



DIGESTEURS PERIODIQUES POUR HUMIDE INDIFERENCIE DES DECHETS INERTES NON NOBLES

Le MARCOPOLO GROUP avec les sociétés PAN... a élaboré/breveté une dizaine de projets MES-BAP&BH (brevet) Marcopolo Ecotone Système Bio aérateur Anaérobie Périodique appelé Biométhane/Humus – ZERO DECHETS, s'agit de digesteurs périodiques annuels avec production nulle d'énergie électrique, énergie thermique, biométhane, compost.

Une vraie nouveauté qui à faibles coûts compense la décharge et ces usines (usines de valorisation énergétique des déchets – trieurs – compostage) qui jusqu'à présent n'ont pas résolu les problèmes, au contraire ils les ont multipliés avec : odeurs, pollutions et coûts durables.

Le BAP&BH est la solution pérenne (des centaines d'années) avec simplicité ! à bas coûts ! Et finalement les microbes travaillent.

Ces usines sont redimensionnables entre 50.000 et 500.000 habitants et à réaliser proche des villes pour avoir des bénéfices majeurs.



AVANTAGES:

- 1.** dans les zones touristiques et les îles le problème de la distorsion de la production des déchets tant en quantité qu'en qualité est résolu grâce au tourisme qui augmente et diminue à différentes périodes de l'année, dans les grandes villes et/ou zones industrielles récupère les terrains des usines désaffectées, surtout celles insalubres (pétrochimiques, chimiques, sidérurgiques, etc.);
- 2.** la production de lixiviat à épurer qui cause des difficultés-coûts-risques est évitée, de sorte que le peu de lixiviat produit devient liquide de procédé;
- 3.** des quantités précises d'eaux usées organiques zootechniques et agro-industrielles peuvent être prélevées pour constituer le liquide de procédé, en éliminant les coûts de purification;
- 4.** un approvisionnement stable et continu est obtenu pour l'autoconsommation, tant électrique que thermique;
- 5.** la négativité des décharges qui en résulte, allant de la dégradation du paysage à la pollution de l'atmosphère, du sous-sol, des cours fluviaux et de la mer, est évitée, ainsi que 30 ans de post mortem ...;
- 6.** est surmonté le vieux concept des incinérateurs, du compostage aérobie et du tri forcé;
- 7.** la construction d'un ou plusieurs BAP & BH autour de la ville évite le transport des déchets à l'extérieur vers des décharges de plus en plus éloignées avec des véhicules et du personnel dédiés à la collecte qui génèrent des coûts très élevés pour les communautés;
- 8.** la construction de grands centres d'élimination des déchets qui recevraient les déchets d'autres communautés à des centaines de kilomètres dans leur propre zone d'élimination est évitée; ceci dans une optique de décentralisation et de valorisation des déchets pilotés à proximité de la zone de production et dans une filière courte entre 50 et 70 km maximum;
- 9.** pour son emplacement idéal il favorise la récupération des zones industrielles abandonnées ou à éliminer;
- 10.** impact environnemental minimum (il s'intègre ans le paysage come une oasis verte car 10/12^{ème} de la surface sont cultivés en vert);

- 11.** rentabilité (atteindre la récupération maximale du biogaz disponible avec des coûts d'investissement minimaux, , ainsi que récupérer 100 % sur la valeur des agrégats à la fin du cycle;
- 12.** création d'emplois permanents d'environ 16 salariés internes (en plus de favoriser les activités induites et de générer les activités agricoles, telles que serre, culture, ETC.);
- 13.** degré élevé d'acceptabilité (aucune odeur n'est émise, les papiers et plastiques ne se dispersent pas avec le vent dans les champs voisins, aucun oiseau dépendant des déchets et un impact visuel minimal pour qu'il n'y ait aucune perturbation pour la communauté;
- 14.** production d'électricité et de méthane vert pour alimenter le méthane et les véhicules électriques de la zone et en transit in situ, avec un distributeur approprié.