



COLLVERT

COMPACTEURS A DECHETS

Principes et avantages du compactage

Le principe du compacteur de déchets est d'augmenter la densité des ordures et débris en réduisant significativement leur volume. Grâce à une action de compactage, la densité moyenne, en fonction de la nature des déchets, passe ainsi de 0.2T / m² à plus d'1T /m². De la sorte, le volume des déchets est réduit à son minimum. Qu'il soit "monobloc", "à poste fixe" ou qu'il s'agisse d'une presse à balles, le principe de fonctionnement est similaire aux différentes catégories de produits : une presse d'un côté pour compacter les déchets et un caisson ou container de l'autre pour récupérer les paquets formés.



Les avantages :

- Augmentation significative des capacités de stockage des déchets
- Technique simple à mettre en place
- Les odeurs dérangeantes sont circonscrites
- Pas de déchets qui s'envolent, ni de poussières, ni de papiers ou d'emballages...
- Les volumes stockés par les différents compacteurs sont conséquents : 5m cube, voire 10, 15 et même 25m cube selon les catégories de produits.

Compacteur de déchets : les trois catégories de produits

Le marché propose plusieurs familles de compacteurs de déchets :

Le **compacteur monobloc** est destiné principalement au compactage des déchets humides en raison notamment de son caisson parfaitement étanche. Pour cette catégorie de compacteur, la presse et le container sont solidaires, formant un seul bloc. Le tout est évacué vers le centre de valorisation ou la déchetterie. Les compacteurs monoblocs sont ainsi plutôt destinés à des traitements de déchets assez réduits car leur vidage n'est pas quotidien et les volumes traités dépassent rarement les 50 voire 60 m cube.



Le **compacteur à poste fixe** convient mieux pour sa part pour des volumes supérieurs et pour des déchets secs : emballages, cartons, plastiques... Ils sont principalement utilisés par la grande distribution, les centres commerciaux, certaines collectivités locales... autant de secteurs et tant d'autres qui n'ont pas affaire avec des déchets humides. Pour cette gamme de produit, seul le container est enlevé pour être vidé ensuite en déchetterie ou en centre de tri. Un compacteur à poste fixe offre comme avantage de réduire de 5 à 10 fois le volume des déchets.



La **presse à balles** est pour sa part quelque peu singulière. Elle compacte comme le monobloc ou le poste fixe mais elle développe une densité de compactage plus importante et produit des balles de déchets de 200 voire plus de 300 kilos, le tout cerclé pour bien maintenir l'ensemble.



Normes et réglementations sur le contrôle et la sécurité des engins :

Les contrôles et vérifications doivent être réalisés de manière périodiques et trimestrielles, ils sont de la responsabilité du chef de l'établissement.

Deux textes réglementaires sont relatifs à la responsabilité du chef d'établissement dans le cadre de l'utilisation d'une presse à balle ou d'un compacteur :

- **L'article L.233-5-1** qui concerne toutes les machines et équipements de travail :
« Les équipements de travail et les moyens de protection mis en service ou utilisés dans les établissements doivent être conçus, équipés, installés, utilisés, réglés et maintenus de manière à préserver la sécurité et la santé des travailleurs. »

Les dispositions de cet article sont que le chef d'établissement est au minimum responsable des phases « utilisés, réglés et maintenus de manière à préserver la sécurité et la santé des travailleurs ».

Cependant les procédures à mettre en oeuvre pour maintenir ces objectifs restent du ressort du chef d'établissement

• **L'arrêté du 5 mars 1993 modifié**, soumet certains équipements de travail à l'obligation de faire l'objet des vérifications générales périodiques prévues à **l'article R.233-11** du code du travail; sont concernés entre autres les presses à balle et les compacteurs.

« ...Art.1er.-I.-Les équipements de travail suivants doivent avoir fait l'objet, depuis moins de trois mois au moment de leur utilisation, de la vérification générale périodique prévue à l'article R.233-11 du code du travail : ...-presses à balles;-compacteur à déchets.... »

Quels sont les bjectifs de ces vérifications périodiques ?

Les vérifications techniques périodiques ont pour objet d'apprécier l'état des éléments de l'installation et des dispositifs de sécurité dont la détérioration pourrait entraîner un danger afin de déterminer si

- une intervention de maintenance est nécessaire
- ces dispositifs de sécurité peuvent remplir correctement leur fonction jusqu'à la prochaine vérification

Ces vérifications régulières ne consistent pas seulement à contrôler le bon fonctionnement global d'une installation mais à un examen exhaustif des différents éléments ainsi que des dispositifs de sécurité.

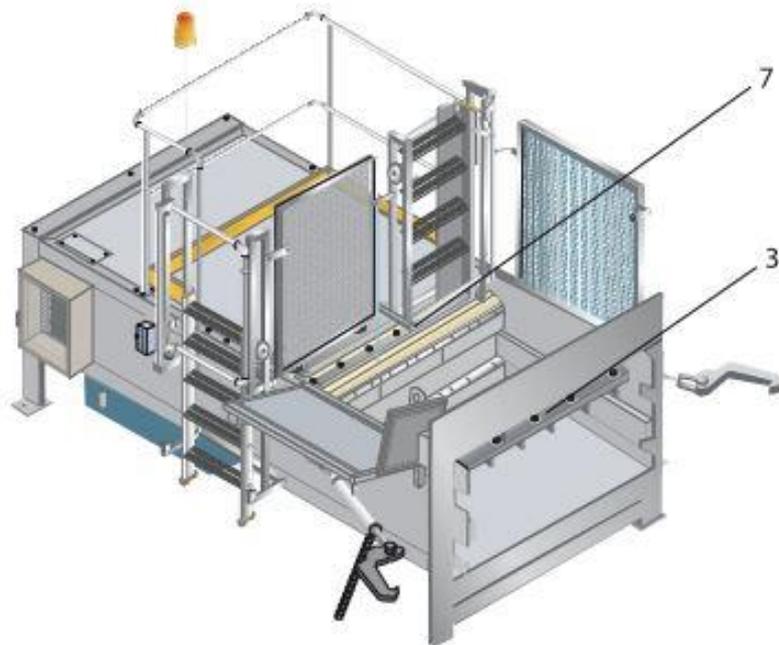
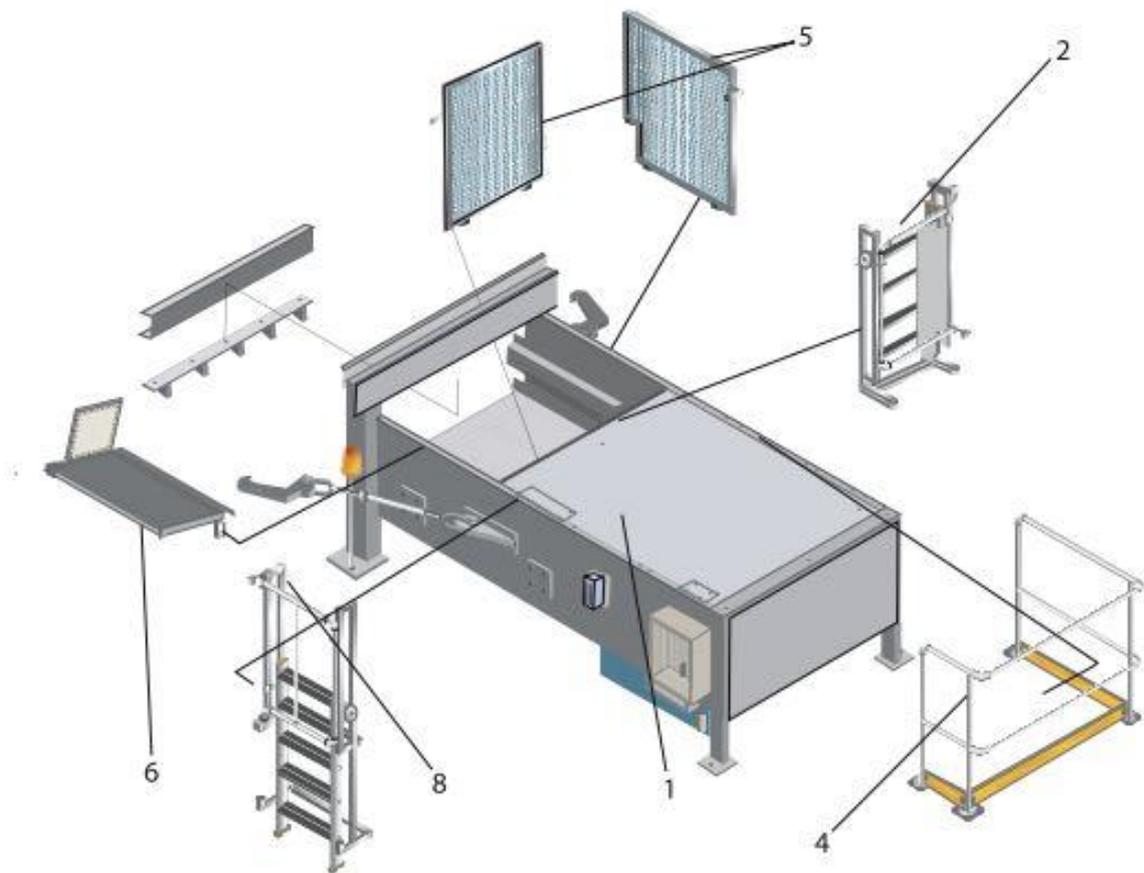
Qui peut effectuer ces vérifications ?

En l'absence de désignation par les textes, la vérification sera faite par une personne compétente et qualifiée,

La circulaire DRT n° 93-22 du 22 septembre 1993 précise que les vérifications doivent être effectuées, dans les conditions et délais prévus, par des personnes ayant la compétence requise, ce qui implique, outre la qualification, :

- une bonne connaissance du matériel et des techniques de construction,
- une connaissance approfondie de la prévention des risques liés à l'installation.

L'expérience du métier de vérificateur et en particulier, une pratique habituelle de celle-ci.



1. Presse à compacter.
2. Module d'accès intérieur à sécurité intégrée.
3. Emplacement rampe de linguets anti-retour.
4. Garde-corps.

5. Protectors.
6. Plateau de chargement.
7. Emplacement verrou mécanique.
8. Module d'accès extérieur à sécurité intégrée.