

ÉVOLUTIONS AGRICOLES

UNITE DE METHANISATION

Les caractéristiques

L'exploitation

Regroupement de 5 exploitations agricoles et d'une coopérative agricole

Président : Christophe Fouché

Production : vaches laitières, porcs bio, chèvres laitières, tabaculteur.

SAU : 1 402 ha dont 50% provenant de Porc Bel Air et 50% sur les exploitations partenaires et agriculteurs locaux. Les ilots du plan d'épandage sont situés au maximum à 3 km de l'unité (dont 2/3 situés à moins de 3 km de l'unité).

UTH : 4, dont 0.5 sur la méthanisation.

Unité de méthanisation

Procédé : infiniment mélangé

Tonnage : 24 500 t (9 000 m³ lisiers de porcs, 5 000 m³ de lisiers vaches laitières acheminés par un lisioduc, 1 000 t de fumiers bovins, 1 000 t de fumiers caprins, 1 000 t de fumiers de porcs bio, 6 000 t d'issues de céréales, 1 000 t à 2 000 t de glycérine). 69% d'effluents d'élevage.

Puissance : 580 kWélec en novembre 2010 puis installation d'un nouveau moteur en 2017 pour atteindre une puissance de 880 kWélec.

Type : collectif agricole

Valorisation chaleur : chauffage de la porcherie (chaleur gratuite pour la SCEA Porc Bel Air qui a investi dans le projet), séchage du foin de luzerne, de tabac et maïs avec la mise en place de deux séchoirs indépendants gérés par des associés. Le séchage de la luzerne est gratuit pour tous les associés. Le séchage du tabac est refacturé à partir de la 5^{ème} année car l'exploitant a fait l'effort de délocaliser son outil de production. Mise en place d'une chaudière au propane pour compenser le manque de quantité de chaleur produite par l'unité.

Date de mise en service : novembre 2010

Investissement : 3 500 000 € pour le 580 kWélec + 400 000 € pour le nouveau moteur soit un total de 3 900 000 €.

Constructeur : AEB Méthafrance (BE, réalisation et suivi du chantier) et Hochreiter (fournisseur moteur et process).

SAS METHA BEL AIR

Linazay (86)



Les particularités

- **Le collectif a l'origine du projet.** Le groupe était déjà construit et avait l'habitude de travailler ensemble. « *On se connaissait parfaitement* ». La proximité des porteurs de projet tous à environ 1.5 km les uns des autres.
- **Les digesteurs et post-digesteurs sont enterrés pour une bonne intégration paysagère.** La volonté de mettre en place un système simple le moins énergivore possible.

L'accompagnement

- **AAMF et Vienne AgriMétha. AEB MéthaFrance pour le montage du dossier au départ du projet.**



Évolutions organisationnelles

Acquisition de nouvelles compétences : de nombreuses visites d'unités de méthanisation à l'étranger et en France. L'étude de faisabilité a été réalisée par le Centre Régional des Energies renouvelables. Création d'une AMO (Assistance à Maitrise d'Ouvrage) en partenariat avec un bureau d'étude : NCA Environnement pour mettre en concurrence les constructeurs.

Choix de créer une société dédiée : SAS

Embauche liée à l'activité de méthanisation : un emploi a été créé. Il intervient à ½ temps sur le site.

Evolutions organisationnelles depuis la mise en place de l'unité de méthanisation : Pas d'évolution.

Temps passé : 4 heures par jours et un ½ temps à l'année. Une heure de présence sur le site, le reste du suivi se fait à distance. Lors de grosses maintenances, il n'est pas rare de passer 15 à 20 heures d'affilé sur le site. Les alertes doivent être prises en compte dans les 10 minutes. 3 personnes sont de permanence en alternance. L'objectif est d'être tout le temps en prévention et éviter le curatif.



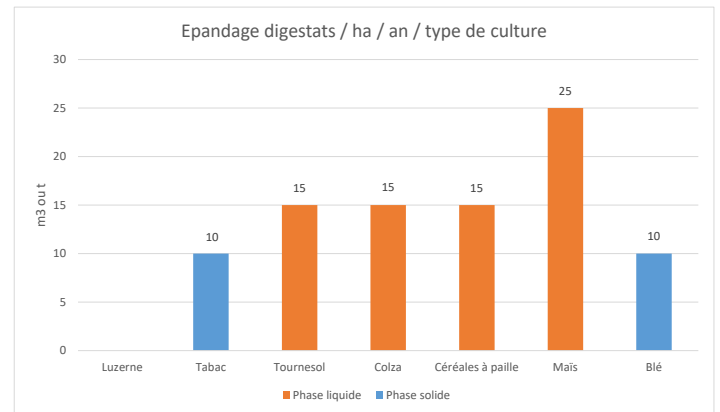
Évolutions agronomiques

21 000 m³ de digestat brut sont produits par an sur l'unité dont 17 000 m³ de digestat liquide issu de la séparation de phase et 4 000 t de digestat solide issu également de la séparation de phase.

Les digestats sont distribués gratuitement aux associés et agriculteurs préteurs du plan d'épandage. Le digestat solide est épandu par une entreprise grâce à une table d'épandage. Le digestat liquide est épandu par l'intermédiaire de tonnes à lisier de différentes tailles (12, 15 et 18 m³) équipées d'un pendillard et mise à disposition des agriculteurs.

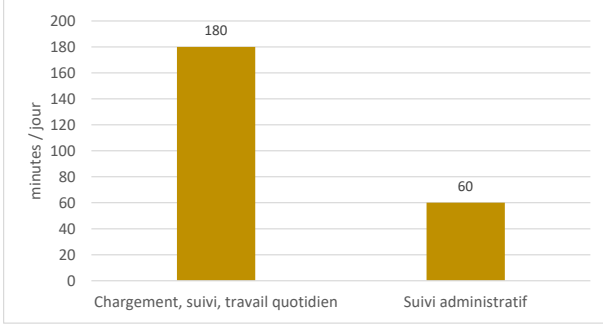
Le digestat solide est épandu à hauteur de 8 à 10 t sur les blés.

Le digestat liquide est épandu à 25 m³/ha sur maïs et à 15 m³/ha sur les autres cultures.



Valeur fertilisante kg/m ³ ou tonne	N	P	K	MS%
Digestat brut	5.9	3.7	3.1	8.1
Phase liquide	5	7.8	1.6	5
Phase solide	8.5	2.4	5.5	27

Temps passé sur l'unité de méthanisation



Évolutions activités élevages

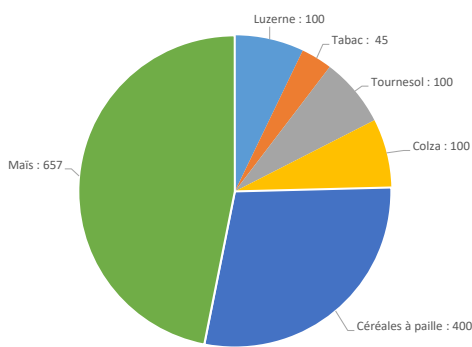
Pas d'évolution.



Évolutions assolements

Pas d'évolution d'assolement. Les gérants ne croient pas à l'utilisation de CIVES.

SAU en ha Plan d'épandage



Economies engrais : l'utilisation des digestats permet une économie environ 50 % sur l'achat d'engrais. Toutefois, l'utilisation d'engrais à base d'urée est maintenue sur les maïs. L'unité de méthanisation ne produit pas assez de digestat pour l'ensemble des surfaces du plan d'épandage.

TEMOIGNAGE

Les moments difficiles

- « La pré phase avant la mise en place de l'unité : 5 années de dossiers administratifs. »
- « Nécessité de sensibiliser administration à la méthanisation : réalisation de voyage d'étude en 2007 pour découvrir 5 installations allemandes. »

Ce qui m'a aidé à aller au bout

- « Il faut être fou et passionné » • « c'est un projet de vie, il faut que la famille soit présente et en soutien. »
- « Le pacte des associés » • « L'ouverture du capital à des associés. »

Mes conseils pour y arriver

- « Le groupe qui se connaissait et avait l'habitude de travailler ensemble. » • « Etre passionné et bien mener sa barque. »

