Les cagettes bois :
renforcer sa position de prestataire.

« Gagner en efficacité pour fidéliser le client ou emporter de nouveaux marchés »

Les références [voir *XX*] indiquent l'endroit où se reporter dans le guide « *Optimisez le recyclage et la valorisation de vos cagettes bois* » édition 2026
Téléchargement gratuit + vidéo vidéo https://www.emballage-leger-bois.fr/page/3-le-recyclage-en-b2b

Cagettes ou pas cagettes ?

Si cagettes souillées ⇨ elles seront traitées au mieux en bois de classe B, au pire comme un DIB.
Dans ce cas, **il ne s'agit pas de *cagettes*** ni d'un *déchet bois* **mais d'un *mélange de déchets***.
Faire la distinction est important pour aider le client à comprendre les tarifs appliqués et l'inciter à s'améliorer.

Une matière propre : quelles solutions pour le tri ?

Cagettes sans autre déchet (biodéchets, alvéoles, plastiques, carton…) ⇨ nécessité pour une bonne revalorisation.
Deux conditions permettent souvent de l'obtenir :

- **Une position claire : soit le déchet est du *bois***, soit c'est un *mélange de déchets* dont le coût de traitement est bien supérieur.
- **Expliquer et rassurer : le tri est simple et ne consomme pas plus de temps** lorsqu'il est systématisé et bien organisé. *Exemple : une poubelle sur le circuit des cagettes après leur utilisation permet de les vider avec un geste simple et qui ne consomme pas de temps*.

Le SIEL a démontré en travaillant sur de nombreux sites qu'il est possible d'obtenir une qualité de tri correcte et pérenne quelle que soit la situation initiale (y compris cagettes mises en monobloc à DIB). [voir p.2]

Bois de classe A ?

Le classement des cagettes est souvent méconnu.

La plupart des cagettes sont en bois brut. **Certaines cagettes** sont constituées en partie de **panneau de fibre** de type HDF (souvent 100 % bois ou presque) ou MDF (avec une faible part de colle).
De manière générale, **les lots de cagettes en mélange peuvent être considérées comme bois de classe A**, comme pour les palettes. Les encres et les étiquettes ne constituent aucune difficulté réelle au recyclage du bois, de par leur composition et leur faible part en tonnage. **Ces lots de cagettes peuvent d'ailleurs bénéficier de la certification SSD** dans le cas de valorisation énergétique en chaudières 2910-A.

Certaines chaufferies sont d'une prudence excessive sur leurs approvisionnements, qui les amène à des positions parfois difficiles à gérer et qui vont bien au-delà des exigences techniques et de la réglementation. Et en ce qui concerne les panneautiers, la proportion de panneau de fibre dans les lots cagettes est faible, et la proportion de cagettes dans le reste des approvisionnements est très faible. [voir A1a, B1c, E2c]

Aider le client avec une solution argumentée

Jusqu'à environ 5 tonnes/an ≈ 0.5 palette/jour : le transport des cagettes en vrac (par exemple dans une benne) peut se justifier [conversion cagettes -> tonnes : voir E1].
Au-delà, il sera le plus **souvent nécessaire de compacter** de façon efficace pour pouvoir **proposer un devis concurrentiel** et attrayant pour le client.
Argument souvent convaincant : comparer les coûts de transport des cagettes en vrac (en benne ou sur palettes) et des cagettes bien compactées. [voir C1]
La logistique transport doit correspondre au besoin du client et présenter le plus **faible coût par tonne transportée**.
Eventuellement proposer plusieurs solutions chiffrées au client, en s'inspirant du guide [voir C1].

Quels compacteurs utiliser ?

Les trois types de matériel à conseiller pour les cagettes sont le plus souvent – par ordre croissant de flux : les **presses à balles verticales** [voir B2c1], les **compacteurs rotatifs** [voir B2c3], les **compacteurs à vis** [voir B2c6]. Les autres matériels peuvent être adaptés à des situations spécifiques [voir B2a, B2c].

Type de matériel	Taux de compactage (impact sur le stockage et le transport)	Temps de personnel nécessaire
Presses à balles verticales	Faible à moyen	Elevé
Compacteurs rotatifs	Elevé	Faible
Compacteurs à vis	Elevé	Très faible

Flux de cagettes indicatif		Presses à balles verticales	Compacteurs rotatifs		Compacteurs à vis
Tonnage (t/an)	Pointe mensuelle	1 machine *	1 machine	2 machines **	1 machine ***
< 10	< 1.5 t	++	+		
10-20	< 5 t	+	++		
50-100	< 10 t		+++		+
100-200	< 20 t		++	+++	++
200-300	< 30 t			++	+++
300-1000	< 100 t				+++

+ = adapté +++ = très bien adapté

Les compacteurs rotatifs sont une excellente solution dans de nombreux cas.
Détails sur ces compacteurs et sur les autres matériels, avec tous leurs atouts ou contraintes spécifiques pour les cagettes : [voir B2c]. Le compactage **optimisé** permet d'obtenir un **devis plus attractif**, tout en résolvant une problématique de stockage chez le client. Au-delà de 20 t/an, le retour sur investissement est généralement rapide.

Logistique transport

Balles : selon la capacité de stockage et de manutention du client, on pourra choisir un enlèvement de préférence par tautliner, par benne avec grappinage, sur plateau, ou plus rarement en camion hayon. [voir B3, B4]
L'important est d'avoir le plus faible ratio euros par tonne transportée.
Tonnage de cagettes par rotation selon le moyen de transport : [voir B4b]

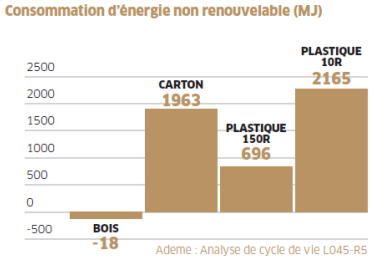
Cas des centres villes : magasins, petits commerces, marchés

Il s'agit de flux de cagettes souvent faibles et épars avec des problématiques de circulation, mais qui peuvent représenter au total des gisements conséquents. Cas très spécifiques, se reporter au guide. [voir C2, C3].

La cagette bois : des qualités méconnues, une image forte

Le **bois** est porteur de **valeurs très positives.** Mettre en valeur les cagettes**, c'est aussi valoriser le métier et l'image de l'entreprise qui la recycle.** [voir E5, E6]

- Favorise la bonne conservation des aliments : meilleure qualité à la vente.
- Matériau robuste et léger.
- Bois de nos régions, le plus souvent Peuplier. La France est le 1er pays producteur de peuplier en Europe.
- Circuit court : fabricants français, proches des maraîchers et de la ressource bois.
- Très économe en énergie (graphique ci-contre).
- Matière première renouvelable, en véritable économie circulaire.



Quantité de palettes de cagettes	Nb cagettes	Tonnage annuel	Quantité de palettes de cagettes	Nb cagettes	Tonnage annuel
14 palettes/jour	560/jour	122	4 pal/jour		35
12 pal/jour		105	2 pal/jour	80/jour	17
10 pal/jour	400/jour	87	1 pal/jour	40/jour	9
8 pal/jour		70	5 palettes/semaine	33/jour	7
6 pal/jour		52	2-3 palettes/semaine	20/jour	3-4

Une palette de cagettes : hauteur env. 1.9 à 2 m