y prévoir une zone de stockage. Il a également fallu investir dans du matériel adapté : bacs de rétention, système automatisé de sous tirage et de pesées... De plus, il a fallu former les salariés à la manipulation des fûts (manipulation à l'aide de gerbeur).

La réflexion a également été élargie aux huiles mécaniques (pour graisser des pièces, etc.) où la livraison se fait désormais en conteneurs de 1 000 L.

L'ensemble des modifications n'a nécessité que quelques mois.

En matière de don des rebus :

Lors de la production de pain, une partie des produits peut être non conforme (cuisson, taille, visuel...) et donc jetée et l'entreprise réalise toujours une surproduction de pâte fraîche (produits non cuits) au cas où une commande non prévue soit passée. Plutôt que de jeter ces produits, l'entreprise a rapidement pensé à les donner. La responsable QSE a alors recherché les associations locales pouvant être intéressées par ces dons. Tous les sites font désormais du don de pain cuit pour l'alimentation humaine grâce à des associations comme la Banque alimentaire ou les Restos du cœur. Selon les sites et les possibilités, les produits non cuits sont distribués à des associations pour l'alimentation animale ou bien valorisés par la mise en compostage.

Sur les produits cuits, la problématique reste celle du volume : il faut que les associations viennent elles-mêmes récupérer le pain sinon cela générerait trop de transport pour l'entreprise (et la collecte doit se faire rapidement pour éviter que le pain redistribué ne soit durci.

## Moyens humains

Pour les bidons, le service achats s'est occupé des négociations avec le fournisseur et la recherche d'alternatives, avec l'appui de la responsable qualité sécurité environnement.

Pour le don des rebus alimentaires, la responsable qualité sécurité environnement s'est occupée de la recherche d'acteurs locaux pouvant collecter les dons, de la signature de conventions avec les associations et de l'information des salariés pour la séparation et le stockage des produits à donner. Pour le don de produits non cuits (destinés à la production d'aliments pour animaux), selon les sites, un salarié peut être chargé du transport des rebus de l'usine vers l'association partenaire.

## Moyens financiers

En 2009, la mise en place des conteneurs d'huile 1 000 litres s'est couplée à l'achat d'une pompe pour le soutirage et d'un système de pesée des quantités d'huile demandée à hauteur de 3 800 €.

Le don des rebus nécessite du temps homme pour être stocké et distribué (non chiffré), mais permet une défiscalisation.

## Moyens techniques

Le passage à des conteneurs de 1 000 L consignés nécessite de prévoir un espace de stockage pour les fûts vides en attente de renvoi au fournisseur. Il faut également prévoir des systèmes automatisés de sous tirage et de pesées et former le personnel.

Le don de rebus alimentaires nécessite également de prévoir un espace de stockage ainsi que de s'assurer de la logistique (le transport des produits étant soit à la charge de l'association, soit à la charge de l'entreprise selon les sites et le type de déchets).

## Partenaires mobilisés

Un agent de la CCI a accompagné le groupe pendant l'opération déchets -10 % de l'ADEME et l'entreprise est toujours en relation avec la CCI.

## VALORISATION DE CETTE EXPERIENCE

### Facteurs de réussites

Pour le passage en conteneurs de 1 000 L :

- le site de production doit utiliser un volume suffisant : une fois le conteneur ouvert, l'huile doit être utilisée rapidement (le conteneur est vidé en moins de 3 jours pour le site d'Angers)
- il faut prévoir un espace de stockage suffisant ;
- il faut être en mesure de négocier avec son fournisseur pour qu'il propose les solutions adaptées au contexte et besoins de l'entreprise.

Ici, l'entreprise est un client assez important, ce qui facilite les négociations.

Pour le don :

- il faut pouvoir identifier les acteurs intéressés pour récupérer les rebus, s'ils existent localement ;
- il faut également prévoir des espaces de stockage et éventuellement la distribution.

## Difficultés rencontrées

La substitution des bidons jetables par des conteneurs réutilisables n'est pas faisable partout (nécessité d'un volume journalier important).

Le don des rebus est un acte volontaire, coûteux (l'entreprise prend elle-même en charge la distribution de certains rebus non cuits) même si elle gagne en retour sur le coût de collecte de DIB.

## Recommandations éventuelles

Pour le don : travailler avec une seule association pour simplifier les relations et la logistique.

De plus, si le travail sur les rebus existants est nécessaire, il est important de réfléchir à des solutions d'optimisation en amont pour limiter ces pertes et surproductions, mais cela est plus difficile et peut nécessiter des investissements plus conséquents.

Pour les conteneurs : bien travailler avec le fournisseur sur toutes les étapes et notamment la reprise des conteneurs vides par les intermédiaires, ce qui n'est toujours facile (transporteur ne repartant pas toujours à vide, ni directement chez le fournisseur, etc.). Dans le cas du site d'Angers, 4 à 6 fûts doivent être stockés avant d'être repris par le fournisseur.

---

## Mots clés

PREVENTION DES DECHETS | ENTREPRISE | GASPILLAGE ALIMENTAIRE | EMBALLAGE | BIODECHET

## Dernière actualisation

Octobre 2019

Fiche réalisée sur le site [optigede.ademe.fr](http://optigede.ademe.fr)

sous la responsabilité de son auteur

## Contact ADEME

Administrateur OPTIGEDE

[administrateur.optigede@ademe.fr](mailto:administrateur.optigede@ademe.fr)

Direction régionale toutes les régions