



DÉCHETS ALIMENTAIRES

## Compostage autonome en établissement

# COMPOSTAGE AUTONOME AU CENTRE MÉDICAL FONDATION SELTZER DE BRIANÇON

Opération portée par La Fondation Seltzer

Département des Hautes-Alpes - Contexte urbain montagnard



Composteur électromécanique - © Fondation Seltzer



Table de tri des déchets alimentaires - © GESPER

## Chiffres clés

### Biodéchets concernés

Déchets alimentaires des différents lieux de restauration (essentiellement restes de repas)

### Producteurs impliqués

400 repas / jour pour les personnels  
100 repas / jour pour les patients

### Année de démarrage

2009

### Résultats chiffrés

50 t/an de déchets alimentaires compostés  
50 m<sup>3</sup>/an de matières structurantes (sciures et copeaux)  
15 t/an de compost produit  
8 000 €/an d'économie de redevance déchets

### Coûts de fonctionnement

20 k€ pour le personnel  
20 k€ pour l'amortissement  
2 500 € pour le véhicule de transport  
2 000 € pour la consommation électrique  
1 500 € pour le chauffage du local  
600 € pour le structurant

### Coûts d'investissement

70 k€ pour l'installation  
130 k€ pour l'aménagement

### Partenaires financiers

30% d'aide à l'investissement : ADEME, Région Provence-Alpes-Côte d'Azur, Département des Hautes-Alpes, Communauté de communes du Briançonnais

## Contexte et enjeux

La Fondation Edith Seltzer est un important centre médical localisé à Briançon sur un domaine de 20 ha en relief accidenté :

- ✦ 350 salariés,
- ✦ 160 stagiaires en formation,
- ✦ plus de 250 personnes en hospitalisation ou séjour,
- ✦ 4 pôles d'accueil : soins, formation, handicap et enfance.

La cuisine centrale produit 290 000 repas/an, dont 75 % sont livrés sur les 4 bâtiments abritant les salles de restauration et les chambres, le reste allant à des clients extérieurs.

L'établissement a démarré le projet en lançant une première étude de faisabilité en 2009, qui s'est concrétisée en 2013 par la mise en œuvre d'un dispositif de compostage en fermenteur électromécanique.

## Objectifs

Le projet est motivé par des objectifs d'économie financière (instauration de la redevance spéciale par la Communauté de communes du Briançonnais, augmentant significativement les coûts de prise en charge des déchets).

L'évolution réglementaire a également contribué depuis 2012 à la démarche de l'établissement (obligation de tri et valorisation des déchets alimentaires pour les gros producteurs à partir de 2014 pour les établissements produisant plus de 40 t/an).

L'établissement a visé la valorisation de la totalité de la production de déchets alimentaires, avec la participation au tri de l'ensemble du personnel.



DÉCHETS ALIMENTAIRES

## Mise en Œuvre

### Étapes

- 2009-2010 : montage du projet et étude de faisabilité menée par l'association GESPER.
- 2011-2012 : consultation des fournisseurs, analyse de l'offre de fermenteurs électromécaniques adaptés au gisement de déchets de l'établissement, montage financier.
- 2013 : définition des moyens techniques et financiers, du programme de formation interne, travaux et commande du matériel.
- Janvier 2014 : mise en service du dispositif.

### Organisation mise en place

L'organisation du tri des déchets alimentaires a impliqué la formation du personnel de restauration et des agents hôteliers ; des contenants ergonomiquement adaptés et un circuit interne conforme aux règles d'hygiène.

Un agent, préposé quotidiennement à l'ensemble des opérations, consacre au dispositif pratiquement la moitié de son temps de travail :

- Collecte et transport des déchets en fourgonnette,
- Alimentation, suivi, et entretien du fermenteur,
- Transfert du compost frais vers l'aire de maturation en tas,
- Suivi et gestion de la maturation du compost.

Un remplaçant intervient en cas d'absence.

Dans le fermenteur électromécanique, les déchets alimentaires sont mélangés à une matière structurante pour produire un compost frais après 5-6 semaines de traitement. La matière structurante est composée de sciures et copeaux de bois déclarés comme non traités, achetés à un fournisseur local de la filière de fabrication de panneaux de particules.

Le compost frais achève sa dégradation sur une aire de maturation de 80 m<sup>2</sup> où le chargeur de l'établissement assure les retournements.

### FOCUS

**Compte tenu de la production importante de déchets alimentaires, le montage de projet s'est déroulé en plusieurs phases :**

- recherche d'équipement capable de traiter le gisement,
- montage financier pour un tel investissement,
- aménagement d'un garage existant pour l'installation la machine.

**La recherche de l'équipement s'est orientée vers un fermenteur électromécanique : le prototype VBW 350 de Vauché Biowaste d'une capacité de 100 t/an.**

## Bilan

### Points forts > clés de réussite

Démarche volontaire de l'établissement.

L'opération a fait l'objet depuis le début d'une concertation et d'une méthodologie de projet de qualité, fondée sur l'implication des personnels et le partenariat avec les acteurs extérieurs, dont la collectivité territoriale.

### Difficultés > points de vigilance

La capacité du fermenteur électromécanique convient à la production de l'établissement, bien qu'elle soit inférieure de 30-40 % à celle annoncée.

La mise en route et le suivi d'une telle machine sont laborieux ; l'accompagnement du fournisseur doit être ponctuel et efficace.

Malgré les actions de prévention des déchets alimentaires (en particulier diminution des grammages), le ratio par repas reste très élevé : 295 g / repas en 2011, 269 g / repas en 2014.

POUR EN SAVOIR +

**Fondation Seltzer - Marie Christine HOLLANDER**, Chargée de communication  
**Charles BOUCHARD**, Responsable technique - T. 04 92 25 30 30 - [www.fondationseltzer.fr](http://www.fondationseltzer.fr)