

# DOCUMENT DE PRÉSENTATION



# SOMMAIRE



## SOMMAIRE :

Le mot du fondateur.....	page 3
L'entreprise.....	4
Les associés .....	4
Le marché .....	5 à 8
Pourquoi RED Organic ? .....	9
Nos solutions déchets organiques : ROB.....	10
Que traite-t-il ? .....	11
Quels avantages au quotidien ?.....	11
Comprendre le processus.....	12
100% fabriqué en France.....	13
Notre accompagnement.....	13
Nos solutions déchets en verre : REDO'V.....	14
Nos solutions déchets ménagers : RED'TASS.....	15
ROB BOX.....	16 à 20
Révolutionnez la gestion de vos déchets.....	21
Nous contacter.....	21

## ANNEXES :

- Fiches Techniques Digesteurs ROB 20/50/100
- Fiches Techniques Broyeurs de verre MINI REDO'V/REDO'V/MAXI REDO'V
- Fiches Techniques Compacteurs RED'TASS 2/ RED'TASS 4

# Le mot du fondateur



**Charly RAIMBAUD**  
CEO, Founder

"Au fil du temps, j'ai constaté que de nombreux professionnels se heurtent à des problèmes de gestion de leurs déchets. Les coûts de collecte et de transport sont élevés, la gestion efficace de volumes importants de biodéchets et autres déchets s'avère complexe.

Parallèlement, la préoccupation croissante liée à la pollution résultant de l'accumulation de déchets non valorisés ne cesse de grandir. C'est dans ce contexte que j'ai pris l'initiative de créer RED Organic, avec pour mission de proposer des solutions novatrices visant à réduire les volumes de déchets et à valoriser les ressources.

Notre engagement en faveur de l'environnement est au cœur de notre démarche. Nous nous engageons à accompagner les entreprises et les collectivités dans leur démarche RSE en offrant une solution de gestion des déchets respectueuse de l'environnement et éco-responsable.

Nous sommes intimement convaincus que la réduction des volumes de déchets et la valorisation des ressources sont des enjeux cruciaux pour notre avenir. C'est avec fierté que nous vous proposons des solutions pour vous aider à relever ce défi.

Merci de votre confiance."

# Qui sommes-nous ?

## L'entreprise :

**RED Organic** est une SAS au capital de 5 000 €.

Le siège social de RED Organic est situé dans le Loiret. RED Organic intervient sur la France entière via ses partenaires agréés.

RED Organic  
2 rue Robin Baleine  
45120 CORQUILLEROY  
Tel : 06 48 37 83 57  
Mail : [craimbaud@redorganic.fr](mailto:craimbaud@redorganic.fr)

## 3 associés :

- **Charly RAIMBAUD**, âgé de 27 ans, est notre développeur. Il a plus de 8 ans d'expérience dans la commercialisation de services et d'équipements techniques en B2B, en particulier auprès de la grande distribution et des centres commerciaux.
- **Emmanuel BREUIL**, âgé de 62 ans, est notre expert en conception et exploitation de services pour les entreprises. Auparavant DG d'Elior Services FM, puis traiteur événementiel à Paris, il s'est spécialisé dans les Property Managers, les Services Généraux des Sièges Sociaux ainsi que la Restauration Commerciale et Collective.
- **Anthony GOLLEAU**, âgé de 35 ans, est notre spécialiste de la collecte et de la valorisation. Il est le fondateur et dirigeant de Benes Services 45 à Amilly.

# Le marché



## I - périmètre du marché

La France est le deuxième pays d'Europe en termes de production de déchets avec 343 millions de tonnes en 2018, ce qui génère des milliards d'euros de chiffre d'affaires. Cependant, la pandémie de COVID-19 a entraîné une baisse de 1,2 % du chiffre d'affaires en 2020 en raison de la fermeture de la plupart des déchèteries et centres de tri. Les incitations légales comme la Loi AGEC de 2020 encouragent le tri et la réduction des déchets, mais la raréfaction des matières premières augmente la valeur de chacun, notamment pour les nouveaux déchets comme les DEEE.

## II - Réduire ses déchets, un enjeu environnemental et sanitaire non négligeable

Réduire les déchets permet de limiter l'empreinte environnementale et les émissions de gaz à effet de serre. La mise en décharge ou l'incinération des biodéchets produisent des gaz à effet de serre, tandis que leur valorisation organique via le compostage, l'épandage ou la méthanisation permet de les transformer en compost ou digestat, adapté aux besoins des sols, et de remplacer les engrais de synthèse coûteux en énergie et en ressources non renouvelables. Cette valorisation contribue ainsi à la réduction des émissions de gaz à effet de serre.

## III- Gestion des Déchets et Conformité Réglementaire

La fin de vie d'un produit, qui comprend la collecte, l'acheminement, le recyclage et l'élimination des déchets, est coûteuse pour les collectivités et les entreprises. Pour les entreprises, les coûts de production (matières premières, énergie, main d'œuvre) et de gestion interne (manutention et stockage) représentent la majeure partie de la facture. Les centres de tri et de traitement de déchets existants peuvent être insuffisants ou doivent être renouvelés, ce qui nécessite l'implantation de nouveaux centres ou l'extension des sites existants, malgré les réticences de la population.

### Article L541-2 du Code de l'Environnement: Responsabilités et Obligations

Conformément à l'article L541-2 du Code de l'Environnement, tout producteur ou détenteur de déchets est légalement tenu d'assurer la gestion de ces déchets. La responsabilité s'étend de la production jusqu'à l'élimination ou la valorisation finale, même en cas de transfert à un tiers. Il incombe au producteur ou détenteur de s'assurer que la personne à qui les déchets sont confiés est autorisée à les prendre en charge.

#### Loi AGEC et Tri des Biodéchets

Selon la loi AGEC relative à la lutte contre le gaspillage pour une économie circulaire, les entreprises produisant des biodéchets doivent se conformer aux dispositions suivantes:

- Depuis le **1er janvier 2024**, le tri à la source et la valorisation des biodéchets sont obligatoires pour tous, quel que soit le volume et l'activité du producteur/détenteur.

# Le marché

## IV - Règlementation

### Gestion des Biodéchets: Obligations et Définitions

Le non-respect des obligations liées aux biodéchets est considéré comme un délit, punissable d'une amende de 75 000 € et de 2 ans de prison, conformément à la circulaire d'application du 10 janvier 2012 (article L. 541-21-1 du Code de l'Environnement).

### Définition des Biodéchets

Les biodéchets sont des déchets organiques qui comprennent les déchets de cuisine et de table (DCT), les déchets de l'industrie agroalimentaire conditionnés en biodéchets, ainsi que les déchets verts.

### Caractéristiques des Déchets de Cuisine et de Table en Restauration (DCT)

Les DCT en restauration incluent une variété de matières végétales et animales, crues ou cuites, solides, liquides ou pâteuses. Les biodéchets de restauration sont classés comme sous-produits animaux de catégorie 3 (SPAN3) en raison du risque de contamination croisée. Pour être valorisés, ils doivent être traités dans des établissements agréés en conformité avec le règlement CE 1069-2009.

### Biodéchets Conditionnés

Les biodéchets conditionnés dans des emballages compostables, méthanisables et biodégradables sont collectés avec les biodéchets. Après déconditionnement, ceux contenus dans des emballages non compostables ou non biodégradables peuvent également être collectés.

### Gestion des Déchets Verts

Les déchets verts ne peuvent être éliminés par brûlage à l'air libre ni au moyen d'équipements extérieurs, notamment ceux de jardin ou de parc. Les déchets de taille ou d'élagage de végétaux sont exclus des dispositions relatives aux biodéchets lorsqu'ils font l'objet d'une valorisation énergétique.

### Tri Mécano-biologique et Obligation de Tri à la Source

Les installations de tri mécano-biologique (TMB), qui séparent la matière organique des ordures ménagères résiduelles, ne remplacent pas l'obligation de tri des biodéchets à la source. Les collectivités équipées de TMB doivent mettre en place le tri des biodéchets conformément au décret du 30 juin 2021 et à l'arrêté du 7 juillet 2021, en complément de la loi de transition énergétique pour une croissance verte.

### Matière Organique Issue des Installations de TMB

D'après la loi économie circulaire, à partir de 2027, la matière issue des installations de tri mécano-biologique ne sera plus considérée comme du compost.

## V - Traçabilité et Sécurité Sanitaire des Biodéchets

La collecte et la valorisation des biodéchets sont soumises aux exigences réglementaires classiques de suivi et de traçabilité des déchets, notamment :

- La tenue d'un registre des déchets par le producteur ;
- L'émission d'une lettre de voiture ;
- La déclaration préalable auprès du préfet du département ;
- La mise en place d'un bordereau de suivi des déchets (BSD).

D'un point de vue sanitaire, **il est impératif de nettoyer et de désinfecter systématiquement les contenants et les véhicules de collecte des biodéchets**. Par ailleurs, la collecte doit être effectuée de manière hebdomadaire au minimum.

La responsabilité du producteur est étendue, car la traçabilité des biodéchets est essentielle. En effet, alors que la filière de compostage présente moins de risque sanitaire, celle de la méthanisation est particulièrement sensible aux polluants tels que les médicaments et les biocides.

## VI - Valorisation des Biodéchets : Compostage et Méthanisation

Le compostage et la méthanisation sont les principales filières de valorisation des biodéchets en France.

- Les plateformes de compostage industriel offrent une solution pour les entreprises et collectivités, tandis que les professionnels de la restauration peuvent opter pour du compostage de proximité ou partagé. La production d'un compost prend généralement un an, mais des composteurs électromécaniques peuvent réduire ce temps à moins de trois mois.
- La méthanisation permet quant à elle une valorisation énergétique complémentaire à la production de compost.

# Pourquoi Red Organic ?

## VI - Un problème, des solutions.

Le marché évolue rapidement, propulsé par des changements réglementaires exigeant la réduction des déchets. Ce nouveau paysage rend obsolètes les modèles basés sur l'augmentation des volumes, obligeant les entreprises à accroître leur taux de valorisation et de recyclage, notamment face aux restrictions à l'exportation et à l'émergence des éco-organismes.

Dans ce contexte de concurrence intense, des acteurs tels que Derichebourg et Paprec rivalisent avec les leaders du secteur tels que Veolia et le Nouveau Suez, tandis que de nouveaux entrants, de Carbios à Total, modifient la donne dans le recyclage.

**Dans cette dynamique, RED Organic se positionne comme une réponse pertinente pour les entreprises générant des déchets, offrant une solution pour réduire les contraintes de volume et de coût tout en gagnant en autonomie vis-à-vis des opérateurs du marché.**

### Déchets Ciblés au Cours des 3 Premières Années:

- Alimentaire
- Carton
- Plastique
- Palette & Cagette

### Producteurs de Déchets Ciblés:

- Restauration commerciale et collective
- GMS & industrie agroalimentaire
- Grands ensembles immobiliers tertiaires et collectivités
- Évènementiel, espaces de plein air, campings, etc.

### L'Offre RED Organic:

- Location ou vente d'équipements de réduction des déchets tels que digesteurs, broyeurs, tasseurs, presses à balles, etc.
- Installation et maintenance des équipements.
- Conseils, accompagnement et formation pour le tri, le cheminement et l'exploitation des déchets.
- Collecte et transport des résidus de déchets réduits.
- Facilities Management des déchets, avec la délégation de personnels pour la gestion partielle ou totale des déchets des clients.

# Nos solutions déchets organiques : ROB

**RED ORGANIC** a mis en place une gamme de machines pour traiter les déchets organiques, via un processus innovant. Le ROB s'adapte à vos besoins, avec une capacité de traitement de 30 kg à plus de 130 kg par jour. L'objectif principal de Red Organic est de vous aider à réduire vos déchets organiques sur place jusqu'à 90% en seulement 6 à 12 heures. Les machines transforment alors les déchets en une poudre hygiénisée et stabilisée, prête à être valorisée.

Caractéristiques techniques en annexes.

## ROB 20



Jusqu'à 30KG/ jour

## ROB 50



Jusqu'à 70KG/ jour

## ROB 100



Jusqu'à 130KG/ jour

## Comment ça fonctionne ?

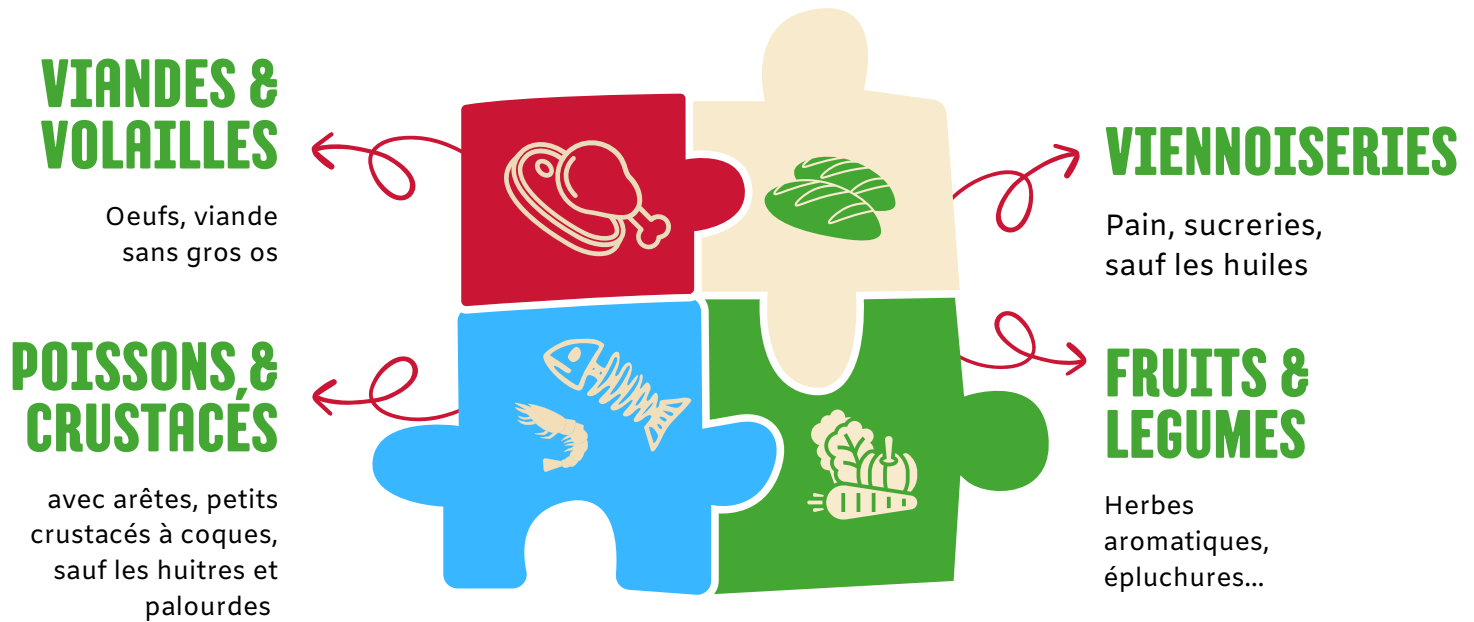
### Capacité Variable et Processus Uniforme

Les ROB ont le même fonctionnement, seul leur capacité de traitement varie de 30 à 130 kg par jour. Les déchets organiques insérés dans la cuve sont mélangés avec le substrat existant. Les enzymes présentes à l'intérieur augmentent la température pendant le cycle, transformant progressivement les déchets organiques en poudre. Cette poudre, une fois hygiénisée et stabilisée à la suite d'un cycle d'élévation de température d'une durée de 1h50, est transférée dans un bac de récupération pour être revalorisée.



# Que traite-t-il ?

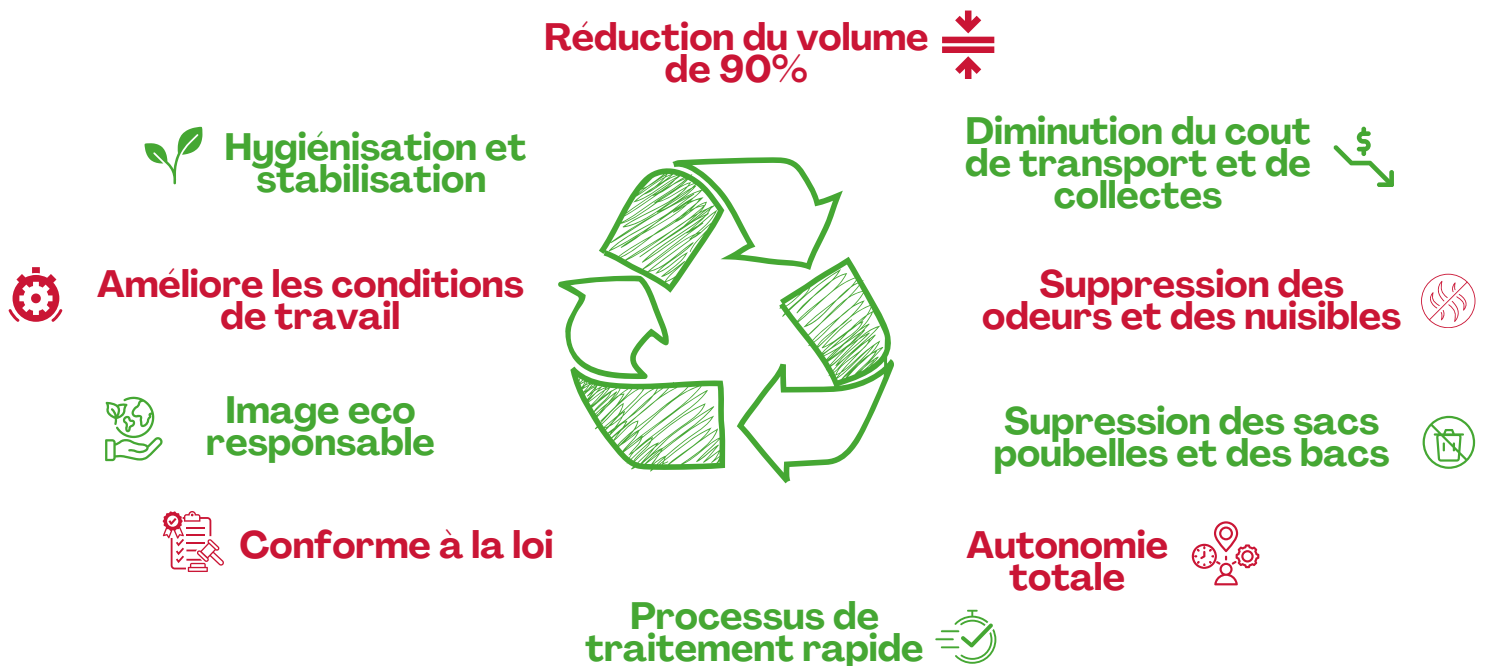
Le ROB est capable de traiter presque tous les types de déchets organiques, des restes de préparation aux restes dans les assiettes.



# Quels avantages au quotidien ?

Depuis la mise en place de la loi AGCE, il est impératif de suivre et de traiter les biodéchets.

À partir du 1er janvier 2024, tous les déchets organiques doivent être traités sur place, dès le premier gramme. Quel que soit le ROB que vous choisissiez, il peut traiter vos déchets organiques et vous conformer à la loi. En outre, vous renforcez votre image éco-responsable auprès de vos clients et fournisseurs. Il existe de nombreuses solutions sur le marché, la nôtre offre de nombreux avantages.



# Comprendre le processus

## ÉTAPE 1: TRANSFORMATION

Les ROB fonctionnent grâce à un système enzymatique. Lorsque les déchets sont placés dans le réservoir, une augmentation de la température se produit mécaniquement pour activer les enzymes qui entament leur travail. Il n'est pas nécessaire de ravitailler la machine en enzymes régulièrement. Elles restent présentes dans le substrat, et il y a toujours des résidus au fond du réservoir.



## ÉTAPE 2: HYGIÉNISATION

À la fin du cycle, la matière est chauffée à 75°C pour subir un processus d'hygiénisation et de stabilisation pendant 1h50. Une fois cette étape terminée, la matière, réduite de 90 %, est automatiquement versé dans un bac de récupération, puis peut être transféré dans un nouveau conteneur de 120 L. Le substrat est conforme à la norme NFU44051.



## ÉTAPE 3: VALORISATION

Une fois que le substrat a été récupéré et réduit de 90 %, **l'espace de stockage nécessaire sera considérablement réduit**. Ce substrat, stocké dans un conteneur de 120 litres, est inodore, ne permet pas la reproduction biologique, et peut être conservé indéfiniment. Deux options sont possibles : soit vous réutilisez ce substrat comme engrais, soit nous le collectons, le traitons sur un site approprié, puis le réintégrons dans le circuit agricole.

### SOLUTION 1

STOCKAGE DANS LE CONTENEUR 120L QUI PEUT TENIR PLUSIEURS MOIS



REUTILISATION A DES FINS NON COMMERCIALES POUR ALIMENTER DES PLANTES OU DES ARBRES

### SOLUTION 2

COLLECTE PAR NOS SOINS (TOUS LES 3 MOIS)



VALORISATION POUR UNE UTILISATION AGRICOLE



TRAITEMENT SUR NOTRE SITE AGRÉÉ

# 100% fabriqué en France



## Production de Machines de qualité supérieure en France

Chaque machine est assemblée à la main à Clermont-Ferrand, en France. Nos ingénieurs ont travaillé dur pour concevoir des machines robustes qui dureront de nombreuses années. Nous avons utilisé des techniques innovantes et effectué de nombreux tests pour garantir leur solidité à long terme. Nous avons également repensé l'ergonomie pour répondre aux besoins des professionnels, adaptant chaque machine au secteur d'activité pour lequel elle a été conçue. Nous avons simplifié le fonctionnement électronique des machines en y intégrant des éléments électromécaniques faciles d'accès et d'entretien. Enfin, chaque machine est équipée d'un filtre à charbon pour absorber les odeurs et d'un tube d'extraction d'air.

## Notre accompagnement

Vous avez fait le choix de nous faire confiance ? Voici comment se déroule notre accompagnement :



Nous fournissons un devis détaillé rapidement pour l'achat ou la location au meilleur prix.

Le ROB est livré avec des enzymes pré-conditionnées à l'intérieur.



Formation sur l'utilisation du ROB dispensée sur place par notre technicien, d'une durée approximative de deux heures.

Après la mise en place de la solution, notre équipe propose une assistance complète et un suivi de maintenance pour garantir son bon fonctionnement et répondre à vos besoins et suggestions.



# Nos solutions déchets en verre : REDO'V

**RÉDUISEZ VOS BOUTEILLES EN VERRE DE 80%, SUR PLACE, AVEC FACILITÉ.**

Les broyeurs de bouteilles en verre REDO'V sont compacts et performants, offrant sécurité, simplicité d'utilisation et fiabilité. Que ce soit derrière le comptoir ou dans une pièce dédiée, réduisez le verre en poudre recyclable pour gagner de l'espace, du temps et de l'argent. La gamme de broyeurs de bouteilles en verre REDO'V constitue la solution idéale. [Fiches techniques en annexes.](#)



## MINI REDO'V

Parfait pour s'intégrer directement derrière le bar, ce dispositif réduit de 5 fois l'encombrement des verres, vous faisant ainsi gagner du temps et de l'espace pendant le service. Il peut traiter jusqu'à 50 bouteilles de vin sans dépasser 65 dB.



## REDO'V

Ce broyeur est une version grande du mini REDO'V qui permet de conserver un volume sonore de 68 Db et qui permet la récupération du verre dans des bacs de 120 litres



## MAXI REDO'V

Le modèle le plus imposant, il possède un grand volume d'alimentation qui peut traiter jusqu'à 2 tonnes par heure, un système de filtration des poussières, est mobile, silencieux, économe en énergie et robuste.

# Nos solutions déchets ménagers : RED'TASS

## Compacter vos déchets, un gain d'espace et une réduction des coûts.

Les RED'TASS 2 et RED'TASS 4 sont des solutions innovantes pour optimiser la gestion des déchets. Adaptés à différentes tailles de bacs, le RED'TASS 2 est compact, idéal pour les espaces restreints, tandis que le RED'TASS 4 offre une capacité supérieure. Ils réduisent jusqu'à 75% du volume des déchets, permettant des économies sur les coûts d'élimination. Leur conception sécuritaire assure un compactage efficace sans contrainte sur les roues et le conteneur.

[fiches techniques disponibles en annexes.](#)



## RED'TASS 2

Notre compacteur de déchets permet de réduire le volume des déchets jusqu'à 75 %.

Cet outil est une solution idéale pour les secteurs générant une quantité importante de déchets, tels que l'hôtellerie, la restauration, les hôpitaux et les institutions sociales. Il convient aux bacs de 2 roues de 120, 240 et 360 litres.

## RED'TASS 4

Notre compacteur de déchets pour conteneurs nécessite peu d'espace au sol et peut être utilisé n'importe où. Il est disponible en versions adaptées aux bacs de 660, 770, 800 et 1100 litres:

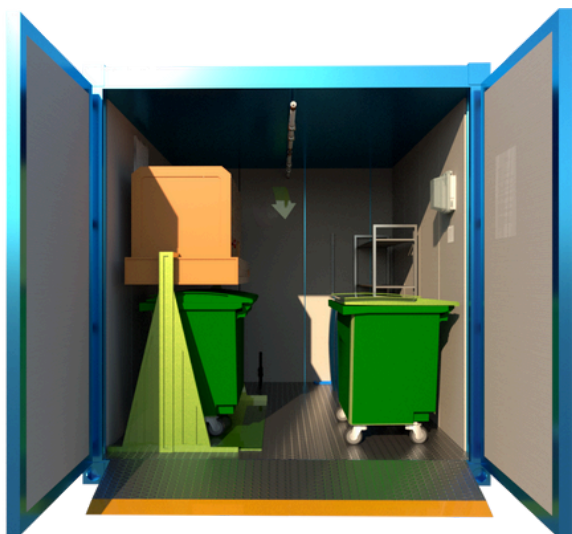


# ROB BOX

## Une solution tout-en-un pour la gestion de vos déchets.

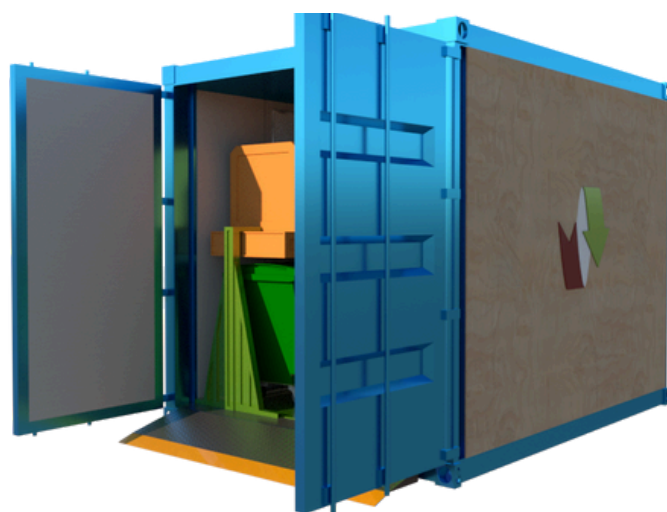
Le tri et la valorisation des déchets sont désormais une obligation, mais leur mise en place est complexe. Elle nécessite un espace adapté, des employés qualifiés et des équipements appropriés pour gérer les risques sanitaires associés aux biodéchets, en plus de la hausse continue des taxes, des traitements et des transports des déchets.

RED Organic a conçu une solution pour traiter simultanément plusieurs types de déchets dans un seul et même endroit. Cette solution est dédiée et sécurisée pour vous garantir une application universelle et une réponse complète à vos problématiques de gestion des déchets.



ROB BOX est une solution clé en main pour trier et réduire les biodéchets et les déchets. Il est livré et installé en moins de 24 heures et ne nécessite qu'une alimentation électrique pour fonctionner. ROB élimine le besoin de se soucier de l'emplacement et de la protection des matériels.

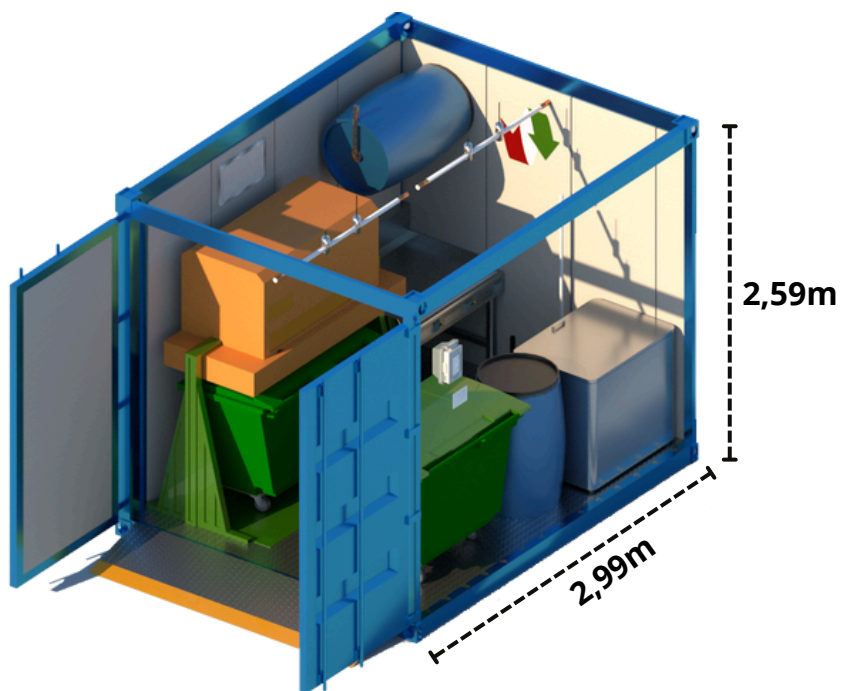
Cette solution de gestion des biodéchets et des déchets est disponible à l'achat ou à la location. La box est personnalisable selon les besoins et est équipée d'un digesteur, de bacs de stockage, d'un compacteur et de bacs de différentes tailles. Elle est flexible et peut être adaptée aux contraintes individuelles.



# ROB BOX

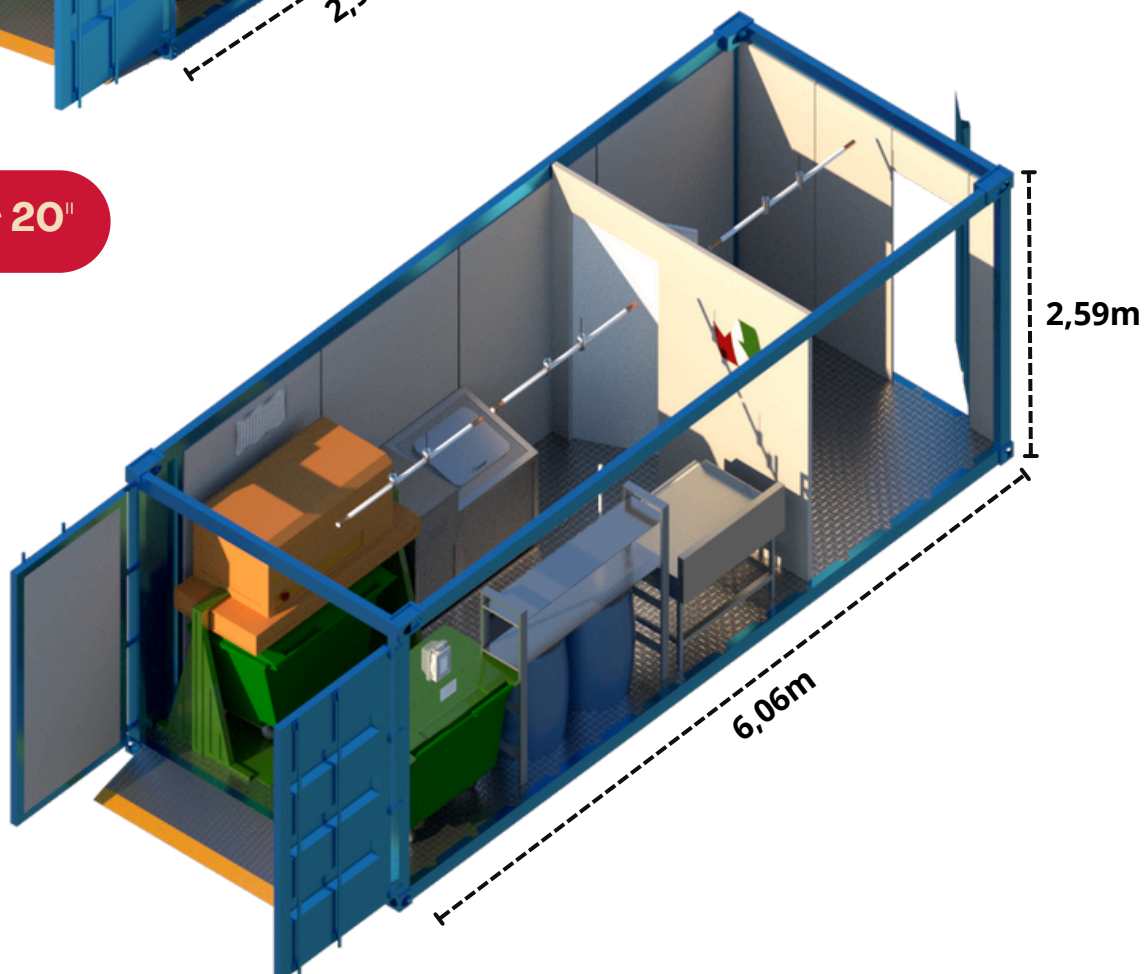
## Différentes tailles et configurations de la ROB BOX pour une meilleure adaptation à vos besoins

Disponible en deux formats : ROB BOX 10" et ROB BOX 20", chacun ayant une configuration différente. Pour déterminer la taille de ROB BOX qui convient le mieux à votre espace et à la quantité de biodéchets et de déchets produits, nous évaluons vos besoins et vous proposons le modèle adapté. Chez Red Organic, tout est possible et envisageable. Par exemple, nous pouvons aménager un espace de stockage à l'arrière d'une ROB BOX comme illustré sur l'image ci-dessous, pour faciliter le retrait des déchets réduits par nos équipes sans avoir à passer par le lieu d'opération.



Base conteneur 10"

Base conteneur 20"

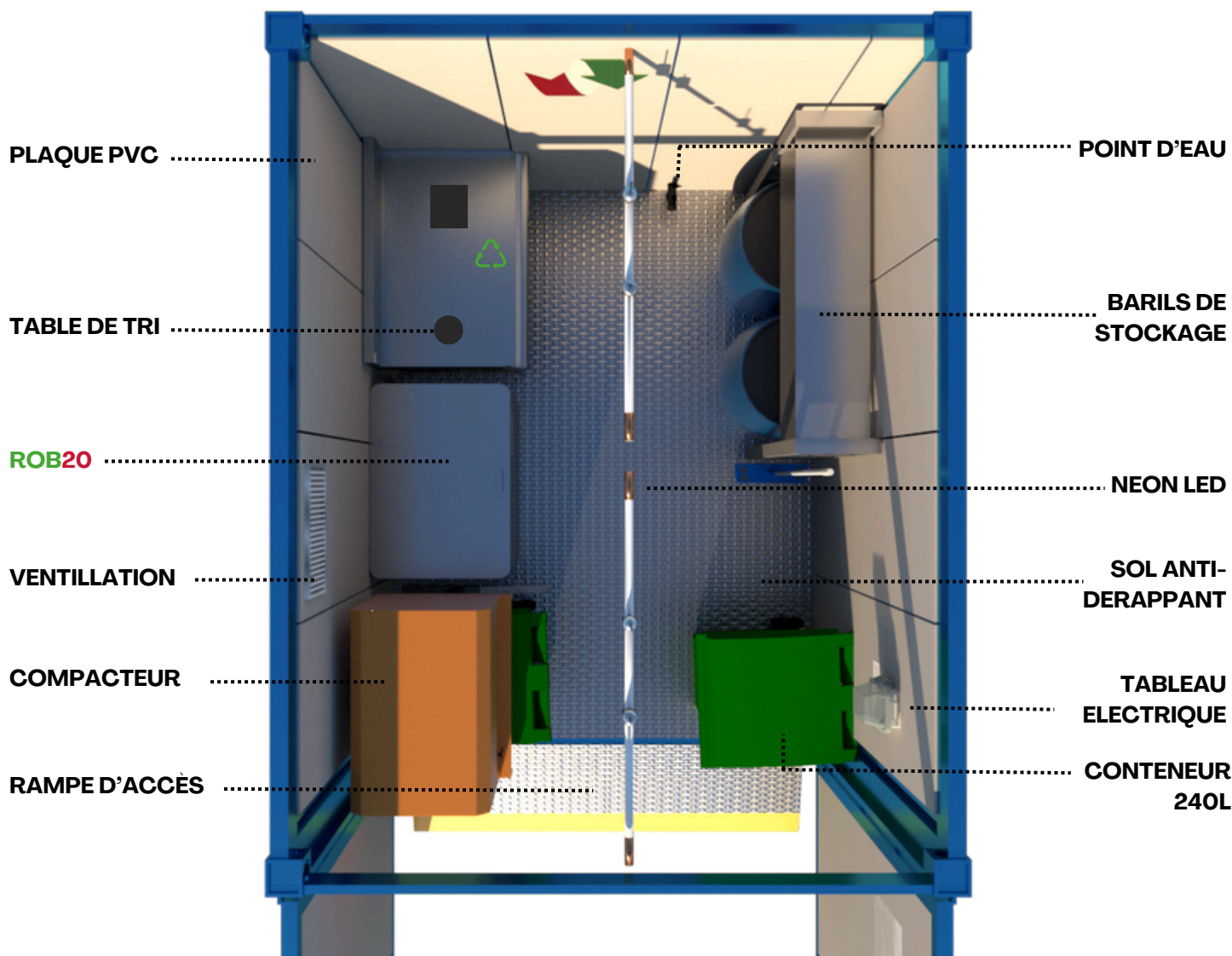
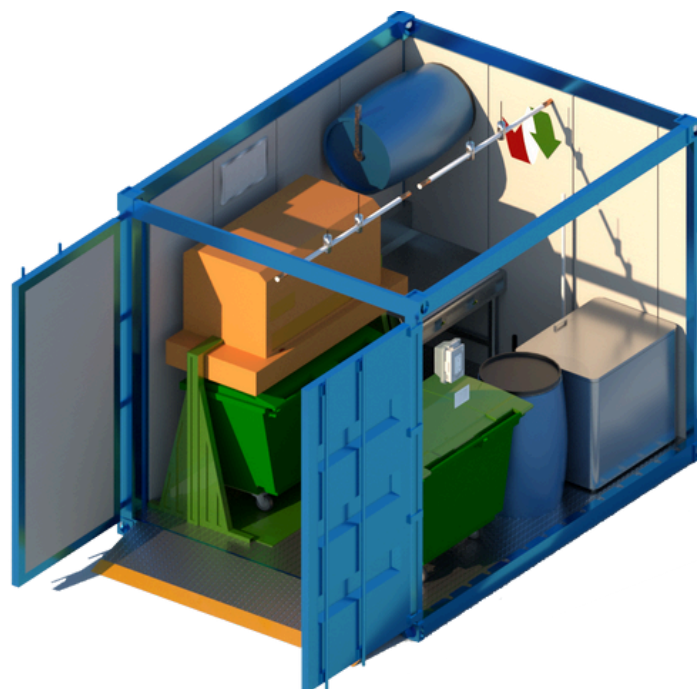


# ROB BOX

**Configuration 1:** Solution clé en main pour les restaurateurs produisant moins de 30 kg de biodéchets par jour. La ROB BOX est équipée de

- 1 ROB 20 (jusqu'à 30kg de déchets organiques).
- 2 barils de stockage de 120L
- 1 compacteur à plastique avec conteneur 240L
- 1 second conteneur 240L

La ROB BOX est entièrement équipée de ventilation, lumières, rampes d'accès, table de tri.



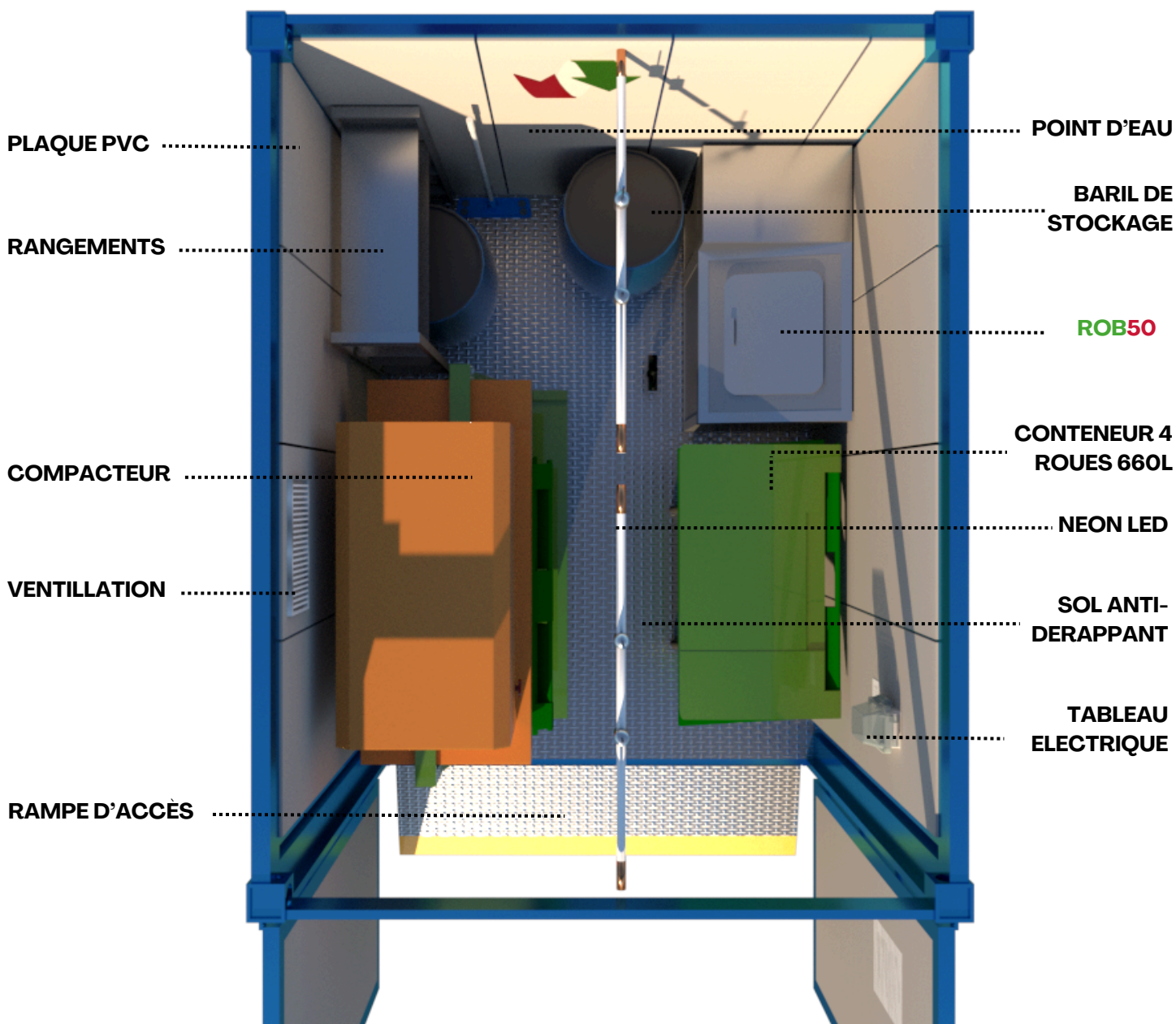
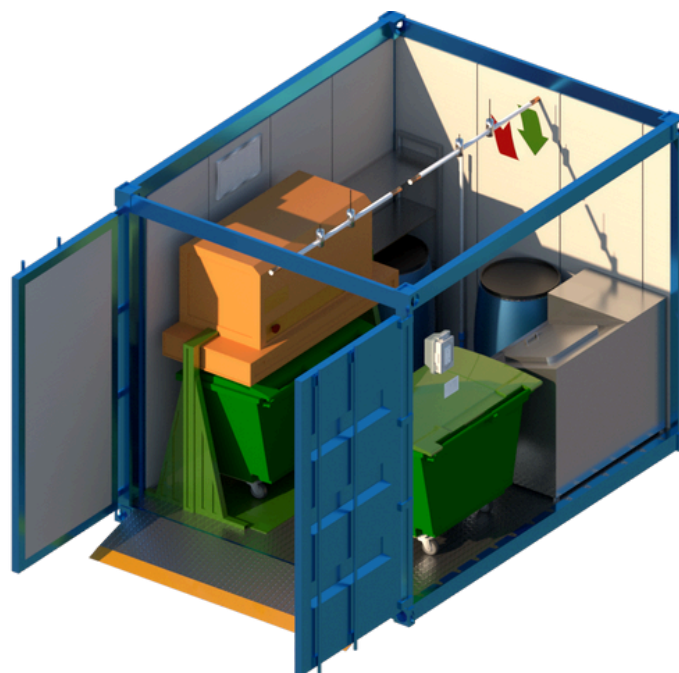
# ROB BOX

## Configuration 2:

pour un camping produisant 50kg de biodéchets par jours. Même type de machines et matériels installés que pour la 1ère configuration mais elles sont plus grosses car elles permettent de traiter plus de biodéchets, carton et plastique.

- 1 ROB 50 (jusqu'à 50kg de déchets organiques).
- 2 barils de stockage de 120L
- 1 compacteur à plastique avec conteneur 660L
- 1 second conteneur 660L

La ROB BOX est entièrement équipée de ventilation, lumières, rampes d'accès.



# ROB BOX

## Configuration 3:

C'est la configuration sur mesure, nous définissons ensemble l'aménagement de la BOX en fonction de vos besoins.



# Révolutionnez la gestion de vos déchets

## Traitez vos déchets avec facilité grâce à Red Organic

La gestion des déchets peut être un véritable cauchemar pour les professionnels qui n'ont pas anticipé les nouvelles réglementations. Red Organic a aidé de nombreux secteurs tels que l'hôtellerie, la grande distribution, la restauration privée et la restauration collective en s'adaptant à leurs besoins et ainsi leur permettre d'utiliser des outils qui simplifient leur travail.

Nos ROB ont été conçus pour vous permettre de gérer vos déchets organiques directement sur place de manière autonome, économique et écologique. Ils évitent les coûts de collecte élevés, ainsi que les nuisances et les odeurs qui pourraient déranger vos clients. Cette solution s'intégrera parfaitement à votre environnement de travail et vous permettra de valoriser vos déchets tout en respectant la loi.

Nos ROB réduisent vos déchets organiques de 90% en transformant les restes de préparation et les restes alimentaires en une poudre hygiénisée et stabilisée. Ils sont conçus pour nécessiter peu d'entretien et une consommation d'énergie réduite.

Fabriqués en France, nos ROB sont solides et fiables, résultant de plusieurs années de développement.

Avec ROB BOX, Red Organic vous permet d'aller encore plus loin dans la gestion de vos déchets, en proposant une solution pour les événements ou tout autre espace spécialement conçu pour accueillir et traiter vos déchets.

Investissez dans l'avenir du traitement des déchets organiques en achetant ou en louant nos ROB.

## Nous contacter

Notre équipe commerciale est à votre disposition **dans toute la France** pour toute demande de rendez-vous ou renseignement :

### Contact :

[contact@redorganic.fr](mailto:contact@redorganic.fr)

06 48 37 83 57

2 rue ROBIN BALEINE 45120 CORQUILLEROY



[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)



## ROB 20



[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- réduction du volume jusqu'à 95%
- diminution des coûts de collecte et de transport
- suppression des odeurs et nuisibles
- hygienisation et stabilisation

## Réduit de 90%



Légumes et herbes aromatiques



Fruits et épluchures



Volaille et viande sans gros os



Poissons



Crustacés sans coquilles



Déchets végétaux



Oeufs avec coquilles



Pains, viennoiseries, pâtes

## PRESENTATION

L'installation du ROB 20 ne nécessite qu'un branchement électrique sur une prise standard, 220V et une évacuation d'air. Il ne consomme pas d'eau, et fonctionne automatiquement.

## PROCEDE TECHNIQUE

Les déchets sont insérés en rythme continu dans la cuve, jusqu'à la capacité journalière indiquée.

Tout au long de chaque processus de traitement, les déchets organiques sont digérés par les enzymes et chauffés de 55 à 75 C°.

Ils diminuent ainsi le volume des déchets de 90% à 95% tout en conservant les micro-organismes de digestion.

<b>Capacité de traitement</b>	30kg/ jour
<b>Largeur</b>	730 mm
<b>Profondeur</b>	950 mm
<b>Hauteur</b>	1580 mm
<b>Poids</b>	250 kg
<b>Méthode de décomposition</b>	Fermentation par micro organismes spécifiques
<b>Réduction des biodéchets</b>	90 à 95 %
<b>Temps de décomposition</b>	3 à 18h
<b>Système anti-odeur</b>	Filtre à charbons actifs
<b>Séchage</b>	direct avec recyclage et valorisation de l'air chaud, tapis chauffant
<b>Puissance</b>	13 à 17Kwj
<b>Voltage</b>	220V monophasé
<b>Garantie 1 an</b>	



## ROB 50



[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- réduction du volume jusqu'à 95%
- diminution des coûts de collecte et de transport
- suppression des odeurs et nuisibles
- hygienisation et stabilisation

## Réduit de 90%



Légumes et herbes aromatiques



Fruits et épluchures



Volaille et viande sans gros os



Poissons



Crustacés sans coquilles



Déchets végétaux



Oeufs avec coquilles



Pains, viennoiseries, pâtes

## PRESENTATION

L'installation du ROB 50 ne nécessite qu'un branchement électrique et une évacuation d'air. Il ne consomme pas d'eau, et fonctionne automatiquement.

## PROCEDE TECHNIQUE

Les déchets sont insérés en rythme continu dans la cuve, jusqu'à la capacité journalière indiquée.

Tout au long de chaque processus de traitement, les déchets organiques sont digérés par les enzymes et chauffés de 55 à 75 C°.

Ils diminuent ainsi le volume des déchets de 90% à 95% tout en conservant les micro-organismes de digestion.

<b>Capacité de traitement</b>	70kg/ jour
<b>Largeur</b>	1360 mm
<b>Profondeur</b>	885 mm
<b>Hauteur</b>	1300 mm
<b>Poids</b>	450 kg
<b>Méthode de décomposition</b>	Fermentation par micro organismes spécifiques
<b>Réduction des biodéchets</b>	90 à 95 %
<b>Temps de décomposition</b>	3 à 18h
<b>Système anti-odeur</b>	Filtre à charbons actifs
<b>Séchage</b>	direct avec recyclage et valorisation de l'air chaud, tapis chauffant
<b>Puissance</b>	20 à 27 kWj
<b>Voltage</b>	400V Triphasé +N- 16Amp -50Hz
<b>Garantie 1 an</b>	



## ROB 100



[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- réduction du volume jusqu'à 95%
- diminution des coûts de collecte et de transport
- suppression des odeurs et nuisibles
- hygienisation et stabilisation

## Réduit de 90%



Légumes et herbes aromatiques



Fruits et épiluchures



Volaille et viande sans gros os



Poissons



Crustacés sans coquilles



Déchets végétaux



Oeufs avec coquilles



Pains, viennoiseries, pâtes

## PRESENTATION

L'installation du ROB 100 ne nécessite qu'un branchement électrique et une évacuation d'air. Il ne consomme pas d'eau, et fonctionne automatiquement.

## PROCEDE TECHNIQUE

Les déchets sont insérés en rythme continu dans la cuve, jusqu'à la capacité journalière indiquée.

Tout au long de chaque processus de traitement, les déchets organiques sont digérés par les enzymes et chauffés de 55 à 75 C°.

Ils diminuent ainsi le volume des déchets de 90% à 95% tout en conservant les micro-organismes de digestion.

<b>Capacité de traitement</b>	120kg/ jour
<b>Largeur</b>	1800 mm
<b>Profondeur</b>	1050 mm
<b>Hauteur</b>	1400 mm
<b>Poids</b>	700 kg
<b>Méthode de décomposition</b>	Fermentation par micro organismes spécifiques
<b>Réduction des biodéchets</b>	90 à 95 %
<b>Temps de décomposition</b>	3 à 24h
<b>Système anti-odeur</b>	Filtre à charbons actifs
<b>Séchage</b>	direct avec recyclage et valorisation de l'air chaud, tapis chauffant
<b>Puissance</b>	30 à 39 kWj
<b>Voltage</b>	400V Triphasé +N- 32Amp -50Hz
<b>Garantie 1 an</b>	



## MINI REDO'V








[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

### AVANTAGES

- Peut contenir jusqu'à 90 bouteilles une fois écrasées.
- Fonctionne à bas bruit, éliminant les perturbations pour les clients.
- Réduit le volume de déchets en verre jusqu'à 80 %.
- S'adapte sous n'importe quel comptoir de bar standard.
- Augmente l'efficacité du personnel en réduisant les allers-retours aux bennes à bouteilles externes.

**Réduit de 80%**

-  Bouteilles de vin
-  Verres
-  Verre brisé
-  Sodas
-  Bocaux en verre

### PRESENTATION

Le broyeur de bouteilles en verre "MINI REDO'V" est discret, silencieux, conçu pour être installé sous le comptoir, permettant des économies sur la main-d'œuvre, l'espace de stockage et les coûts d'élimination des déchets. C'est le seul produit de ce type sur le marché, idéal pour les bars et restaurants.

### PROCEDE TECHNIQUE

Compact avec une petite empreinte. Alimenté par une seule ouverture pour bouteille. Équipé d'un système de notification "bac plein". Le MINI REDO'V est alimenté par une prise à broches unique de 13 ampères en monophasé.

Capacité de traitement	90 Bouteilles
Largeur	600 mm
Profondeur	600 mm
Hauteur	840 mm
Poids	106 kg
Réduction des déchets	80%
Bruit	65 db
Alimentation	220 Volts
Certification	CE Certified. Manufactured to ISO 9001 Standards
<b>Garantie 1 an</b>	

**REDO'V**



## PRESENTATION






Le "REDO'V" est un broyeur de bouteilles en verre autonome, de haute capacité, conçu pour réduire les coûts d'élimination des déchets en verre dans les entreprises de l'hôtellerie.

[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- Alimentation par une seule ouverture pour bouteille.
- Rabat de sécurité, rendant le mécanisme de broyage de la bouteille inaccessible à l'utilisateur, réduisant ainsi le risque de blessure.
- Alimenté par une prise à broches unique de 13 ampères en monophasé - Disponible en triphasé
- Conception robuste offrant durabilité et longévité

**Réduit de 80%**

-  Bouteilles de vin
-  Verres
-  Verre brisé
-  Sodas
-  Bocaux en verre

## PROCEDE TECHNIQUE

Le REDO'V réduit le volume des bouteilles en verre jusqu'à 80 %. Le verre écrasé est collecté dans un bac de 120 litres, pouvant contenir l'équivalent de 600 bouteilles une fois écrasées. Le faible bruit de fonctionnement élimine les perturbations pour les clients. Le verre écrasé provenant est 100 % recyclable pour la fabrication de nouveaux produits en verre.

<b>Capacité de traitement</b>	600 bouteilles
<b>Largeur</b>	600 mm
<b>Profondeur</b>	600 mm
<b>Hauteur</b>	1700 mm
<b>Poids</b>	155 kg
<b>Réduction des déchets</b>	80%
<b>Bruit</b>	68 db
<b>Alimentation</b>	220 Volts monophasé ou 400V triphasé
<b>Certification</b>	CE Certified. Manufactured to ISO 9001 Standards
<b>Garantie 1 an</b>	

# MAXI REDO'V








[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- Peut contenir l'équivalent de 680 bouteilles en verre une fois écrasées.
- Réduit le volume des déchets en verre jusqu'à 80 %.
- Faible niveau sonore.
- Peut être utilisé en toute sécurité par une seule personne, dans un espace restreint.
- Le granulats de verre produit est 100 % recyclable pour la fabrication de nouveaux produits en verre.

**Réduit de 80%**

-  Bouteilles de vin
-  Verres
-  Verre brisé
-  Sodas
-  Bocal en verre

## PRESENTATION

Le "MAXI REDO'V", est un broyeur de bouteilles en verre idéal pour l'hôtellerie ou toute entreprise produisant de grandes quantités de bouteilles en verre usagées. Le MAXI REDO'V est un broyeur de bouteilles en verre autonome de grande capacité, situé à l'arrière de l'établissement et équipé d'un système de filtration intégré.

## PROCEDE TECHNIQUE

Broyeur de bouteilles en verre volumineux avec système de filtration intégré, adapté à une utilisation en intérieur. Transforme le verre en granulés de 8 mm dans un bac roulant de 140 litres. Se branche sur une prise unique de 13 ampères en monophasé - également disponible en triphasé. Sa conception solide garantit une longue durée de vie.

<b>Capacité de traitement</b>	600 bouteilles
<b>Largeur</b>	1085 mm
<b>Profondeur</b>	1060 mm
<b>Hauteur</b>	1920 mm option 1777mm
<b>Poids</b>	185 Kg
<b>Réduction des déchets</b>	80%
<b>Bruit</b>	75 db
<b>Alimentation</b>	220 Volts monophasé ou 400V triphasé
<b>Certification</b>	CE Certified.
<b>Garantie 1 an</b>	



[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## AVANTAGES

- fort compactage des déchets résiduels, du carton et du film plastique
- Réduction de 75% du volume des déchets
- Pas de problème pour vider les poubelles malgré un compactage élevé
- Réduction des coûts d'élimination des déchets
- utilisation optimale du bac de collecte
- facilité d'utilisation
- convient à de nombreux types de déchets

## PRESENTATION

Le RED'TASS 2 est un compacteur conçu pour les bacs à roulettes de 120, 240 et 360 litres. Il est capable de réduire le volume des déchets de 75% en les compactant.

## PROCEDE TECHNIQUE

Avec une force de compression allant jusqu'à 5 kilonewtons, le RED'TASS 2 compresse les déchets de votre bac en s'ajustant à différentes tailles. Robuste, sécurisé et facile à déplacer, il s'adapte parfaitement à divers environnements.

Capacité de traitement	Jusqu'à 360L
<b>Largeur</b>	590 mm
<b>Profondeur</b>	955 mm
<b>Hauteur</b>	1915 mm
<b>Poids</b>	150 Kg
<b>Réduction des déchets</b>	75%
<b>Alimentation</b>	230 Volts - 0,37Kw
<b>Garantie 1 an</b>	



# RED'TASS 4



## PRESENTATION

Le RED'TASS 4 est un compacteur conçu pour les bacs à 4 roues de 660, 770 litres. Il est capable de réduire le volume des déchets de 75% en les compactant.

[www.redorganic.fr](http://www.redorganic.fr)

## PROCEDE TECHNIQUE

### AVANTAGES

Avec une force de compression pouvant atteindre 70 kilonewtons, le RED'TASS 4 compresse les déchets de votre bac en s'adaptant à différentes tailles. Solide, sécurisé et facile à déplacer, il nécessite peu d'espace au sol et peut être utilisé n'importe où.

- fort compactage des déchets résiduels, du carton et du film plastique
- Réduction de 75% du volume des déchets
- Pas de problème pour vider les poubelles malgré un compactage élevé
- Réduction des coûts d'élimination des déchets
- utilisation optimale du bac de collecte
- facilité d'utilisation
- convient à de nombreux types de déchets

Capacité de traitement	Jusqu'à 770L
Largeur	1475 mm
Profondeur	1475 mm
Hauteur	1550 mm
Poids	530 Kg
Réduction des déchets	75%
Alimentation	230 Volts - 1,5Kw
<b>Garantie 1 an</b>	