



CONTEXTE

- Les déchets à risques chimiques et toxiques sont principalement des effluents de laboratoires et des déchets issus de la préparation de chimiothérapies. On peut aussi intégrer les emballages vides souillés, les déchets des ateliers (ex : white spirit) et les périmés. Ces déchets sont le plus souvent sous forme liquide et doivent donc être reconditionnés
- Les techniques de traitement sont variées en fonction de la typologie des déchets, mais les acteurs sont en capacité de gérer plusieurs flux, principalement par des installations de regroupement
- Des dispositions réglementaires complexes (classification des déchets, étiquetage ADR souvent laissés aux mains des prestataires alors qu'il conviendrait de maîtriser ces points en amont)
- Des coûts importants de part un marché complexe avec peu d'acteurs, et des modes de traitement peu orientés valorisation matière

EXPRESSION DU BESOIN

- Liste et classification des différentes matières dangereuses
- Quantités et fréquence de collecte en fonction des différentes matières
- Prise en compte des risques chimiques pour la santé des utilisateurs et l'environnement

PARTIES PRENANTES

- De plus en plus d'associations d'insertions, ou d'ESAT développent les pratiques de tri délaissées par les industriels et qui permettent d'aller au-delà des flux classiques (voir partie « Cycle de vie de la présente fiche »). Ces structures peuvent développer leur offre, s'ils sont sollicités suffisamment en amont d'un marché.
- L'offre des industriels, bien que restant limitée dans les territoires, tend à évoluer, ainsi le sourcing permet de plus en plus d'identifier un potentiel de concurrence nécessaire pour inciter l'amélioration de l'offre.

OUTILS

Retours d'expérience et contacts :

Solution de l'évapoconcentrateur (CHU de Grenoble)

Guides

- Classification des matières dangereuses : [Caractérisation de la dangerosité des déchets | Ineris prestations Guide de gestion des déchets - CNRS](#)
- [Risques chimiques. Stockage des produits chimiques - Risques – INRS](#)
- [Entreprises extérieures. Protocole de sécurité - Risques - INRS](#)

Réglementation et normes :

Les déchets à risques chimiques et toxiques (DRCT) sont à différencier des DASRI. Les DRCT sont toutefois considérés comme étant des déchets dangereux et sont, en tant que tels, régis par les règlements européens ADR, [REACH](#) et [CLP](#).

En pratique, la gestion des déchets dangereux s'effectue à travers les Plans Régionaux de Prévention et de Gestion des Déchets dangereux (PRPGDD), pilotés par la région. Il convient de s'y référer tant pour le sourcing de prestataires de collecte ou de traitement que pour la connaissance des orientations territoriales.

Par ailleurs, les producteurs de ces déchets dangereux sont obligés d'en assurer le suivi depuis leur production jusqu'à leur traitement. Comme pour les DASRI, ce suivi s'effectue, depuis le [1^{er} janvier 2022](#), via la plateforme [Trackdéchets](#) (période de tolérance jusqu'au 1er juillet 2023).



INDICATEURS ET EVALUATION DE LA QUALITE D'USAGE/SATISFACTION

- Visite des sites de regroupement ou de traitement (vérification de conformité et visée pédagogique)
- Garantie sur le devenir des matières une fois regroupées (donnée absente sur le bordereau de suivi de déchets)
- Vérification des éléments de traçabilité, de la classification et de l'étiquetage utilisé
- Transmission des éléments nécessaires au registre déchets
- Enquêtes de satisfaction des usagers



CYCLE DE VIE ET OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX, SOCIAUX ET SOCIETAUX

CYCLE DE VIE	OBJECTIFS
PRODUCTION	<ul style="list-style-type: none"> • Réduire à la source l'utilisation des matières dangereuses, notamment le risque chimique, voici des exemples : <ul style="list-style-type: none"> - Limitation du nombre de références - Limitation de l'usage de la chimie dans les pratiques de nettoyage • Maîtriser la classification des matières (Classes et code UN), ainsi que les conditions d'emballages avant la remise au transport, • Privilégier les codes les moins pénalisants pour l'utilisation et le transport en se référant aux rubriques 2 (symboles de dangers, mentions de dangers, conseils de prudence) et 14 (codes ONU, classe de risque) de la fiche de données de sécurité (FDS), • Privilégier les contenants recyclés ou recyclables dans la mesure du possible, • Tous les emballages souillés de matières dangereuses (voir pictogrammes sur les flacons), doivent suivre une filière d'emballage souillée. En effet même une fois les contenants de produits dangereux vides, ils restent considérés comme tels d'un point de vue réglementaire, comme les produits d'entretien. Les produits chimiques dangereux sont identifiables grâce aux pictogrammes de danger, • Identifier et former un référent sur les déchets, dont le rôle serait de centraliser les informations générales, le registre des déchets et suivre la traçabilité, suivre l'exécution des contrats dont les contrôles ponctuels des prestataires • Pour les établissements détenteurs d'une quantité importante de matières dangereuses remises aux transports, la nomination d'un Conseiller à la sécurité TMD est requise. Cette personne peut être interne ou externe à l'établissement.
TRANSPORT	<ul style="list-style-type: none"> • Optimiser les fréquences de collecte au regard des capacités de stockage plutôt que des seuils ADR • Regrouper les flux qui peuvent l'être dans un même lot (par exemple, éviter des lots différents pour les effluents de laboratoires et les déchets cytotoxiques) • Généraliser le contrôle régulier de la conformité des prestataires. L'établissement étant responsable à double titre ; celui des déchets jusqu'à l'élimination conformément au Code de l'environnement, mais aussi du transport de matières dangereuses de par la réglementation européenne ADR, il convient de s'assurer que le prestataire respecte les termes du contrat ainsi que les éléments qui relèvent de la responsabilité de l'établissement.
USAGE	<ul style="list-style-type: none"> • Si mise à disposition de caisses palettes, vérifier l'homologation des emballages et maîtriser la compatibilité des matières mises à l'intérieur • Privilégier les bidons supérieurs à 5 litres et inférieur à 20 litres dans la mesure du possible (risques de troubles musculo squelettiques) et selon la dangerosité des produits.
FIN DE VIE	<ul style="list-style-type: none"> • Demander le code de traitement R puis D , et s'il s'agit de regroupement, le lieu et le type de traitement final (codes D ou R) associés. • Vérifier la conformité des bordereaux de suivis des déchets et la conformité des poids utilisés pour la facturation.



Les recommandations présentées sont des propositions de bonnes pratiques qui demandent à être adaptées en fonction des circonstances et des contextes de l'acte d'achat

EXEMPLES DE REDACTION

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Allotissement

Evaluer l'opportunité de séparer les différents déchets. En effet, de nombreuses TPE/PME seront en capacité de prendre en charge uniquement certains flux.

Pour le lot X, les soumissionnaires doivent proposer la collecte et le transport des [indiquer le nom du déchet]

Lots potentiels : Emballages vides souillés, verres médicamenteux, effluents de laboratoires (acides, bases, solvants, résidus aqueux, colorants), produits chimiques de laboratoires, cytotoxiques-cytostatiques, filtres de hotte à flux laminaires, filtres usagés à charbon actif, peintures et vernis, aérosols, DEEE qui ne sont pas pris en charge par les éco organismes.

Informations sur la prestation

Le prestataire doit fournir :

- Un protocole de sécurité ou dit de chargement / déchargement
- Un BPU visant un tarif :
 - de collecte à l'unité de conteneur;
 - de traitement à la tonne;
 - avec une TGAP (Taxe Générale sur les Activités Polluantes) distincte;
 - la maintenance et le nettoyage des conteneurs;
 - l'identification des conteneurs non conformes.

Ecoconduite

Des informations/instructions en matière de conduite écologique doivent être disponibles dans tous les véhicules. Dans le cas des moteurs à combustion interne, le manuel d'utilisation du véhicule doit contenir des indications relatives à un changement de vitesse précoce, au maintien d'une vitesse stabilisée à un niveau faible de tours par minute (TPM) et à l'anticipation des flux de trafic.

Le prestataire doit apporter la preuve de formations réalisées par des organismes certifiés.

Performance des pneumatiques

- Les véhicules utilitaires lourds doivent être équipés de systèmes de contrôle de la pression des pneumatiques.
- En se référant au règlement (UE) 2020/740 du Parlement européen et du Conseil du 25 mai 2020 sur l'étiquetage des pneumatiques en relation avec l'efficacité en carburant et d'autres paramètres :

les véhicules doivent être équipés

a) de pneumatiques :

- conformes au critère d'appartenance à la classe d'efficacité énergétique en carburant la plus élevée pour la résistance au roulement
- conformes à la classe « A » ou à la classe « B » d'adhérence sur sol mouillé
- ayant des niveaux d'émission de bruit de roulement externe de classe «A»

OU

b) de pneumatiques rechapés.

Performance environnementale de la prestation

Le prestataire justifiera d'un système de management permettant l'évaluation et l'amélioration continue de la performance environnementale. Il décrira dans sa réponse les processus mis en œuvre ainsi que les actions à fort impact (mises en place et à venir). Toute certification doit être accompagnée par des éléments justificatifs datés.

Il est notamment attendu du candidat une présentation détaillée des engagements sur la réduction des émissions de gaz à effet de serre et des polluants atmosphériques lors des étapes de transport et traitement des déchets.

CONDITIONS D'EXECUTION

Optimisation du taux de remplissage des bacs

Le prestataire s'engage au travers d'un contrat de performance, à aider les établissements à augmenter le taux de remplissage (ou le poids moyen) des bacs de --% par rapport à aujourd'hui sur la première année, puis de --% supplémentaire la deuxième année et d'--% supplémentaire la 3ème année. Si l'objectif ne pouvait être atteint, le prestataire s'engage en retour à octroyer à chaque établissement une remise de fin d'année correspondant à --% du nombre de bacs collectés la première année, --% la deuxième année et --% la 3ème année.

Note pour les acheteurs

Le prestataire pourrait participer à la réalisation d'économies substantielles par l'optimisation du remplissage des conteneurs et donc la réduction du nombre de conteneurs collectés. Cela implique un bordereau de prix où la collecte du conteneur est à l'unité et non à la tonne. Le prestataire serait alors acteur à travers des formations, de la bonne utilisation et pourrait s'engager si l'objectif négocié ne pouvait être atteint, à octroyer une remise de fin d'année. Vous pourriez également maîtriser le nombre de conteneurs remis au transport par une logistique interne adaptée.

Mode de transport

Le prestataire de collecte et/ou traitement des déchets doit favoriser les moyens de transport ayant un impact minimal sur l'environnement.

Le prestataire s'engage, en cours d'exécution du marché, à apporter la preuve, sur demande expresse du pouvoir adjudicateur, de l'utilisation de moyens de transport conformes à ses engagements dans l'offre pour le transport des déchets.

Réalisation de la prestation

Le candidat devra proposer une prestation incluant :

- Une visite obligatoire
- La continuité de service en cas de détournement du site initial de traitement
- L'utilisation de Trackdéchets et la dématérialisation associée du registre déchets, la transmission d'indicateurs mensuels
- Un suivi des non-conformités sur les conteneurs livrés
- Une autorisation écrite d'audits de conformité inopinés sur la base d'une grille fixe
- Aide à la détermination des codes UN (code à 6 chiffres permettant de classifier les déchets) via l'analyse des FDS et des propriétés chimiques (pH, inflammabilité, etc.).

Plan de progrès

Les parties s'inscrivent dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue des prestations. Dans cette perspective, les parties conviennent d'élaborer conjointement un plan de progrès dans un délai de 2 mois après la notification du marché.

Le plan de progrès vise à garantir et optimiser la performance des achats. Il consiste à déterminer les objectifs partagés entre le titulaire et l'acheteur et à établir un plan d'action sur la durée du marché.

Le titulaire se doit de respecter les engagements pris dans le cadre du plan de progrès. Toutefois, s'agissant d'un mécanisme incitatif, la non-atteinte des objectifs définis dans le cadre du plan de progrès ne donnera pas lieu à l'application de pénalités.

Exemples : proposition de recyclage, traiter les effluents in situ pour diminuer le volume de déchets de l'ordre de 90% via un évapo-concentrateur, optimisation des moyens de collecte (point de regroupement, remorque, volume utiles transporté, l'optimisation du remplissage des conteneurs, réduction du nombre de conteneurs collecté etc.)

Intégration du secteur protégé

Les candidats proposant un service réalisé par un ESAT ou une entreprise adaptée seront privilégiés. Le candidat indiquera son taux de RQTH.

EXEMPLES DE REDACTION

CRITERES D'ATTRIBUTION

Performance de la solution de traitement

Favoriser la valorisation matière à la valorisation énergétique lorsque cela est techniquement possible. Par exemple, il est rappelé que le recyclage des effluents liquides provenant des laboratoires est interdit. Pour les installations de traitement par incinération, le candidat doit fournir la quantité d'énergie récupérée ou le taux de revalorisation par kilogramme de déchets incinérés (en kWh/kg)

Calculer, sur un périmètre équivalent, la moyenne des indicateurs fournis par les candidats. Attribuer une note croissante en fonction de l'augmentation de ce ratio :

Pas de réponse ou réponse incomplète	Taux de valorisation énergétique inférieur d'au moins 21% à la moyenne	Taux de valorisation énergétique égal à la moyenne des à +/-20%	Taux de valorisation énergétique supérieur d'au moins 21% à la moyenne	Valorisation matière
0 Point	X Points	XXX Points	XXXX Points	XXXXX Points