

Montréal, le 11 juin 2008

Mémoire présenté à la commission permanente de gestion des matières résiduelles dans le cadre de la préparation du Plan directeur de gestion des matières résiduelles de la Ville de Montréal (PDGMR 2008-2012).

VERTAL inc.

Distributeur Canadien

des composteurs

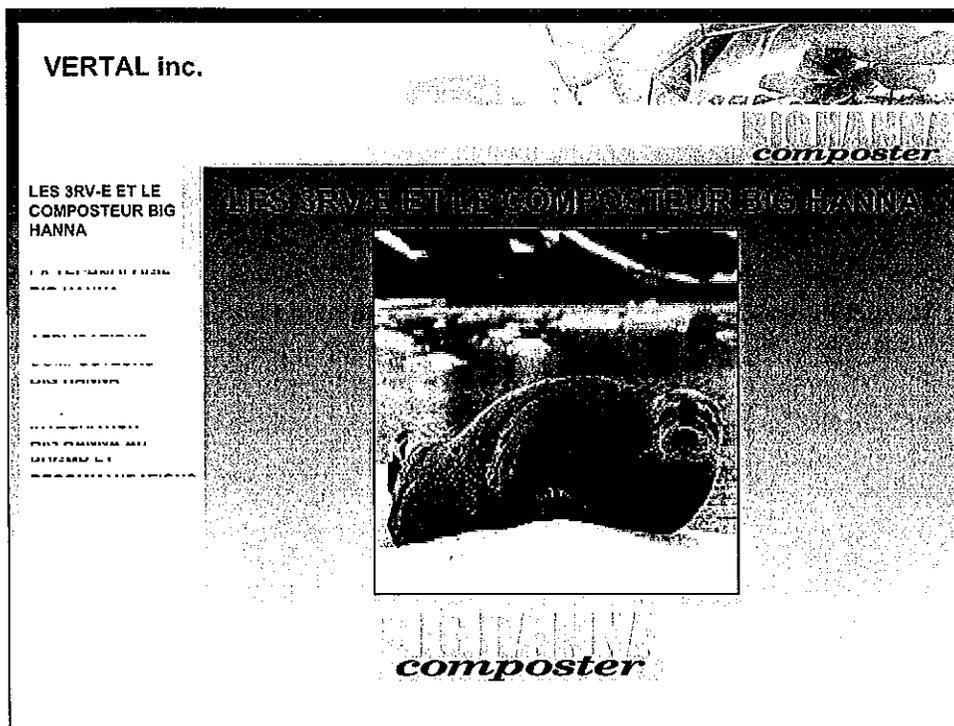
Big Hanna

Préparé par:

Claude Beaulé, ing.

et Julie Deslauriers

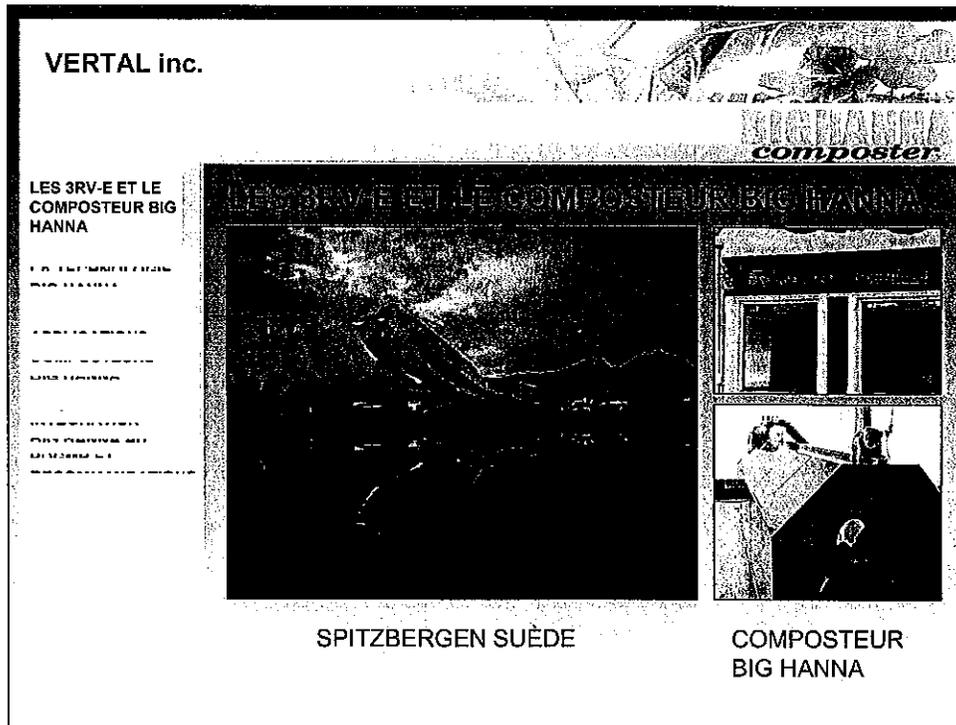
www.vertal.ca



Voici Big Hanna,

La mascotte officielle du centre de recherches nordiques de Spitzbergen près du pôle nord en Suède.

Les composteurs Big Hanna ont été rebaptisés en son honneur suite à l'attribution d'un prix d'excellence environnementale dédié au centre de recherches pour leur qualité de gestion des matières résiduelles.



Le composteur Big Hanna a permis le traitement de l'ensemble de leurs matières putrescibles sans recours au site d'enfouissement.

VERTAL inc.

LES 3RV-E ET LE COMPOSTEUR BIG HANNA

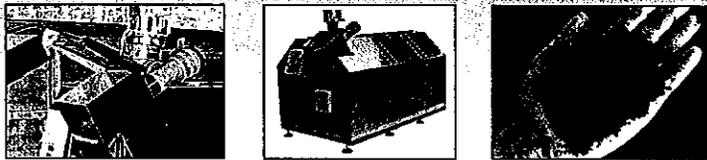
LA TECHNOLOGIE BIG HANNA

APPLICATIONS COMPOSTEURS BIG HANNA

INTEGRATION BIG HANNA AU PDGMR ET RECOMMANDATIONS

REDUCTION

- UN GESTE SIMPLE DE REDUCTION A LA SOURCE
- COMPOSTER SANS COLLECTE MUNICIPALE
- UN GESTE SIMPLE POUR L'ENVIRONNEMENT
- REDUCTION DES GAZ A EFFET DE SERRE
- UNE REDUCTION CONSIDERABLE DES CARBURANTS
- COLLECTES - 3% DES CARBURANTS URBAINS

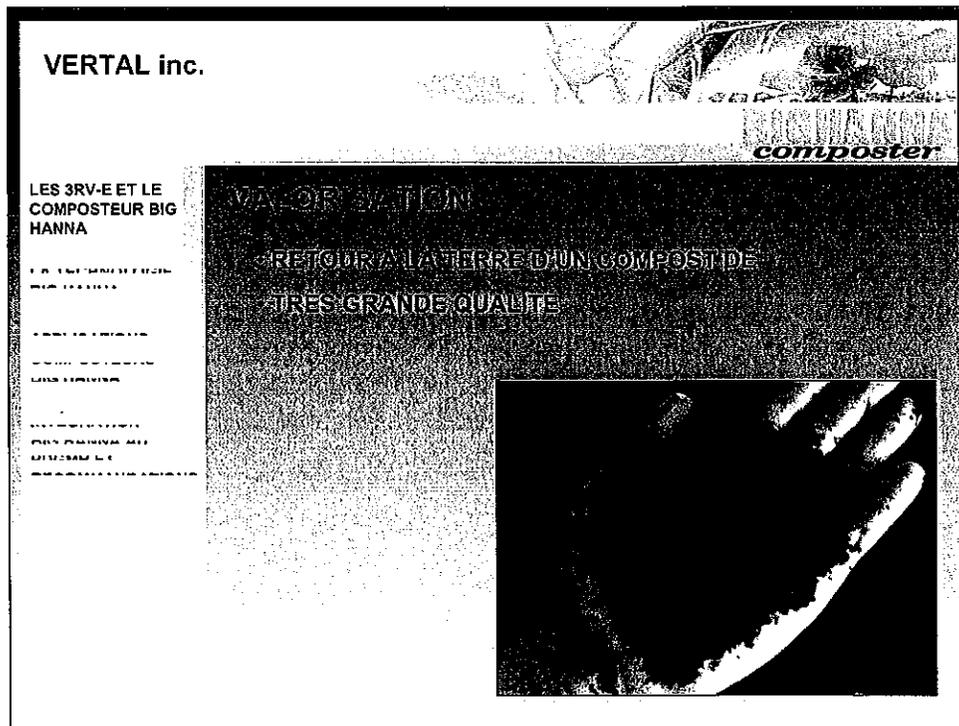


La priorité de la politique 3RV-E est de promouvoir la réduction des matières résiduelles.

L'utilisation des composteurs Big Hanna constitue donc un geste simple de réduction par compostage sans recours à la collecte municipale d'ordures.

Son procédé de compostage aérobique réduit considérablement les gaz à effet de serre.

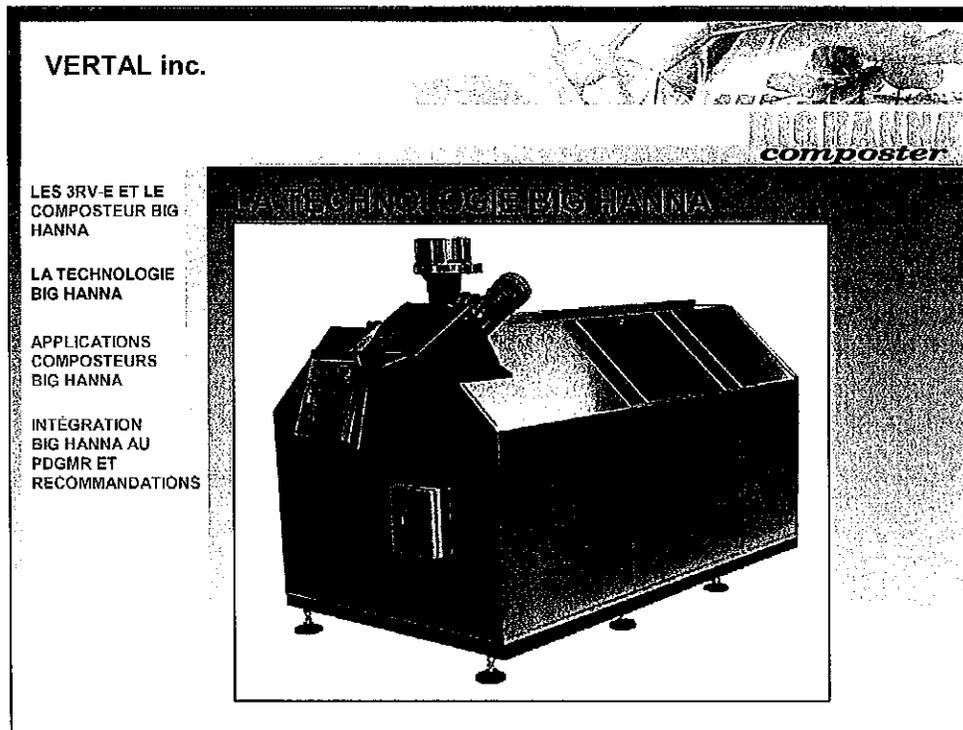
Il réduit aussi la pollution découlant des collectes d'ordures qui peuvent constituer jusqu'à 3% des rejets atmosphériques des carburants urbains.



Ce simple geste répété à chaque jour peut à lui seul constituer une réalisation concrète de l'objectif de réduction de la politique de gestion des matières résiduelles.

Le composteur Big Hanna produit un compost de grande qualité surpassant largement les normes Européennes, beaucoup plus exigeantes que les normes canadiennes en matière de qualité des amendements de sols.

L'objectif de valorisation par le compostage rend à l'utilisateur la fierté d'une action environnementale propre et agréable.



La technologie Big Hanna favorise les efforts et les apports volontaires de réduction tant des tâches que du budget de l'organisation municipale.

La simplicité de mise en œuvre de la technologie Big Hanna permet donc des actions concrètes et décentralisées de réduction et des résultats **immédiats** pour le Plan Directeur de Gestion des Matières Résiduelles.

VERTAL inc.

LES 3RV-E ET LE COMPOSTEUR BIG HANNA

LA TECHNOLOGIE BIG HANNA

APPLICATIONS COMPOSTEURS BIG HANNA

INTÉGRATION BIG HANNA AU PDGMR ET RECOMMANDATIONS

LA TECHNOLOGIE BIG HANNA

COMPOSTABLE À L'ANNÉE

INTÉRIEUR OU EXTÉRIEUR

ACIER INOXYDABLE - NE ROUILLE PAS

COMPOSTE LES VIANDES ET POISSONS

COMPOSTE LES RÉSIDUS DE PRODUITS LAITIERS

COMPOSTE LES RÉSIDUS VERTS

DURABILITÉ ÉPROUVÉE PLUS DE 20 ANS

PAS DE DÉGAGEMENT D'ODEURS

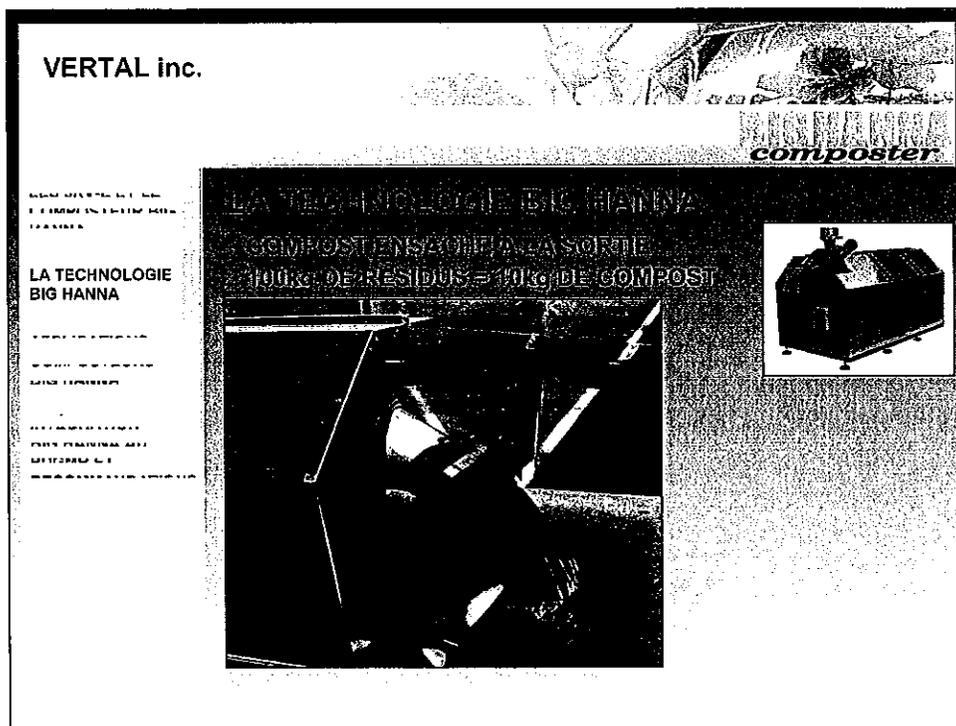


La conception souple est adaptée au climat canadien, elle permet un compostage à l'année et un fonctionnement performant pour des installations intérieures ou extérieures.

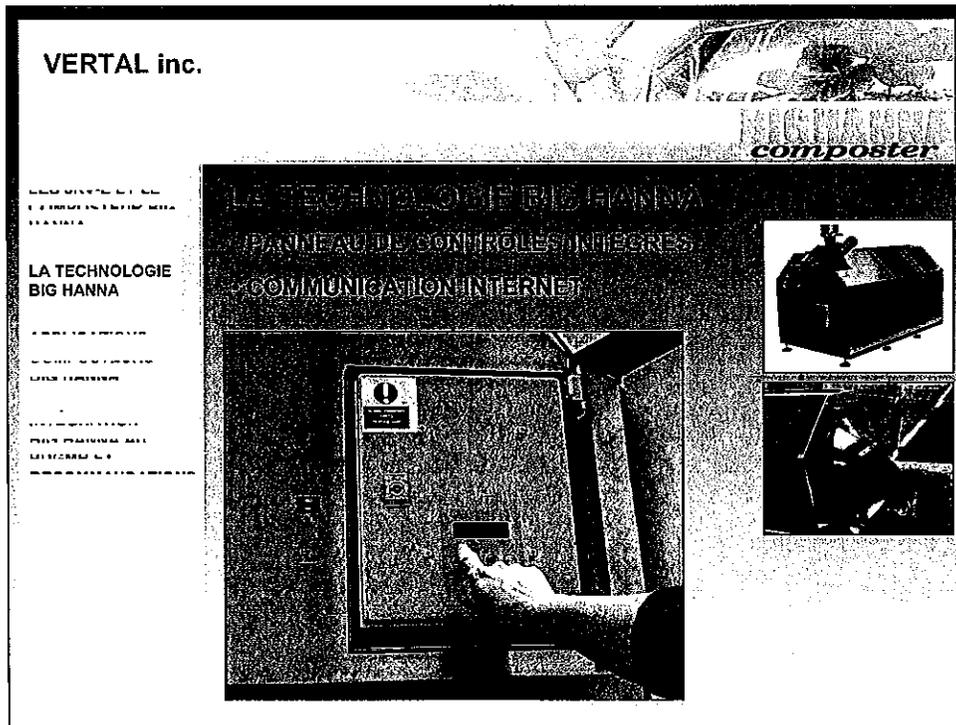
Le Big Hanna est fait d'acier inoxydable et ne rouillera pas en conditions normales d'opération.

L'un des avantages majeurs de la technologie Big Hanna tient au fait qu'il puisse composter les **viandes**, les **poissons**, les **résidus de produits laitiers** et les résidus alimentaires en général.

Le composteur peut aussi recevoir les résidus verts, il a démontré une durabilité de plus de 20 ans et il contrôle les émissions d'odeurs.

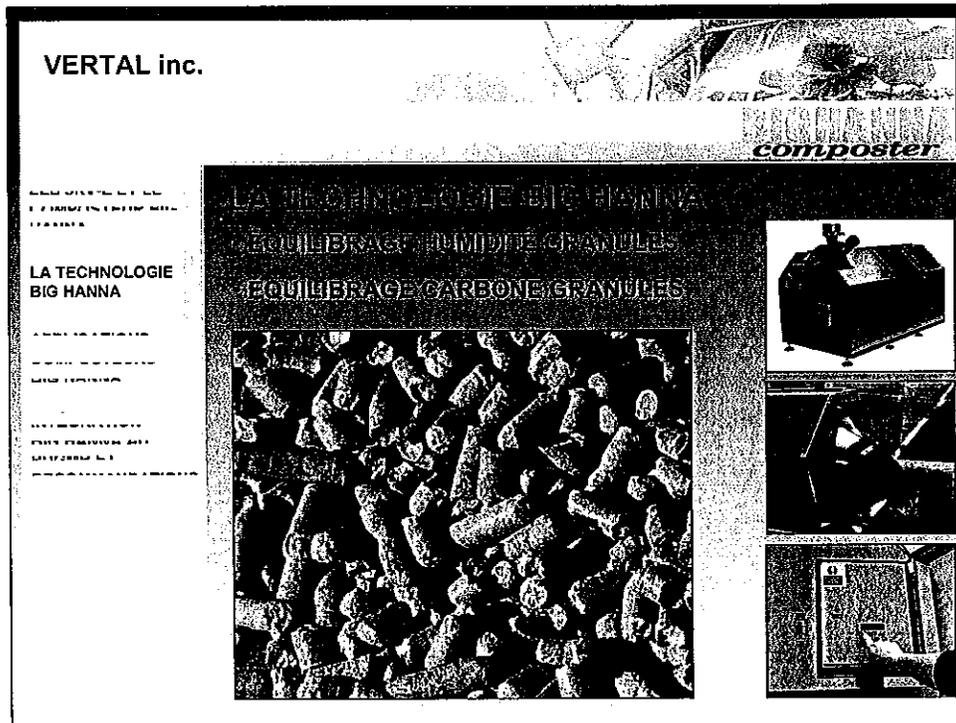


On n'a pas à manipuler le compost en cours de procédé,
après maturation il est automatiquement ensaché à la sortie.
Les volumes putrescibles seront réduits considérablement,
100kg de matières résiduelles deviendront 10kg de compost.



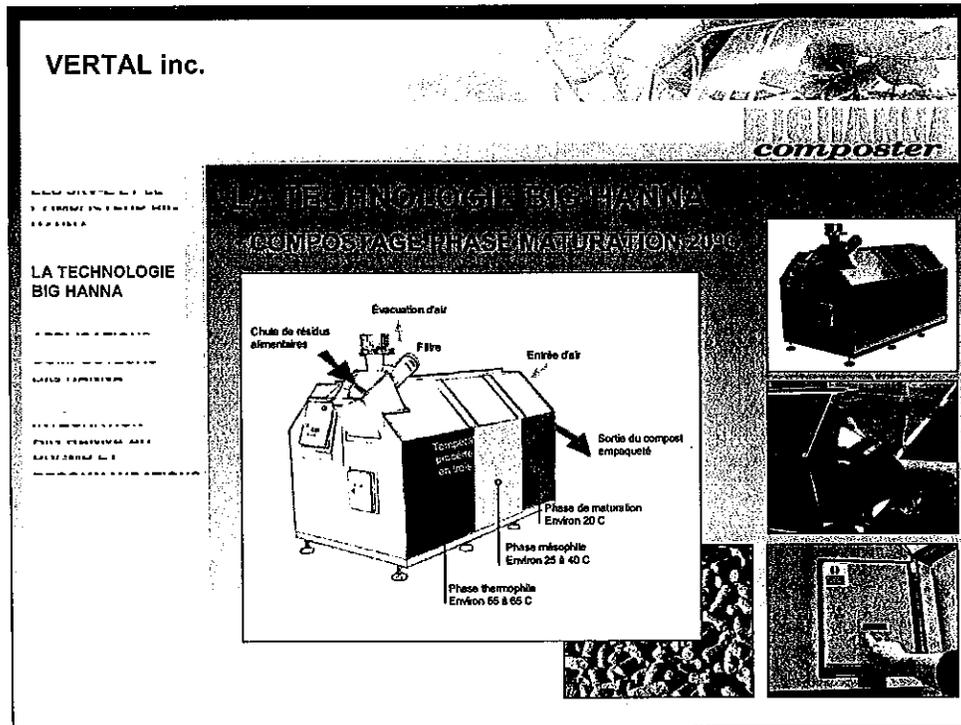
Le composter Big Hanna est équipé d'un panneau de contrôles intégrés. L'ajustement des paramètres mécaniques permet un suivi du procédé de compostage dans les meilleurs conditions possibles.

Un lien internet permet, au besoin, une surveillance de l'équipement.



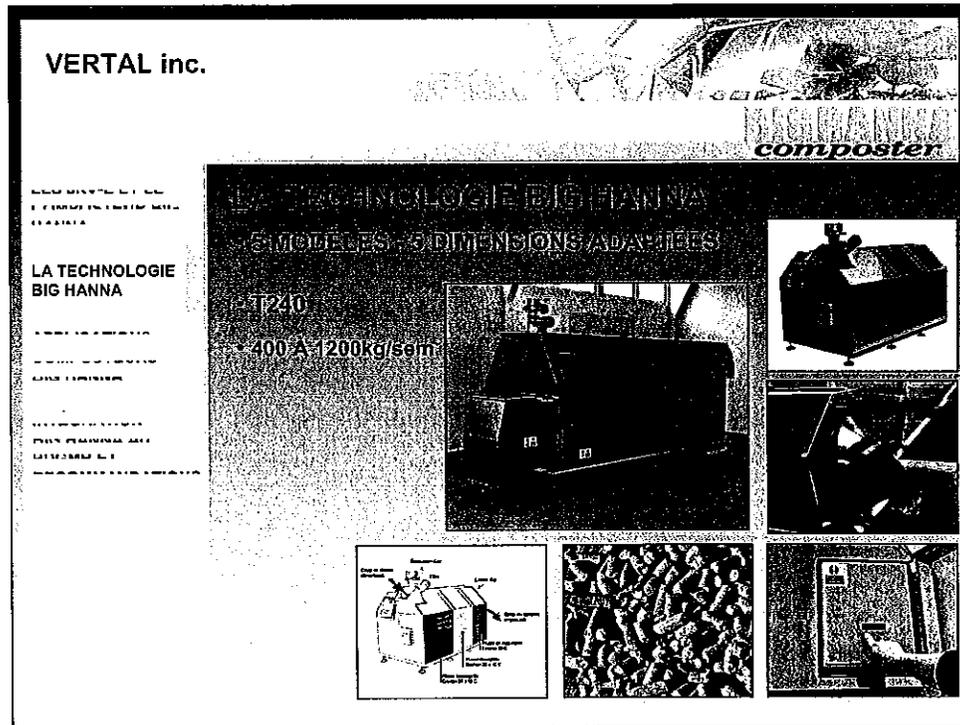
L'équilibrage de l'humidité et du carbone dans le compost est contrôlé par l'apport de granules de bois.

Le coût de cet apport se compare en général au prix des sacs à ordures utilisés couramment.



Le procédé de compostage dégage beaucoup de chaleur en raison d'une phase thermophile à environ 60°C.

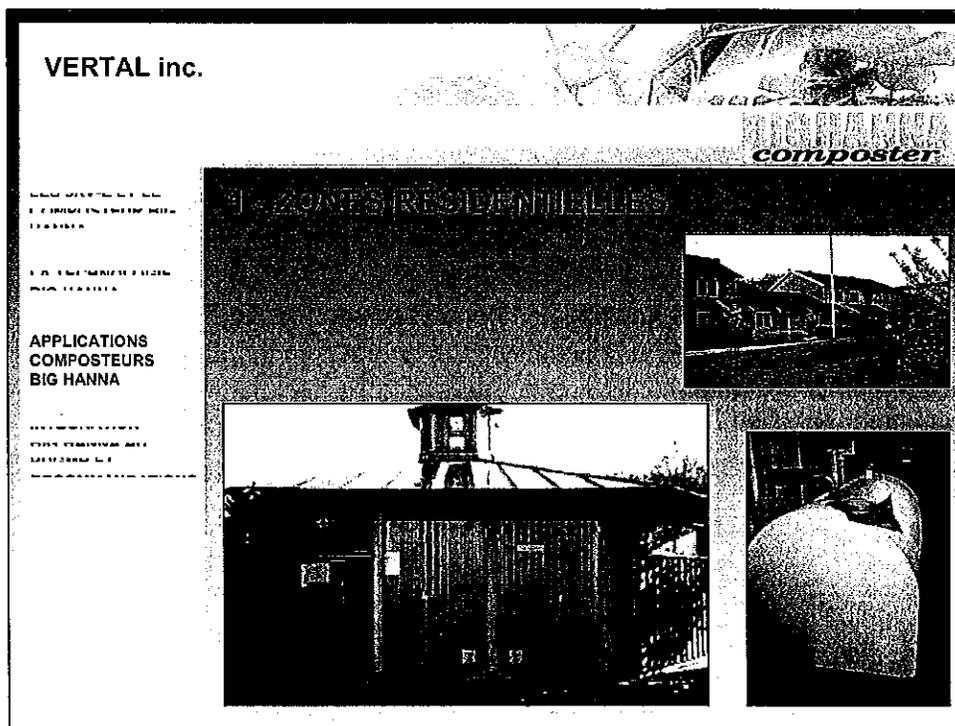
La température du compost passera ensuite à environ 40°C en phase mésophile avant de murir et d'atteindre une température d'environ 20°C.



La gamme des composteurs Big Hanna comprend 5 modèles différents adaptés à des besoins spécifiques de volume de résidus à traiter.

Du plus petit au plus grand les capacités de compostage varient de 75 kg par semaine à 1200 kg par semaine.

Les applications sont variées et sont particulièrement bien adaptées au zones résidentielles, aux habitations à logements, aux résidences de plus de 9 logements, à la restauration et à l'hôtellerie, aux écoles, aux écocentres et aux hôpitaux.

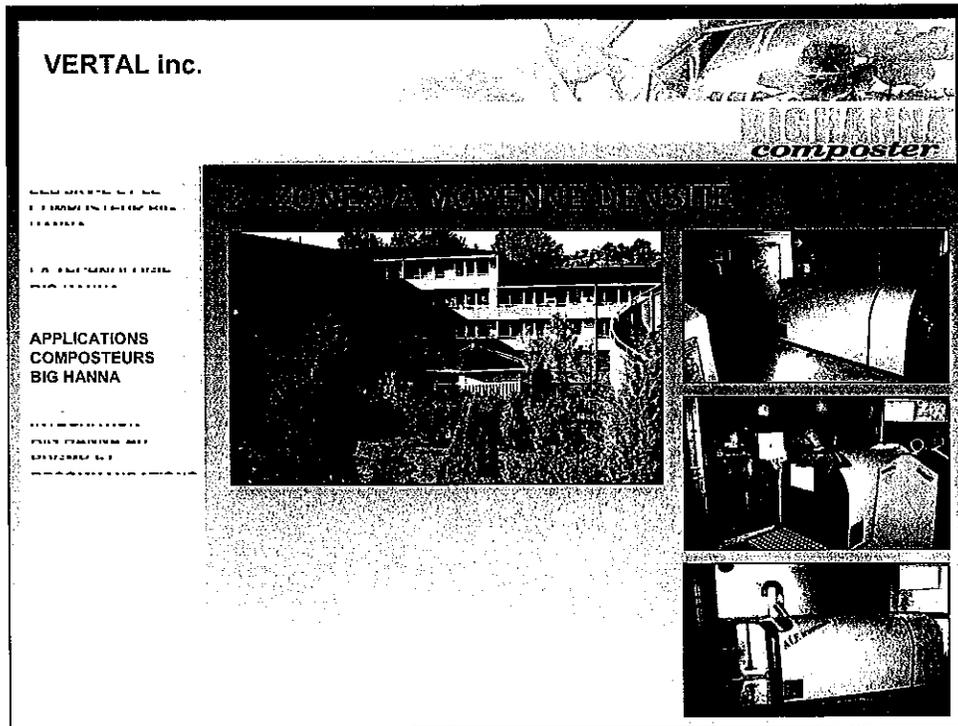


Dans les zones résidentielles, les composteurs Big Hanna sont en général installés à moins de 100 mètres du lieu de résidence.

On voit ici la toute première version commerciale de Big Hanna installée en 1991 et toujours en fonction.

En tout 15 composteurs sont installés sur le site résidentiel de Alebyggen.

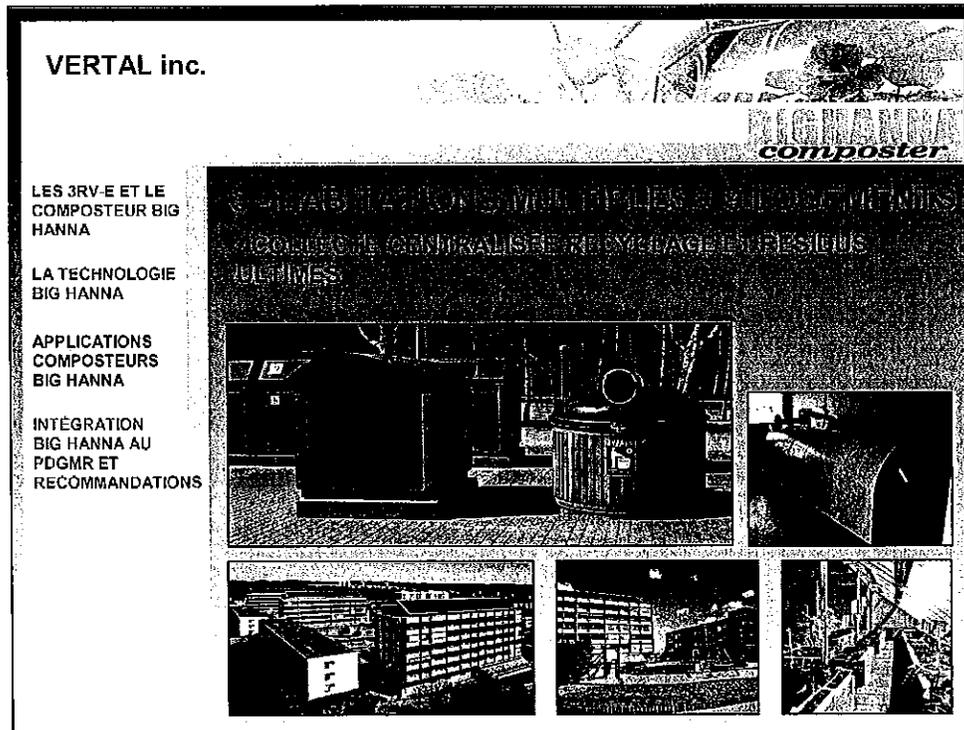
Les composteurs sont souvent installés dans des abris légers servant aussi d'emplacement de collecte des matières recyclables.



La zone résidentielle de Sagogangen en Suède est un exemple intéressant d'intégration des composteurs Big Hanna à l'environnement architectural.

Les Abris à toit rouge sont des zones centralisées de collecte des matières compostables et des matières recyclables.

Depuis 1994, la zone résidentielle de Sagogangen utilise 8 composteurs Big Hanna et la totalité du compost produit est utilisé sur place par les résidents.

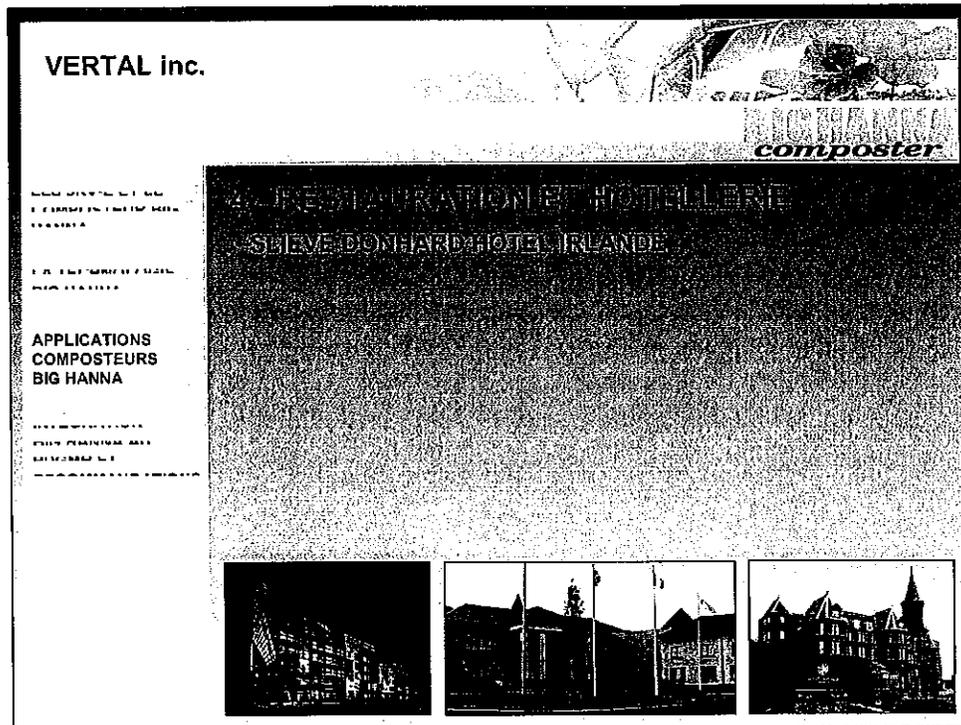


Les habitations Solhusen ont figuré parmi les réalisations d'installations de composteurs Big Hanna les plus notables. Ce complexe d'habitations de 255 logements a remporté le prix mondial de l'habitat 2005.

Les résidants utilisent 3 composteurs Big Hanna pour traiter les résidus compostables et tout le compost ainsi produit est valorisé dans les serres adjacentes aux bâtiments.

Une aire de collecte centralisée, pour recyclage et résidus ultimes, est aménagée près de la zone d'accès au stationnement et des transports. Comme les résidus ultimes ne dégagent pas d'odeurs, la fréquence des collecte municipales ont pu être largement réduites.

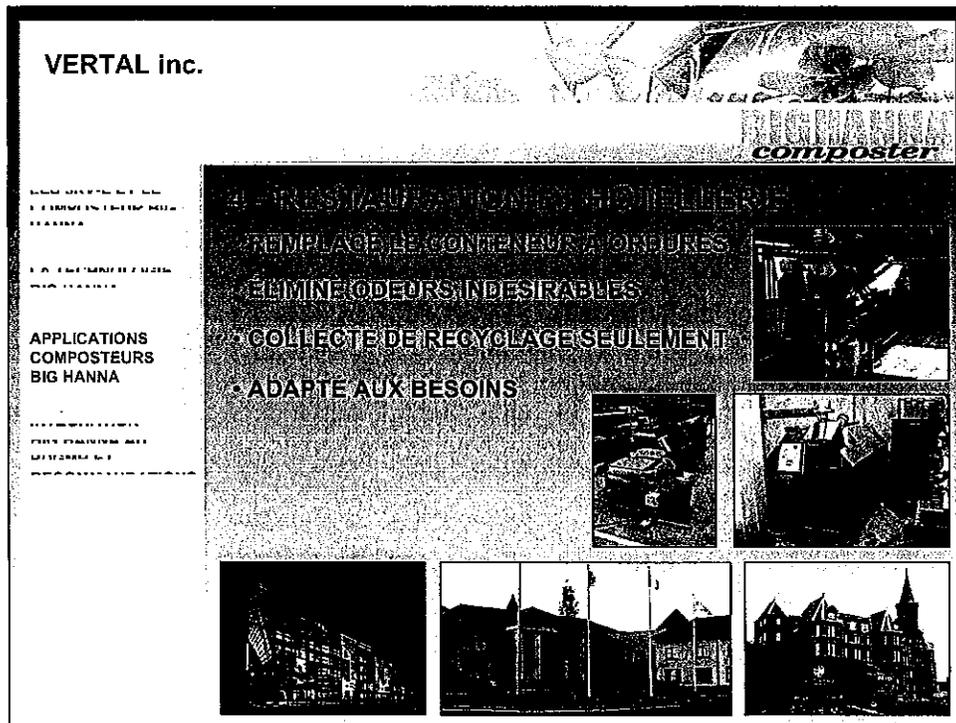
Des applications similaires dans les 9 logements et plus sont à la portée des complexes d'habitations de Montréal.



Les commerces de restauration et d'hôtellerie peuvent aisément tirer avantage de la technologie de compostage Big Hanna. Dans des sites éloignés ou au cœur des grandes villes, les transformations dans la gestion des matières putrescibles sont remarquables.

Les grandes chaînes hôtelières et de restauration ont remplacé le conteneur à ordures par un simple composteur. La propreté générale des lieux de traitement des matières résiduelles en a été grandement améliorée.

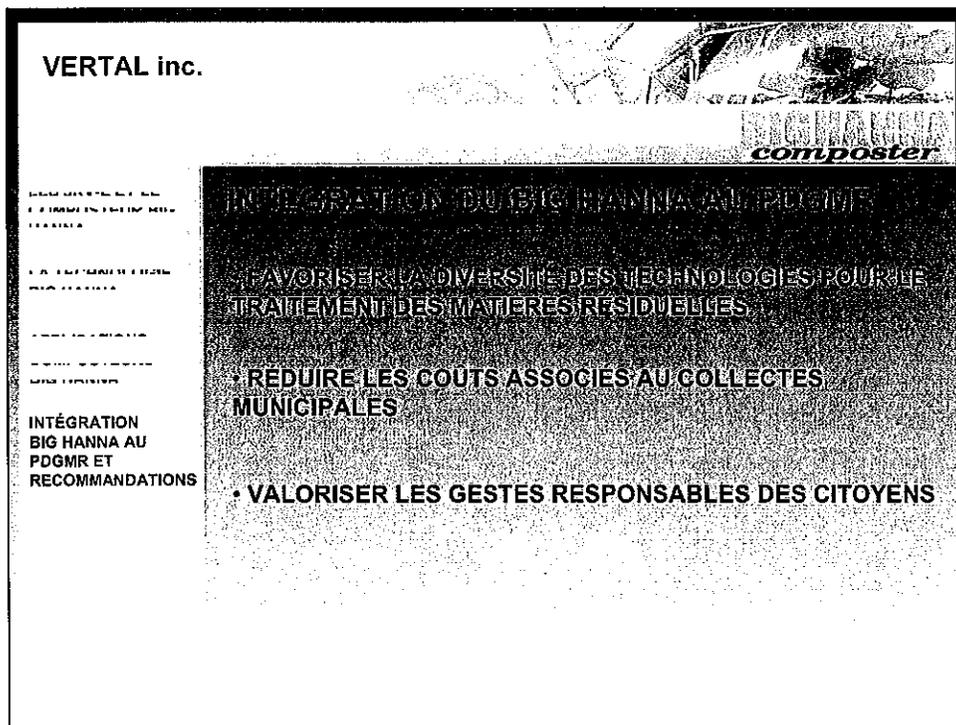
Le geste de compostage autonome sur place concrétise par l'action la volonté de maintenir une philosophie corporative de citoyen responsable de l'environnement.



Au delà de l'image corporative, les résultats de la transition vers le composteur Big Hanna dépassaient les attentes des utilisateurs.

Voilà donc que le coin des ordures, jadis désagréable, devenait propre et sans odeurs, que le traitement des matières recyclables devenait beaucoup plus simple et que les résidus ultimes avaient disparus.

Le composteur Big Hanna avait répondu correctement aux besoins parce qu'il était bien adapté. Il est aussi remarquablement bien adapté au cafétérias des écoles, aux hôpitaux et aux supermarchés.

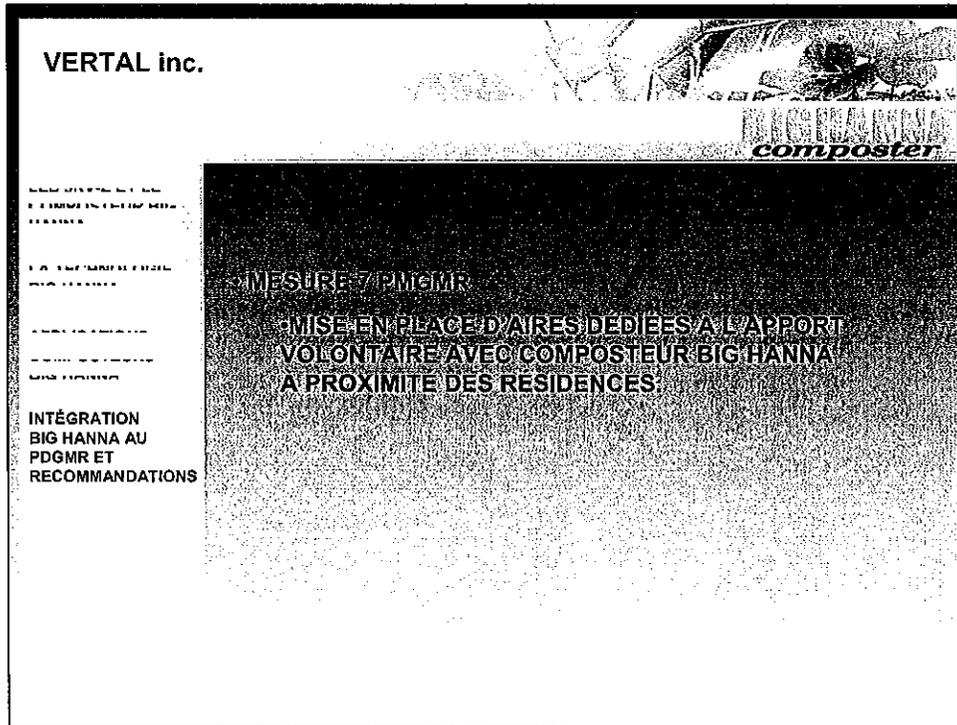


Il n'y a pas de mesure unique pour réaliser les tâches complexes de traitement des matières résiduelles.

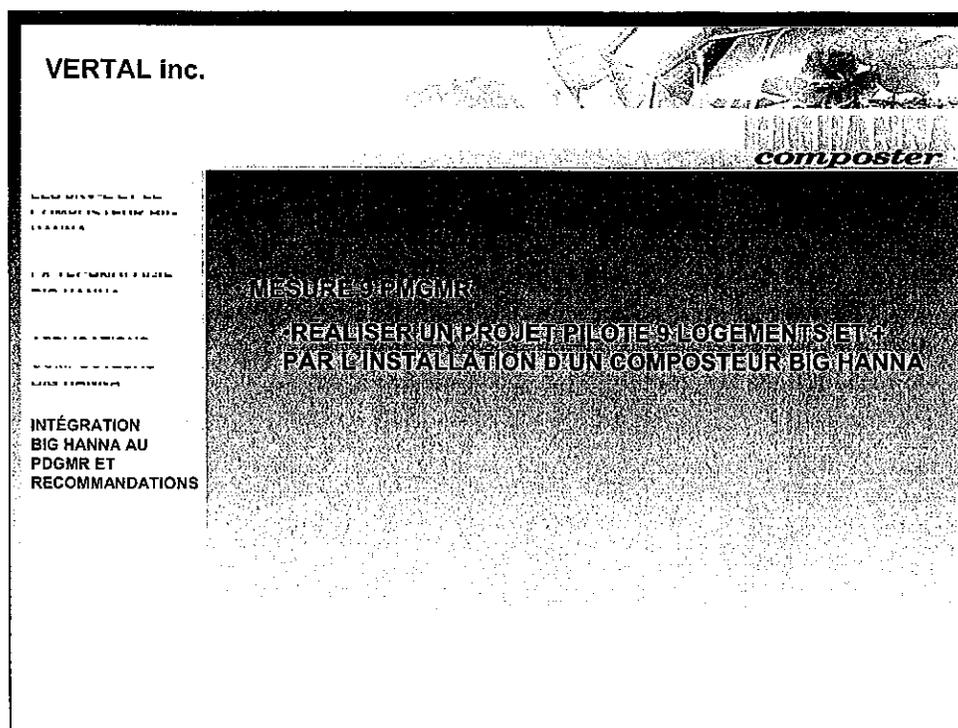
La diversité des moyens utilisés et la volonté d'agir dans l'intérêt commun apporteront des solutions adaptées aux besoins.

Il faut réduire les coûts des collectes municipales de matières résiduelles.

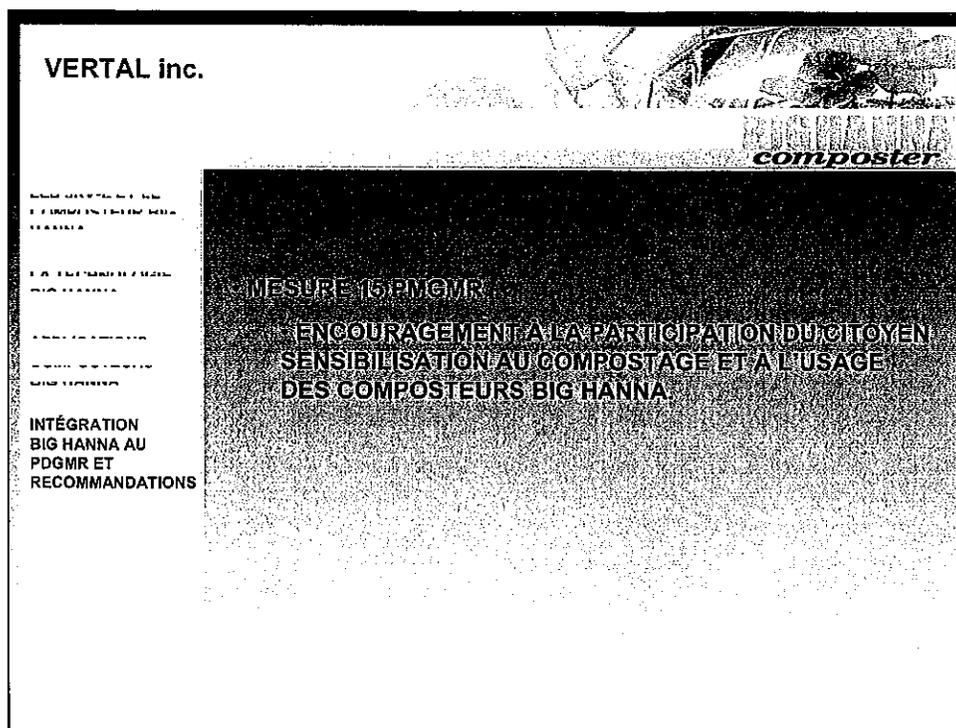
Il faut aussi valoriser les gestes responsables des citoyens pour la préservation de l'environnement.



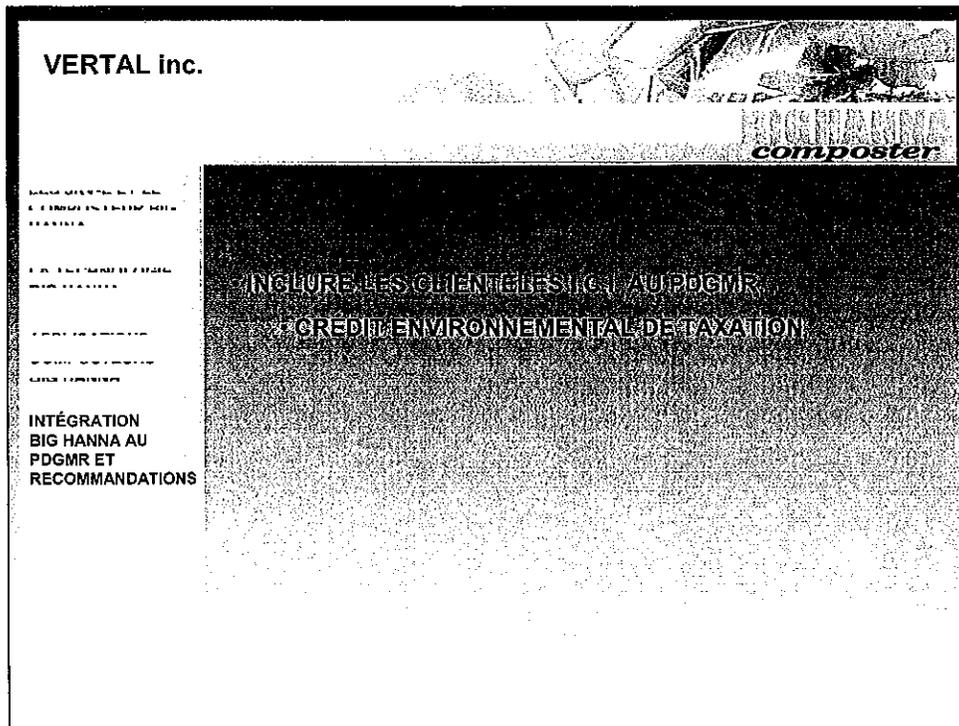
Le PMGMR recommande la mise en place d'aires dédiées à l'apport volontaire. Avec les composteurs Big Hanna, cette recommandation peut se réaliser à proximité des résidences.



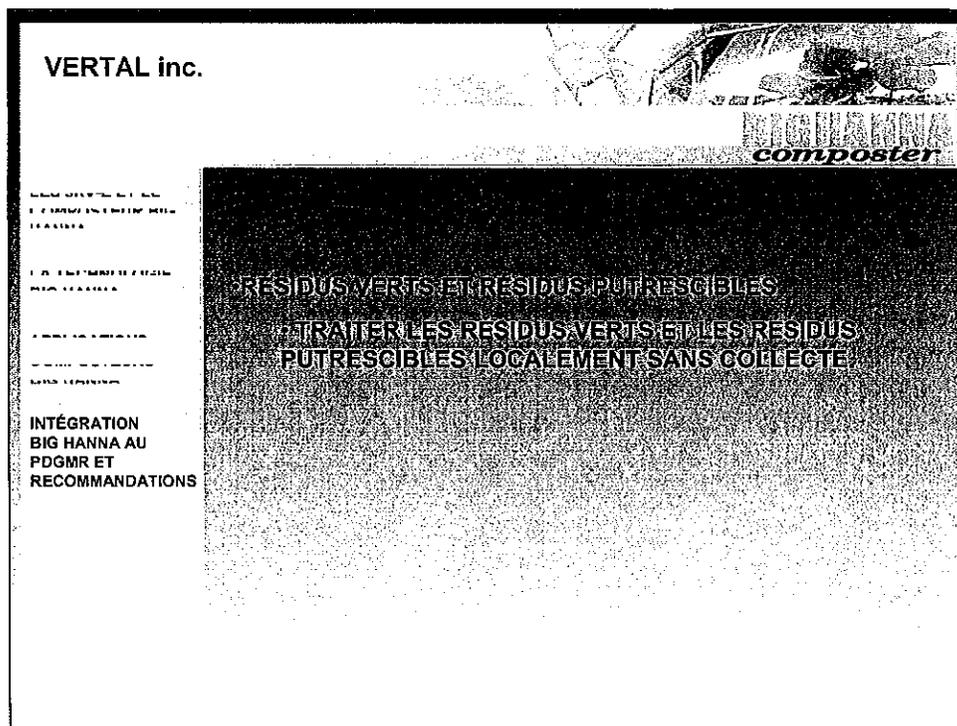
Tel que pour la mesure 9 du PMGMR, nous recommandons la réalisation d'un projet d'installation de composteur Big Hanna pour le compostage des résidus putrescibles et des résidus verts d'habitations de 9 logements et plus.



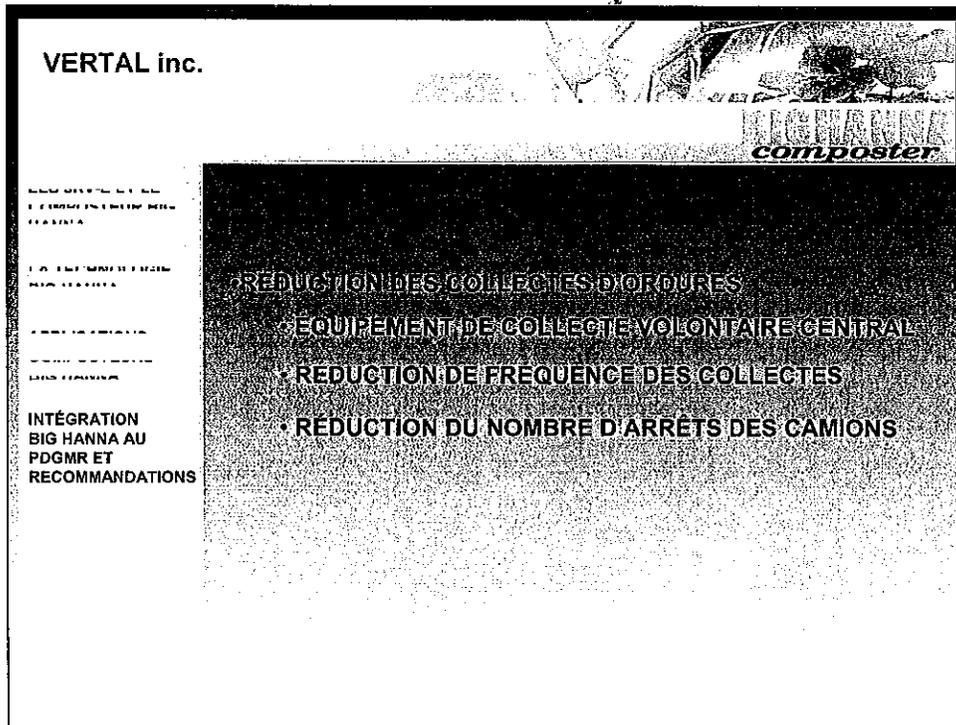
Nous recommandons d'inclure dans l'encouragement à la participation des citoyens, des mesures de sensibilisation au compostage local et à l'usage des composteurs de type Big Hanna.



Nous recommandons d'inclure les clientèles I.C.I. à l'objectif du PDGMR et à créer un crédit environnemental de taxation pour compostage et de remplacement des conteneurs à ordure par des appareils de compostage de type Big Hanna.



Nous recommandons de traiter simultanément les résidus verts et les résidus putrescibles aux endroits où seront installés des composteurs de type Big Hanna.



Nous recommandons de réduire les collectes d'ordures municipales par l'installation d'équipements centralisés de dépôt volontaire de recyclage à proximité de composteurs Big Hanna.

Cette mesure permettra de réduire la fréquence des collectes et de limiter le nombre d'arrêts des camions. La sensibilisation des citoyens, disposant de ce service centralisé à toute heure, diminuera progressivement le nombre de points de collecte.

VERTAL inc.



LES 3RV-E ET LE COMPOSTEUR BIG HANNA

LA TECHNOLOGIE BIG HANNA

APPLICATIONS COMPOSTEURS BIG HANNA

INTÉGRATION BIG HANNA AU PDGMR ET RECOMMANDATIONS

RÉDUCTION DES COÛTS DE TRAITEMENT DES RÉSIDUS

- COÛTS D'ENTRETIEN FAIBLES
- COÛTS D'OPÉRATION DE 20\$ À 60\$ / T.
- FAIBLES COÛTS D'ÉNERGIE
- COÛTS D'IMMOBILISATION D'ENVIRON 60\$ / T.
- PAS DE COLLECTE DES RÉSIDUS TRAITÉS.

L'installation des composteurs Big Hanna, réduit les volumes et les coûts du traitement des matières résiduelles. Les coûts d'entretien sont faibles et ont représenté depuis 10 ans des budgets négligeables. Les coûts d'opération sont de l'ordre de 20\$ à 60\$ par tonne de matière traitée, incluant les coûts d'énergie qui sont parfois négligeables selon le type d'installation. Les coûts d'immobilisation sont d'environ 60\$ par tonne de matière traitée pour une durée de vie démontrée de plus de 20 ans.

Mais le plus intéressant, pour le budget de traitement des matières résiduelles, c'est qu'aucune collecte n'est requise pour les résidus compostés dans le Big Hanna offrant ainsi une autonomie sectorielle complète.