

THEME:	➤ Effets du compactage (petites presses) sur la conformité au système
BUT:	➤ Donner une vue d'ensemble sur le thème ➤ Définir les exigences de compactage
DATE:	➤ 17.08.2006
RENSEIGNEMENTS:	➤ Geisselhardt Patrik, tél. 041 712 37 77, geisselhardt@prs-sk.ch ➤ Würmli Jean-Claude, tél. 044 344 10 91, wuermli@prs.ch
AUTRES INFORMATIONS ET SOURCES:	➤ Ordonnance sur les emballages pour boissons (OEB) ➤ Exigences imposées aux fournisseurs de technologies de tri ➤ Exigences imposées aux entreprises de recyclage

1 Situation initiale

Afin de réduire le volume récolté de bouteilles en PET pour boissons, on utilise de plus en plus des compacteurs. Ceux-ci sont principalement des petites presses installées aux points de retour (PDR). Outre la réduction de volume, ces appareils doivent encore satisfaire à d'autres exigences. En Suisse, l'ordonnance sur les emballages pour boissons (OEB) prescrit un taux de recyclage de matière de 75% pour les bouteilles en PET pour boissons. Aussi est-il important que les compacteurs utilisés puissent traiter, si possible, tous les matériaux destinés à la valorisation.

2 Effets dans la chaîne de valeur ajoutée du PET

Le procédé de tri fonctionne à la fois sur la connaissance des matières et sur celle des couleurs. Les corps creux sont broyés chez le recycleur seulement après le procédé de tri. Il est important que la bouteille parvienne dans le centre de tri avec la capsule et l'étiquette.

Un mauvais compactage peut avoir les conséquences suivantes:

- Les parties détachées sont perdues au PDR ou lors du compactage (goulots ou fonds de bouteille séparés p. ex.) = perte de matériel.
- Les bouteilles ou parties de bouteilles passent à travers le tamis de séparation des petites parties = perte de matériel.
- Défaut de séparation des bouteilles dans le procédé de tri = entrave au procédé dans les installations de tri et perte de matériel.
- Les bouteilles s'accrochent fortement ou se coincent = entrave au procédé dans les installations de tri et perte de matériel.
- Les bouteilles tailladent les bandes transporteuses = dégâts sur les installations de tri.
- Fusion de la capsule, de l'étiquette et du matériau de la bouteille = entrave au procédé dans les installations de tri et de recyclage, d'où perte de matériel.

- Etc.

On peut éviter ces situations en tenant compte des exigences suivantes.

3 Exigences du point de retour / commerce

- Le compacteur doit permettre une économie lors de la manutention des retours de PET par rapport à la collecte des sacs.
- Le compacteur doit fonctionner sans pannes (en cas de panne, les clients laissent les bouteilles vides simplement devant la machine).
- Le personnel sur site doit pouvoir réparer les petites pannes.
- Le compacteur doit être facile à utiliser par les clients.
- L'introduction doit être au moins aussi rapide que dans les conteneurs de collecte normaux (1 à 2 bouteilles/sec env.).
- Le compacteur ne doit pas engendrer de bruit supplémentaire.
- Il faut trouver une solution pour les erreurs d'introduction et les liquides résiduels.
- Les matériaux non conformes (verre ou métal p. ex.) doivent pouvoir être tenus à l'écart.

4 Exigences du tri / recyclage (conformité au système)

- Les bouteilles en PET compactées doivent être de dimensions supérieures à 70 x 70 mm (tamis pour petites pièces et reconnaissance électronique des couleurs et des matières).
- Les bouteilles doivent être compactées en volume et non en hauteur.
- Les bouteilles ne doivent pas être broyées.
- Le spectre dans le proche infrarouge ne doit pas être modifié (reconnaissance du PET).
- Aucune dégradation des propriétés du PET (par des procédés thermiques p. ex.).
- Aucune «fusion» de la capsule ou de l'étiquette dans le PET (pas de presse de fusion par friction).
- Si possible, toutes les parties en une seule unité (y compris la capsule sur la bouteille).
- Séparation possible des bouteilles (pour le procédé de tri).
- Pas de coincement ni d'endommagement des bandes transporteuses (dans le procédé de tri).

5 Recommandation aux partenaires commerciaux

→ Vérifiez le plus tôt possible les exigences ci-dessus dans la phase de développement.

→ Contactez-nous afin de pouvoir éclaircir les points en suspens avant d'engager des frais.

6 Liste positive

Liste des produits contrôlés ayant été jugés conformes:

Fabricant	Produit	Commentaire
Entreprise, adresse, contact	Description, fonctionnalité, matériel, exigences...	Clients de référence, tests effectués concernant la conformité au système...

...		
-----	--	--

7 Suite de la procédure / perspectives

QUOI	QUI	QUAND
➤ Distribuer la notice d'information aux intéressés	PRS	dès août 2006
➤ Situation / contrôler la notice d'information	PRS	1 ^{er} trim. 2007