

2004

BILAN D'ACTIVITÉS



COLLECTE ET RECYCLAGE DES PILES ET ACCUMULATEURS

Editorial	3
Corepile objectifs et moyens	4
Fonctionnement et organisation logistique	6
Résultats de collecte	8
Résultats du tri	10
Recyclage et valorisation	12
Actions de communication	15
Collecte des piles et accumulateurs dans l'Union Européenne en 2003	18





Gilles Gros
Président de Corepile



Jeanne Le Piouffle
Responsable Collecte
et Environnement



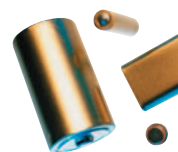
David Turmel
Ingénieur Développement
et Environnement

Faits marquants 2004

Après un deuxième semestre 2003 essentiellement consacré à la mise en place des moyens logistiques, **Corepile avait en 2004 pour principal objectif de susciter de nouvelles adhésions**, tant auprès des grandes enseignes que des importateurs. C'est chose faite car après Carrefour, d'autres nous ont fait confiance, comme Auchan et Casino. Corepile apporte à ses nouveaux adhérents une mutualisation des moyens financiers, leur permettant notamment de s'acquitter clairement de leur obligation de participation au financement de la collecte dans les déchetteries.

Corepile est la filière numéro 1 pour la collecte des piles et accumulateurs usagés. Elle n'est pas la seule, mais sa représentativité, mesurée par les mises sur le marché déclarées par ses adhérents fabricants et distributeurs, rapportées au marché total, s'élève à 44 % (en excluant les volumes de nos adhérents fabricants commercialisés dans les enseignes non adhérentes Corepile).

Les volumes de piles et accumulateurs collectés en 2004 s'élèvent à 3 625 tonnes pour un taux de collecte 26 % (dont 60 % provenant des déchetteries), **soit une augmentation de 25 % sur 2003** (Corepile 2ème semestre + Screlec division piles 1er semestre). Ces résultats ne sont pas directement comparables avec les objectifs de la Convention de Corepile, qui étaient de 4 430 tonnes pour 2004, et de 22 % pour le Tca (taux de collecte apparent). En effet, ces objectifs avaient été fixés sous la condition que la totalité des grandes enseignes alimentaires fussent adhérentes à Corepile. Or, il manque encore des poids lourds de la distribution qui assurent par eux-même leur collecte. En conséquence, Corepile ne couvre qu'une partie de la collecte nationale, et le taux de collecte Corepile ne peut être calculé que par rapport aux mises sur le marché de ses Adhérents, et non par rapport au marché total.



La question est souvent posée : que deviennent les piles et accumulateurs collectés ? Certains s'interrogent sur la transparence de notre organisation. Cette dernière est fondée sur le suivi direct et l'enregistrement de tous les mouvements logistiques, depuis le point de collecte jusqu'au recyclage final, afin de **garantir la traçabilité et par voie de conséquence la transparence de notre démarche environnementale**. Après tri, tous les lots de piles et accumulateurs sont, en fonction de la nature du couple électrochimique, dirigés vers les sites de recyclage choisis par Corepile.

Notre organisation a été certifiée ISO 14001 en juillet 2004. Depuis, le Responsable ISO a déjà réalisé l'audit de plusieurs de nos partenaires collecteurs, trieurs et recycleurs. Ces audits viennent s'ajouter aux audits techniques conduits par un expert extérieur chez nos recycleurs. Ainsi en 2004 ont été audités les recycleurs Valdi et Recupyl. Les résultats ont certes pour objet de valider les modes opératoires de nos contractants, mais également de nous permettre d'améliorer la connaissance et la compréhension des différents procédés de recyclage, et notamment de mieux appréhender les notions de bilan masse et taux de recyclage.

Notre budget et plan d'action annuel sont soumis au Conseil d'Administration où siègent les fabricants et la société Carrefour, qui y représente les enseignes adhérentes. En outre, un **Comité de Pilotage consultatif**, auquel participent les grandes enseignes, Perifem et un représentant des fabricants, se réunit une fois par an. Ensemble, nous réfléchissons aux objectifs et aux moyens de Corepile, ainsi qu'à l'examen des flux financiers.

La communication vers les consommateurs est une responsabilité importante pour Corepile. Des actions ont été menées sur trois cibles prioritaires : **les Collectivités Locales, les enseignes et le grand public.**

Ne pouvant que difficilement soutenir une stratégie de communication fondée sur l'usage des médias de masse très coûteux, nous privilégions la conduite d'actions promotionnelles relayées par les collectivités et les médias locaux. Corepile a également été associée au Téléthon, à travers une opération de collecte organisée dans une centaine d'écoles primaires. L'action a très bien été accueillie par les parents et les écoles. Aussi, **2004 a vu la création du site internet www.corepile.fr**, qui a pour ambition de diffuser des informations précises et détaillées sur l'organisation de la filière et les principaux métiers concernés, dont le recyclage.

Enfin, je voudrais remercier les Prestataires et l'équipe de Corepile qui ont fait beaucoup d'efforts, non seulement pour assurer un service de qualité aux points de collecte, mais également pour rechercher activement les solutions permettant d'améliorer nos prestations sur le plan de l'efficacité et des coûts.

►►► Corepile est une SA dont les actionnaires sont les principaux fabricants de piles qui représentent près de 64 % du marché de la pile et des accumulateurs portables en France à leur marque ou sous marque de distributeur (49 % en excluant les volumes de marques commercialisés dans les enseignes non adhérentes à Corepile). Corepile exerce pour ses adhérents la responsabilité des obligations qui leur incombent au regard du décret 99-374 du 12 mai 1999 relatif à la mise sur le marché des piles et accumulateurs et à leur élimination. Son financement est assuré par une cotisation annuelle payée par chaque adhérent au prorata de sa part de marché.



Corepile, objectifs et moyens

Corepile a pour vocation d'accueillir des adhérents metteurs sur le marché de piles et accumulateurs portables, à savoir des fabricants, des distributeurs, des importateurs et le cas échéant des industriels. Son financement est assuré par une contribution payée par chaque adhérent au prorata de sa part de marché. Celle-ci est calculée annuellement sur la base des coûts réels supportés par Corepile, qui résultent des objectifs de collecte, des volumes contributifs des adhérents et des coûts unitaires opérationnels. La filière s'appuie ainsi sur un financement stable lui permettant de faire face à l'augmentation attendue des quantités collectées.

Corepile opère dans le cadre d'une Convention signée avec l'Administration en octobre 2003. Celle-ci fixe pour deux ans les objectifs de collecte, les moyens opérationnels et les priorités en matière de communication mis en place pour les consommateurs. Pour évaluer les objectifs de collecte pour les piles et les accumulateurs, il faut bien comprendre que Corepile n'est pas la seule organisation de collecte et que sa représentativité est limitée à 49 % du marché total piles et accumulateurs. Les réalisations de collecte piles et accumulateurs depuis la création de Corepile s'établissent ainsi :

PILES ET ACCUMULATEURS

Année	Convention T	Réalisé T	Tca Convention	Tca réel
2003 2ème semestre	1 585	1 633	NS	NS
2004	4 430	3 625	22 %	24 %

L'objectif Convention de 4 430 T pour 2004 avait été fixé sous réserve de l'adhésion de toute la grande distribution alimentaire à Corepile, ce qui n'a pas été le cas. Le volume collecté de 3 625 T est un résultat en croissance significative et le Tca correspondant calculé sur les mises sur le marché déclarées à Corepile est conforme à l'objectif de la Convention. Corepile doit bien entendu progresser pour augmenter les volumes collectés et améliorer son taux de collecte pour se rapprocher du taux de 45 % prévu dans le projet de Directive Européenne sur les déchets de piles et accumulateurs. Ces deux critères seront revus à l'occasion du renouvellement de la Convention qui doit intervenir en Octobre 2005.

Au plan des moyens opérationnels, des contrats annuels sont passés avec des prestataires choisis sur les critères qualité et tarif de leurs prestations ainsi que leur solidité financière. Une remise à plat annuelle des contrats encourage la recherche permanente de l'optimisation de la filière.

Enfin des actions de communication régionales ont été réalisées, elles seront poursuivies en concentrant le budget communication sur des actions bien ciblées afin d'éviter la dispersion des moyens. En 2004, plus de 5 % du budget total de Corepile ont été consacrés à la Communication.



Organisation des opérations

L'organisation des opérations repose sur deux principes :

- d'une part toutes les opérations sont confiées à des prestataires à travers des contrats qui sont remis en jeu annuellement,
- d'autre part toute transaction est déclenchée et donc contrôlée par Corepile, ce qui assure une garantie de traçabilité et de connaissance des incidents permettant de mettre en oeuvre rapidement les actions correctives.

► LA COLLECTE

Tout point de collecte doit être enregistré individuellement ou au niveau de sa Société s'il y a lieu, en signant un Accord de Reprise qui détaille les obligations des deux parties. Le point de collecte appelle le numéro Indigo¹ de Corepile pour déclencher la collecte lorsque le ou les bacs ou fûts² sont pleins. Corepile fournit les bacs ou fûts de stockage ainsi que des petits bacs de comptoir pour les détaillants.

La collecte est réalisée dans un délai maximum de 15 jours ouvrés. Il est observé que plus de 50% des enlèvements se font en moins de 5 jours ouvrés.

► LE TRANSPORT

Afin d'éviter la multiplication des transports de déchets, les lots collectés sont regroupés sur l'un des 19 sites de stockage répartis sur l'ensemble de l'hexagone, ce qui permet d'expédier ensuite des camions complets de 20 T vers les centres de tri, qui attribuent un numéro à chaque lot trié. Ces numéros permettent le suivi des lots jusqu'aux centres de recyclage. Les piles et accumulateurs sont triés par famille de couple électrochimique, il y en a environ une dizaine, afin de pouvoir les envoyer vers les centres de recyclage appropriés.

▼ Centre de tri Acoor Environnement



▼ Centre de recyclage Valdi



► LE RECYCLAGE

Les centres de recyclage peuvent être classés en quatre grandes catégories :

- Tout d'abord le recyclage des piles alcalines et salines, qui représentent près de 90% du gisement collecté, est effectué principalement par un procédé pyrométallurgique qui permet d'extraire le fer et les métaux non ferreux, zinc et manganèse. Les éléments organiques étant brûlés et le carbone contenu dans les piles contribuant à alimenter la combustion.
- Les piles boutons qui contiennent du mercure sont traitées par pyrolyse suivie d'une distillation pour recueillir le mercure.
- Les piles Lithium sont traitées par hydrométallurgie permettant de recycler le Lithium et les métaux non ferreux sous forme d'oxydes ou de sels.
- Enfin les accumulateurs sont traités par pyrolyse avec récupération de métaux non ferreux comme le Cadmium, le Nickel, le Cobalt et le Plomb. Les éléments non recyclés sont soit brûlés au cours de l'opération de recyclage soit éliminés en décharge de classe 1 ou 2.

En moyenne le taux de recyclage obtenu par nos prestataires atteint un niveau supérieur à 50%, en phase avec les objectifs de recyclage prévus dans la Directive Piles et Accumulateurs en préparation.

Chaque prestataire recycleur confirme qu'il a correctement effectué sa prestation avec l'émission d'un certificat de valorisation, qui reprend le détail des lots par origine du centre de tri. Notre système de traçabilité permet ainsi de répondre à tout point de collecte désirant connaître les conditions d'élimination des déchets qu'il aura confiés à Corepile.

¹ Prix d'un appel local

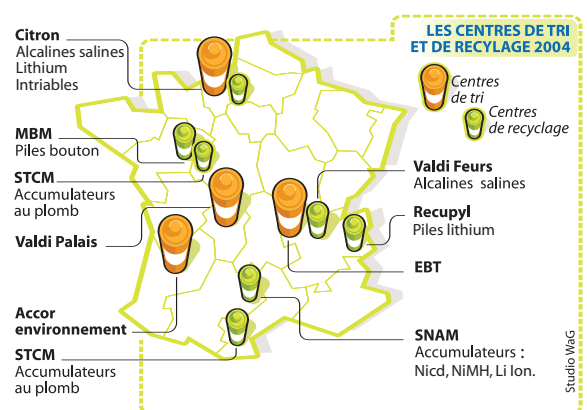
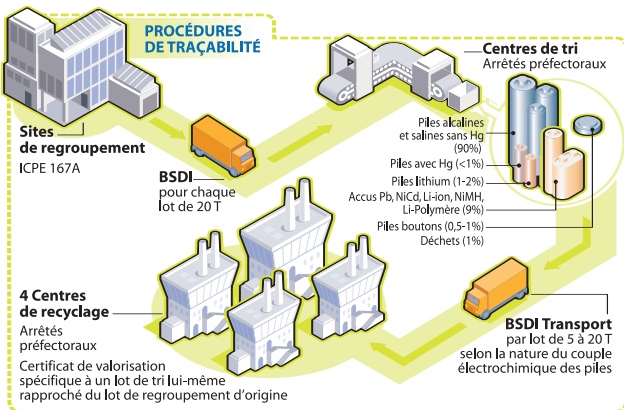
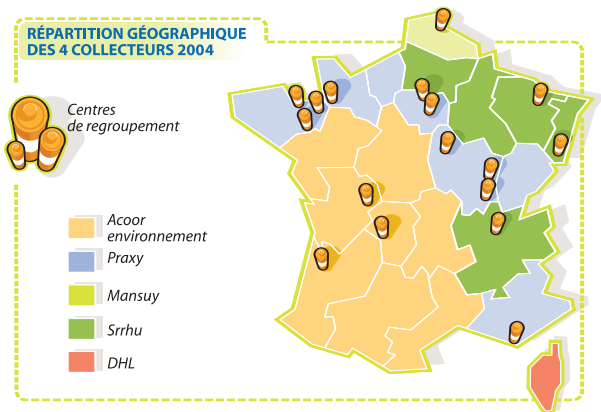
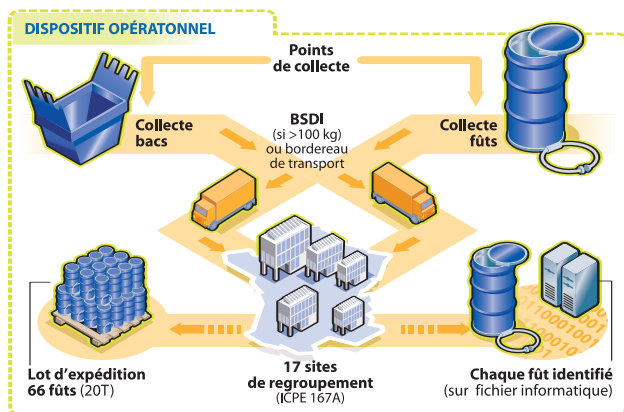
² Le 1er jeu de fûts n'est pas fourni aux déchetteries



►►► L'organisation des opérations de Corepile repose sur l'externalisation des opérations de collecte, tri et recyclage. En revanche, chaque opération et le transport qui l'accompagne sont pilotés, contrôlés et suivis par Corepile, ce qui garantit la traçabilité de la filière. De plus, la certification ISO 14001 impose à Corepile un audit sur chaque site.

Organisation opérationnelle

Nos prestataires





Bilan quantitatif des flux logistiques de Corepile à fin décembre 2004

3 625 TONNES COLLECTÉES

QUANTITE COLLECTÉE 3 625 T

MAGASINS	
Qté collectée	1 255
%	34,6%



DÉCHETTERIES TOTAL	
Qté collectée	2 127
Remis à Screlec	362,5
Stock sur centres de regroupement	895
Qté collectée	1 765
%	58,7%



INDUSTRIELS	
Qté collectée	243
%	6,70%



2 730 TONNES ENVOYÉES AUX CENTRES DE TRI



TRI

Qté triée 2004	2 288
Qté triée expédiée 2004	2 223
Qté triée en stock 2004 (dont piles boutons, lithium, accus ...)	65
Qté non triée 2004 en stock	442

2 223 TONNES ENVOYÉES AUX CENTRES DE RECYCLAGE



RECYCLAGE

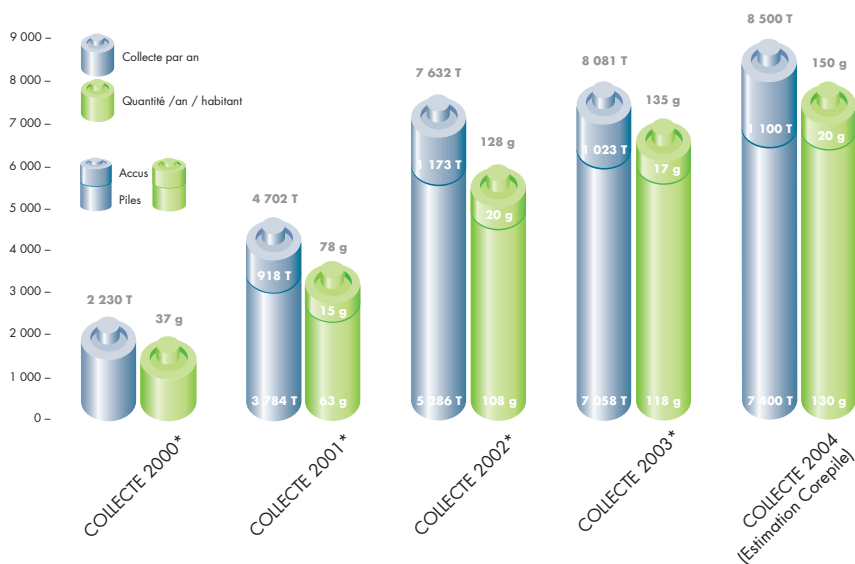
Qté recyclée	2 119
Qté en stock	104



►►► A fin décembre 2004, les quantités collectées au niveau national ont continué à progresser, avec un total estimé par Corepile de 8 500 T contre 8 081 T en 2003. La collecte Corepile a progressé de 23 % sur 2003, et les déchetteries restent encore le premier réseau de collecte Corepile.

Résultats de collecte nationale

► 2000 – 2004 : ÉVOLUTION DE LA COLLECTE EN FRANCE FÛTS ET ACCUMULATEURS



*source rapport OPA (Observatoire des Piles et Accumulateurs) de l'Ademe Oct. 2004 téléchargeable sur <http://www.ademe.fr/htdocs/publications/publipdf/observatoire.htm>

Résultats de collecte Corepile

► RÉPARTITION DE LA COLLECTE COREPILE PAR CIRCUIT À FIN DÉCEMBRE 2004

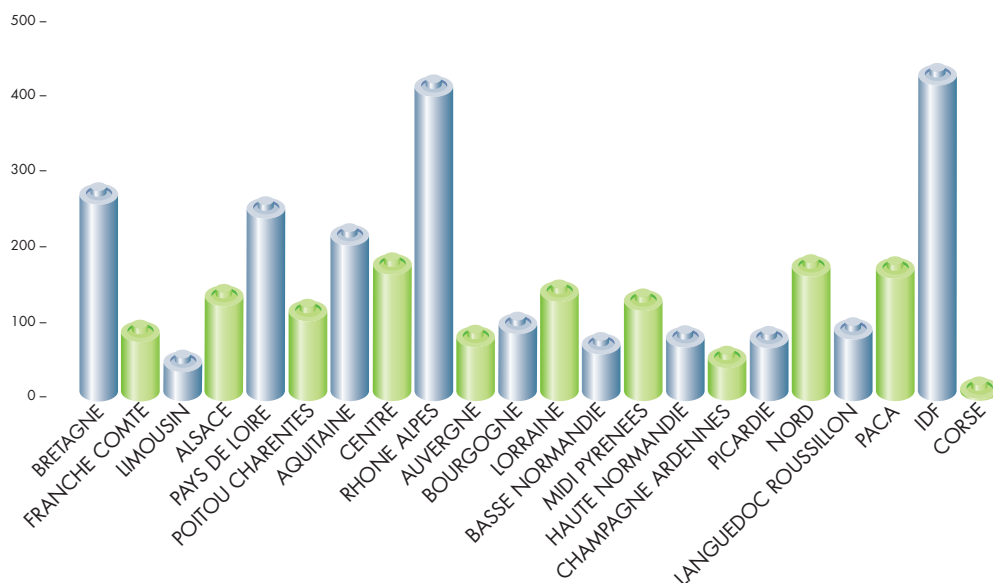
Circuit	Qté collectée en tonnes	%
Magasins	1 255	34,6 %
Déchetteries	2 127*	58,7 %
Industriels	243	6,7 %
Total net	3 625*	



► RÉPARTITION DE LA COLLECTE COREPILE PAR RÉGION EN 2004

RÉGION	Qté de piles collectées en T 2004	Ratio de collecte/hab (g/hab) 2004	Nb de point de collecte magasin 2004	Nb de point de collecte déchetterie 2004	Nb de point de collecte pour 10 000 hb 2004
BRETAGNE	285,2	98	699	179	3,0
FRANCHE COMTE	101,8	91	305	96	3,6
LIMOUSIN	62,9	89	250	41	4,1
ALSACE	149,8	86	251	103	2,0
PAYS DE LOIRE	266,1	83	780	230	3,1
POITOU CHARENTES	129,8	79	429	171	3,7
AQUITAINE	230,0	79	871	220	3,8
CENTRE	192,2	79	563	148	2,9
RHONE ALPES	428,4	76	1 351	200	2,7
AUVERGNE	93,8	72	338	72	3,1
BOURGOGNE	113,4	70	384	99	3,0
LORRAINE	156,0	68	475	128	2,6
BASSE NORMANDIE	85,7	60	495	63	3,9
MIDI PYRENEES	143,6	56	817	113	3,6
HAUTE NORMANDIE	95,0	53	497	73	3,2
CHAMPAGNE ARDENNES	68,5	51	346	65	3,1
PICARDIE	93,6	50	451	78	2,8
NORD	189,1	47	813	59	2,2
LANGUEDOC ROUSSILLON	105,7	46	696	121	3,6
PACA	186,9	41	978	131	2,5
IDF	444,4	41	2 084	65	2,0
CORSE	3,3	13	86	0	3,3
FRANCE 2004	3625	62	13 959	2 455	2,8
FRANCE 2003		56	11 179	1 964	2,2

► QUANTITÉ DE PILES COLLECTÉES PAR COREPILE PAR RÉGION EN 2004 (EN TONNES)





►►► Le tri est une étape importante qui permet de préparer un recyclage efficace et respectueux de l'environnement. En effet, le tri sert à constituer des lots de piles les plus homogènes possible et répondant au cahier des charges du recycleur.

Résultats du tri

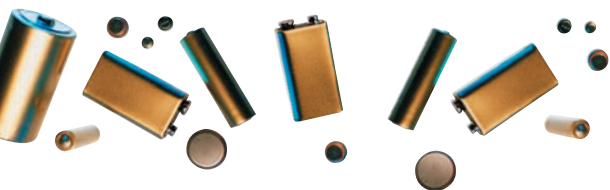
Le tri est une opération importante qui permet de répondre aux contraintes des recycleurs, qui ne peuvent en général accepter des piles et accumulateurs en mélange non identifiés. Le tri consiste à séparer les piles et accumulateurs collectés en mélange, en une dizaine de couples électrochimiques différents. Chacune de ces familles pourra alors être envoyée vers un recycleur spécialisé.

Différents procédés de tri existent, l'objectif étant d'améliorer la fiabilité du tri et de réduire son coût. Le tri est une opération délicate car il porte souvent sur des déchets souillés difficiles à identifier et non sur des piles propres. Le meilleur procédé actuel demeure le

tri manuel assisté par des machines. Corepile réalise régulièrement des contrôles sur la qualité des résultats de tri, qui sont suivis de recommandations et d'amélioration au centre de tri.

L'année 2004 est marquée par l'augmentation des volumes triés (de 956 T à 2 288 T), le tri est effectué dans un délai de deux mois maximum après la collecte, alors qu'en 2003 le stockage pouvait durer jusqu'à 4 mois.

De plus, on note une meilleure qualité des lots : ils comportent moins de piles rouillées et de déchets, du fait de l'épuisement des stocks historiques.



► QUANTITÉS TRIÉES PAR COREPILE EN 2004

Total trié	2 288 t
Qté triée en stock	65 t
Qté triée expédiée	2 223 t

► QUANTITÉS TRIÉES PAR COREPILE À FIN DÉCEMBRE 2004

Couple Electrochimique	Alcalines/ Salines et piles Clôtures	Plomb	Accumulateurs NiCd NiMH Li Ion	Bâtons Lithium	Boutons Lithium	Boutons	Mercure	Eaux souillées et déchets	Total
Quantités Piles et Accumulateurs (en T)	2 055	115	74	18	3	5	2	16	2 288



►►► Toutes les piles et accumulateurs collectés sont recyclés, assurant ainsi la valorisation des métaux qui s'y trouvent. Pour chaque catégorie de produits, il existe un ou plusieurs procédés de recyclage spécifiquement adaptés.



Les procédés de recyclage

► PYROMÉTALLURGIE (PILES ALCAINES & SALINES)

Les piles sont introduites dans un four de fusion dédié au recyclage des piles alcalines et salines avec un taux de mercure inférieur à 500ppm. La séparation des métaux est réalisée par une réaction d'oxydo-réduction, le zinc étant récupéré sous forme d'oxyde de zinc dans la station de traitement des gaz. Le Fer et le Manganèse sont récupérés dans le bain de métal. Les réactifs minéraux utilisés constituent le laitier qui trouve son débouché comme remblai routier ou dans la fabrication de laine de roche. Les fumées composées principalement d'oxyde de zinc et de métaux résiduels (Fe, Mn, Hg) sont refroidies brutalement (effet Quench) afin d'éviter la formation de dioxines ou furanes, puis traitées par filtration en voie sèche.

► PYROMÉTALLURGIE PAR LA TECHNOLOGIE DE L'OXYREDUCER™ (PILES ALCAINES, SALINES & LITHIUM PRIMAIRES)

Les piles sont introduites dans un four à sole tournante dédié au recyclage des piles alcalines, salines et lithium primaires. Les étapes du recyclage sont les suivantes :

- une pyrolyse à 1 200 °C pour éliminer les plastiques et les matières organiques. La chaleur produite par cette étape est utilisée pour sécher d'autres déchets,
- le mercure vaporisé pendant la pyrolyse est récupéré, après plusieurs traitements dans le système de traitement des gaz, sous forme d'une boue. Celle-ci est distillée dans un four spécial afin d'obtenir un mercure très pur,
- le zinc, porté à l'état de vapeur après sa réduction, sera récupéré sous forme d'hydroxyde dans le système de lavage des fumées,

- les résidus métalliques composés de bioxyde de manganèse et de fer seront séparés avant d'être revendus. L'ensemble des métaux issus du procédé d'oxydoréduction sont revendus à l'industrie de la sidérurgie et de l'affinage des métaux.

► DISTILLATION (PILES BOUTONS)

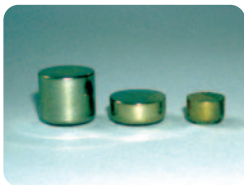
Les piles bouton subissent d'abord un broyage cryogénique afin d'éviter la vaporisation du mercure et de préparer un amalgame qui subira ensuite une distillation pour recueillir le mercure. Les éléments métalliques sont séparés par voie magnétique. On obtient ainsi en fin de traitement du mercure réutilisé dans l'industrie et une poudre de métaux affinés en métallurgie.

► HYDROMÉTALLURGIE (PILES ALCAINES & SALINES EN MÉLANGE)

Ce procédé commence par un traitement physique conduisant à la séparation des composés ferreux, non ferreux et de la fraction non minérale composée essentiellement de papiers et plastiques. L'acier est d'une qualité compatible avec une réutilisation en sidérurgie. La fraction non ferreuse est alors soumise à un traitement physico-chimique par voie acide permettant ainsi de séparer tout d'abord les éléments mineurs. Les composants majeurs qui sont le zinc et le dioxyde de manganèse sont ensuite séparés pour être valorisés sous forme de sels métalliques. Par sa mise en œuvre, le procédé s'adapte parfaitement à l'évolution de la composition des cathodes et de l'électrolyte.

► QUANTITÉS RECYCLÉES 2 119 TONNES A FIN DÉCEMBRE 2004

Couple Electrochimique	PILES								ACCUMULATEURS		Total
	Alcalines/Salines	Piles Clôtures Phares	Piles Bâtons Li	Piles Boutons Li	Piles Boutons	Piles Mercure	Piles intriablés	Autres déchets et eaux souillées	Accus Plomb	Accus NiCd Li ion NiMH	
%	75,7%	12,2%	0,8%	0,2%	0,4%	0,1%	0,8%	0,6%	5,6%	3,6%	100 %
Destination par ordre décroissant de volumes envoyés aux recycleurs	VALDI CITRON RECUPYL	VALDI CITRON	CITRON RECUPYL	RECUPYL CITRON	MBM	CITRON RECUPYL	CITRON RECUPYL		STCM	SNAM	



►►► L'enjeu majeur du recyclage est de pouvoir récupérer les métaux constitutifs des piles et accumulateurs, qui sont principalement le zinc, le manganèse, le fer ; et pour les accumulateurs le cadmium, le cobalt, le plomb. La quantité et la qualité des matières récupérées est variable selon les procédés de recyclage.

Matières valorisées et taux de recyclage

La valeur d'un procédé de recyclage peut être appréciée par son taux de recyclage, qui mesure le poids des matériaux considérés comme valorisés par rapport au total de la masse de déchets mis en œuvre. En réalité ce taux est difficile à calculer de manière comparable entre les différents recycleurs. En effet, dans les matières entrantes il y a les piles mais également des charges ajoutées ou même des déchets autres que les piles, et dans les matières sortantes, leur valeur marchande pour un même matériau valorisé sera très différente selon les caractéristiques physico chimiques du produit obtenu. Dans l'ensemble, les procédés de recyclage permettent d'obtenir un taux de recyclage minimum de 50 %, la proportion étant plus élevée pour les accumulateurs et les piles boutons en raison de la composition chimique propre à ces produits.

Le recyclage des piles alcalines et salines permet de valoriser principalement le zinc, le fer et le manganèse. Selon les techniques de recyclage utilisées, il sera obtenu des ferroalliages de bonne qualité marchande ou des ferrailles qui partiront en aciérie, de l'oxyde de zinc plus ou moins purifié qui sera cédé à des affineurs de zinc et un laitier composé d'oxydes métalliques vitrifiés qui sera utilisé pour faire du remblai routier.

Les piles et accumulateurs au Lithium peuvent être traités par voie hydrométallurgique, qui permet de recueillir des sels de Lithium, qui seront retraités chimiquement pour redonner naissance à du Lithium, ainsi que des oxydes de manganèse et des complexes Nickel, cobalt, cuivre qui seront ensuite traités par un affineur.

Le recyclage par pyrolyse suivi d'une distillation des accumulateurs NiCd permet d'atteindre un taux exceptionnel de recyclage de 67 % dont 12 % de Cadmium pur qui sera réutilisé notamment pour la fabrication d'accumulateurs NiCd neufs.

Les piles boutons sont les seules piles grand public à contenir encore du mercure ajouté dans une proportion d'environ 0.5 % en poids et également d'être protégées par une enveloppe métallique en acier inox épaisse. Ceci explique que leur recyclage produit en majorité de l'acier, du mercure pur, ainsi qu'un composé de zinc et manganèse.

3 matières premières secondaires : ►
oxyde de zinc, graphite et oxyde de manganèse.



► COLLECTEURS 2004

ACOR	Chemin du Grand Pas ZI Auguste II 33610 CESTAS	Contact : Mme Ghislaine Marty Tél : 05 56 07 77 40 – Fax : 05 56 07 77 48 Mail : g.marty@acoor-environnement.com
MANSUY	24, avenue JB Lebas 59100 ROUBAIX	Contact : Mme Véronique Gallet Tél : 03 20 68 34 80 – Fax : 03 20 68 34 84 Mail : vgallet@sarp-onyx.com
PRAXY	24, avenue Charles Bedaux 37000 TOURS	Contact : Mme Valérie Devant Tél : 02 47 76 12 34 – Fax : 02 47 76 11 33 Mail : valerie.devant@praxy.fr
SEVIA/SRRHU	Immeuble Colombus 1, rond point de l'Europe 92250 LA GARENNE COLOMBES	Contact : Mme Laure Bourry Tél : 01 56 83 85 36 – Fax : 01 56 83 85 21 Mail : lbourry@sarp-onyx.com

► CENTRES DE TRI 2004

ACOR	Chemin du Grand Pas ZI Auguste II 33610 CESTAS	Contact : Mme Lisa Perrier Tél : 05 56 07 77 40 – Fax : 05 56 07 77 48 Mail : l.perrier@acoor-environnement.com
CITRON	Route des Gabions BP 51 76700 ROGERVILLE	Contact : Mme Armelle Cherfils Tél : 02 32 92 72 24 – Fax : 02 32 92 72 73 Mail : acherfils@citron.ch
SNAM EBT	Rue de la Garenne ZI de Chesnes Tharabie BP 733 38297 ST QUENTIN FALLAVIER	Contact : Mme Béatrice Perrod Tél : 04 74 94 59 85 – Fax : 04 74 94 13 18 Mail : eurobatri@compuserve.com
VALDI	Avenue Maryse Bastier 87140 LE PALAIS SUR VIENNE	Contact : Mme Céline Seystre Tél : 05 55 35 79 78 – Fax : 05 55 35 79 70 Mail : c.seystre@valdi-feurs.fr

► RECYCLEURS 2004

CITRON	Route des Gabions BP 51 76700 ROGERVILLE	Contact : Mme Armelle Cherfils Tél : 02 32 92 72 24 – Fax : 02 32 92 72 73 Mail : acherfils@citron.ch
MBM	ZA de Randonnays 72210 VOIVRES LES LE MANS	Contact : Mr Franck Desgranges Tél : 02 43 88 52 15 – Fax : 02 43 88 52 15 Mail : mercure.boys.manufacture@wanadoo.fr
RECUPYL	Rue de la Métallurgie 38420 DOMENE	Contact : Mr Farouk Tedjar Tél : 04 76 77 43 97 – Fax : 04 76 57 45 97 Mail : farouk.tedjar@inpg.fr
SNAM EBT	Rue de la Garenne ZI de Chesnes Tharabie BP 733 38297 ST QUENTIN FALLAVIER	Contact : Mme Béatrice Perrod Tél : 04 74 94 59 85 – Fax : 04 74 94 13 18 Mail : eurobatri@compuserve.com
STCM	11, route de Pithiviers 45480 BAZOCHES LES GALLERANDES	Contact : Mr Michel Lefevre Tél : 02 38 34 59 23
VALDI	Boulevard de la Boissonnette 42110 FEURS	Contact : Mr Mohamed Abid Tél : 04 77 27 40 51 – Fax : 04 77 26 51 49 Mail : m.abid@valdi-feurs.fr



►►► Le nombre des adhérents a plus que triplé par rapport à 2003, mais surtout plusieurs grandes enseignes de distribution ont rejoint Corepile permettant ainsi d'augmenter de façon significative le périmètre de collecte de Corepile. On observe également le développement des adhésions chez les importateurs, qui sont de plus en plus conscients de leur obligation environnementale, notamment grâce aux actions d'information conduites par le MEDD et l'Ademe.

37 adhérents Corepile à fin décembre 2004

► CATÉGORIE	► SOCIÉTÉ
10 DISTRIBUTEURS	AUCHAN France SA CARREFOUR Administrateur France CASINO COGNON (Adhérent FRANCAP) DEGRENNE DISTRIBUTION (Adhérent FRANCAP) METRO CASH AND CARRY France MSB OBI SAS NORMA SEGUREL (Adhérent FRANCAP) SODICAL (Adhérent FRANCAP)
9 FABRICANTS	CEGASA INTERNATIONAL CIPA ENERGIZER ERGETEC GAROA GAROA MDD GROUPE GILLETTE France - DURACELL SONY COMPUTER ENTERTAINMENT France VARTA RAYOVAC France
16 IMPORTATEURS	CELL EXPERT CRUCKE SERGE France DECKNUD FRAMES ETS VADAINÉ FORDIS VPC MEDLY PLAYMOBIL SERVICE MARKETING SAS PETZL DISTRIBUTION STE BERNER SARL STE DMP INITIATIVES TORRO SA UNIVER CEL France WITOBUSINESS INTERNATIONAL SARL WURTH XICA TOOL HOUSE SAS HAMA France
2 INDUSTRIELS	ELIS NISSEN France





Actions de communication 2004

La communication développée par Corepile vise à inciter les consommateurs à ne plus jeter leurs piles et accus avec les déchets ménagers, mais à les trier à domicile pour ensuite les apporter dans les lieux de collecte appropriés.

Deux études Omnibus conduites par la Sofres sur 1012 foyers, la première en 2002 et la seconde fin 2004, nous renseignent sur le comportement et la connaissance des consommateurs. Le pourcentage de foyers triant les piles est passé de 65 % à 72 %, donc en progression significative, même si des efforts sont encore à faire pour atteindre le niveau de tri du verre (82 %). Les raisons citées pour ne pas trier sont d'abord la négligence et le manque d'équipement à domicile, et en dernier le manque de connaissance des lieux de collecte.

Cependant, 81 % des interviewés ont vu une borne de collecte, principalement dans les hypermarchés et supermarchés, 23 % dans les déchetteries. Le réseau des magasins alimentaires reste donc largement le lieu prédominant de collecte connu et utilisé.

Ces résultats montrent notamment que l'indifférence des consommateurs reste le principal frein à la collecte des piles et accumulateurs. Le changement des comportements à l'égard du tri des piles et accumulateurs nécessitera du temps, sauf à exposer les consommateurs à une communication massive et répétitive dont le

financement n'est pas supportable par les metteurs en marché fabricant ou enseigne. En revanche, Corepile peut de façon durable développer des actions ciblées directement auprès des foyers ou par l'intermédiaire des Collectivités Locales ou des magasins, destinées progressivement et par effet cumulatif à inciter le consommateur à trier les piles et accumulateurs portables.

Ainsi en 2004 a été initié auprès des Collectivités Locales un programme de diffusion d'informations sur la filière de collecte et de recyclage, grâce à un CD Rom envoyé à plus de 800 Collectivités Locales. Il leur a également été proposé des outils promotionnels utilisables sur les lieux de collecte organisés par elles notamment dans les écoles, tels que panneaux didactiques, boîtes de collecte et t-shirts Corepile. Les Collectivités Locales qui disposent de nombreux supports de communication sont un relais naturel d'information vers les consommateurs.

Le CD Rom Corepile envoyé aux Collectivités Locales ►





◀ Le cube de collecte Corepile distribué dans les foyers de Metz, Nice et Angers



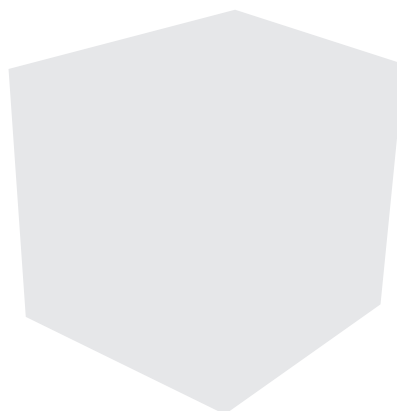
L'une de nos enseignes adhérentes, le groupe Carrefour, a organisé dans tous ses hypermarchés Carrefour et supermarchés Champion en juin une opération forte avec une théâtralisation des bornes de collecte et distribution de petits cubes de collecte par des animatrices. Plus de 1 900 000 cubes ont pu être ainsi distribués dans toute la France.

Egalement, une première opération de distribution de cubes de collecte à domicile a été réalisée dans les villes de Metz, Angers et Nice ainsi d'ailleurs que dans les magasins des enseignes adhérentes de Corepile présentes dans ces trois villes. Cette action a rencontré un très bon accueil que nous avons essayé de quantifier par une enquête Sofres menée à Metz. Près de 35 % des interviewés se souviennent avoir reçu le cube et sur ce total plus de 80 % l'ont utilisé et trouvé très pratique. Cette opération de mise à disposition auprès des consommateurs d'un support de tri de papiers au foyer sera reconduite dans l'avenir tant dans les magasins que directement à domicile.

Afin d'initier un essai de collecte dans les écoles, Corepile a été partenaire du Téléthon avec une opération associant les enfants de plus de 90 écoles primaires à un effort de collecte récompensé par un don à l'Association Française contre la Myopathie.

Enfin, le site internet de Corepile, www.corepile.fr, a été mis en ligne. Il a pour vocation première de donner des informations pratiques sur la filière. Ce site sera étoffé afin de pouvoir devenir également un support d'actualités sur les événements et réalisations marquantes en cours d'année.

Le cube de collecte Téléthon ▶





Collecte des piles : les outils Corepile



▲ T-shirt



▲ Bac de collecte en magasin



▲ Boîtes de collecte distribuées en magasin Carrefour et Champion destinées aux foyers



◀ Habillage borne

◀ Tapis de sol

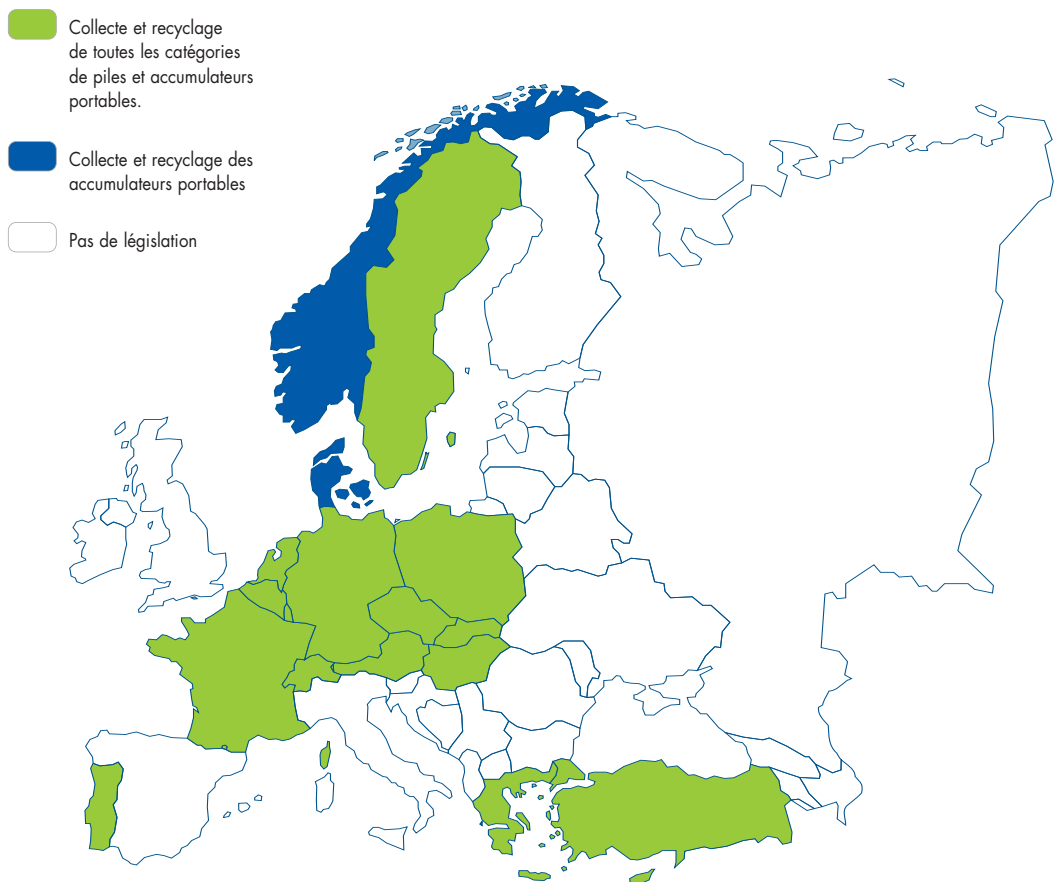
▲ Borne de dépôt en magasin



▲ Borne d'information en magasin et collectivités

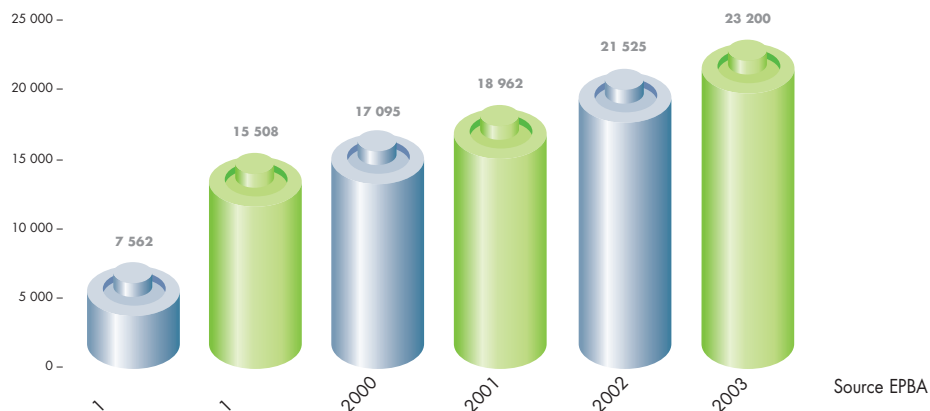


►►► La situation de la collecte est très différente selon les pays considérés. Les pays du Nord de l'Europe ont débuté la collecte environ 3/4 ans avant la France, tandis que les pays du Sud n'ont pas encore démarré une collecte ou de manière très timide. Ce qui ressort de l'analyse des résultats enregistrés dans les pays du Nord, c'est que quels que soient les efforts faits pour ouvrir de nouveaux points de collecte ou développer des actions de communication consommateurs, le niveau de collecte a tendance à plafonner entre 50 et 60%.

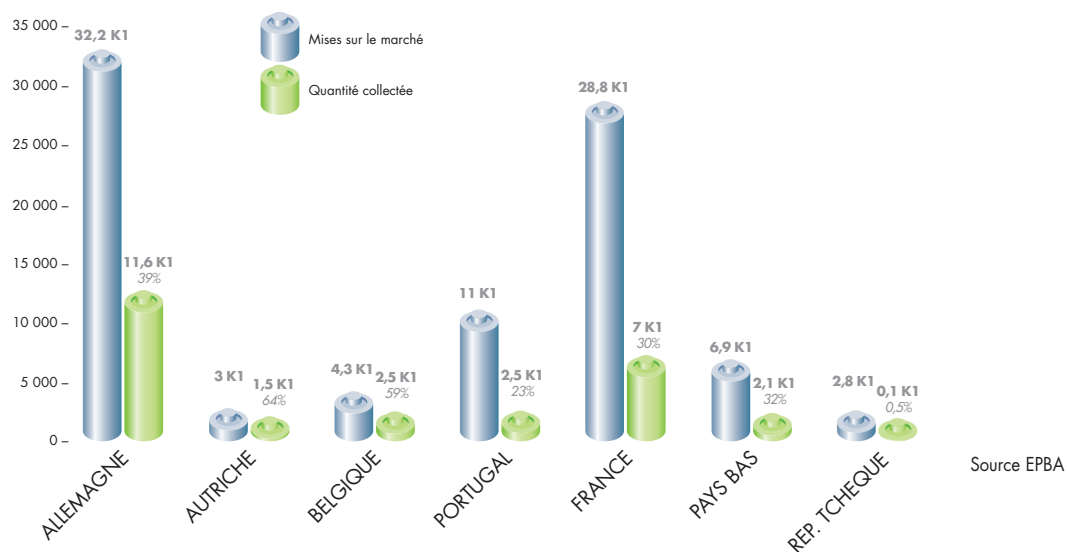
Collecte et législation en Europe



Évolution de la collecte dans l'Union Européenne (en milliers de tonnes)



État de la collecte des piles et accumulateurs portables dans l'Union Européenne en 2003 (en milliers de tonnes)





COREPILE S.A

17, RUE GEORGES-BIZET
F-75016 PARIS

INDIGO

TÉL : 0 820 802 820

FAX : 0 820 890 306

(prix d'un appel local : 0,09 euros/min)

www.corepile.fr

