

# ÉVOLUTIONS AGRICOLES

## UNITE DE METHANISATION

## Les caractéristiques

### L'exploitation

**Le pôle de Lanaud, créé en 1984, regroupe 7 organisations professionnelles en charge de la sélection et la promotion de la race bovine Limousine dont l'association Lanaud Station (station nationale de qualification des taureaux de race Limousine) qui a la gestion de l'unité de méthanisation.**

**Responsable de l'exploitation de l'unité de méthanisation et des services généraux du Pôle : Philippe LEYSENNE**

**SAU : 11 ha**

**UTH : 0.5 UTH pour la méthanisation**

### Unité de méthanisation

**Procédé : infinement mélangé**

**Tonnage : 7 510 t (dont 1 900 t de fumiers bovins, 1000 m<sup>3</sup> de jus de fumières, 1 200 t de lisiers bovins, 2600 t de matières de vidange, 300 m<sup>3</sup> d'eaux grasses de restauration collectives, 210 t de tonte d'herbe des villes de Limoges et Boisseuil, 300 t de déchets de céréales) soit 54 % d'effluents d'élevage.**

**Puissance : 100 kWélec**

**Type : cogénération**

**Valorisation chaleur : chauffage des bâtiments et de l'eau sanitaire du restaurant du pôle**

**Date de mise en service : avril 2014**

**Investissement : 1 295 000 €**

**Constructeur : VALBIO**

**Concordance entre les prévisions du business plan et la réalité : malgré des difficultés au départ, les résultats du fonctionnement actuel de l'unité sont supérieurs aux prévisions du business plan.**

## LANAUD STATION

Boisseuil (87)



### Les particularités

- **1er méthaniseur de Haute Vienne.**
- **Unité munie d'une fosse de pré-mélange avec pompe dilacératrice permettant de broyer les grosses particules des intrants.**
- **Trémie à vis à couteaux pour le pré-hachage des fumiers.**

### L'accompagnement

- **Bureau d'étude SOLAGRO et l'ADEME**



### Évolutions organisationnelles

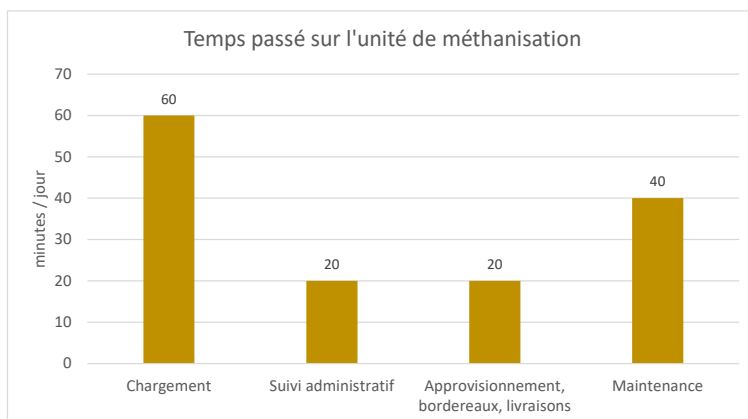
**Acquisition de nouvelles compétences :** quelques visites d'unités en fonctionnement. Nous n'avons pas bénéficié de formations et l'apprentissage s'est fait « sur le tas ».

**Choix de créer une société dédiée :** l'association loi 1901 « Station Lanaud »

**Embauche liée à l'activité de méthanisation :** embauche d'un ½ temps.

**Evolutions organisationnelles depuis la mise en place de l'unité de méthanisation :** réorganisation des services pour déléguer une personne à l'exploitation de l'unité

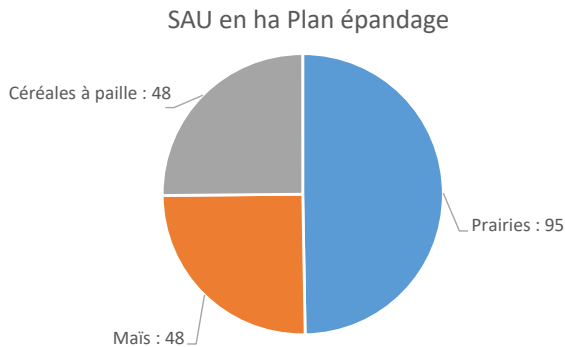
**Temps passé :** 2 heures par jours tous les jours de l'année.





## Évolutions assolements

Outre les 11 ha de prairies du Pôle de Lanaud, 6 exploitations prêtent leurs terres pour l'épandage de digestat pour un total de 180 ha par an nécessaires sur le 680 ha de plan d'épandage, répartis de la manière suivante :



Cet assolement n'a pas évolué depuis la mise en place de l'unité de méthanisation.

**Observations / Economies réalisées**  
 Les agriculteurs qui utilisent le digestat ont réduit l'achat d'engrais minéraux.

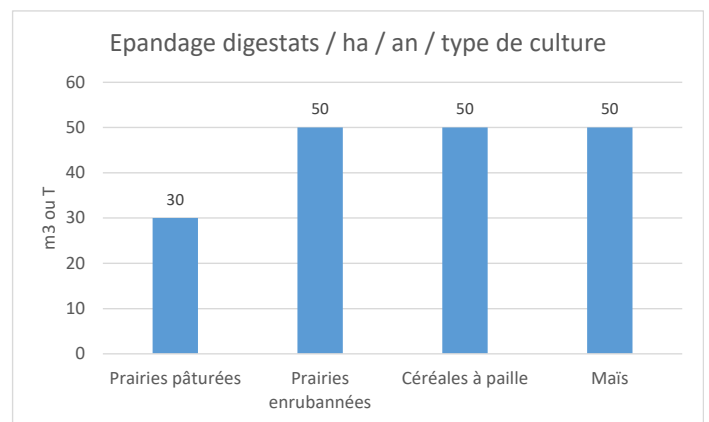


## Évolutions agronomiques

L'unité possède un séparateur de phase. 6 100 m<sup>3</sup> de digestat liquide issu de la séparation de phase et 800 t de digestat solide sont produits par an.

L'épandage est sous-traité, pour la phase liquide, à la CUMA de l'or noir et est effectué à la tonne à lisier équipée d'un pendillard. En ce qui concerne la phase solide, elle est stockée à la station de Lanaud et les agriculteurs prêteurs viennent les récupérer en fonction de leur besoin sur les aires prévisionnelles du plan d'épandage. Les digestats liquides et solides ne sont pas facturés aux agriculteurs, mais une participation à l'épandage a été convenue.

L'apport de digestat solide s'effectue à hauteur de 15t/ha sur prairies et avant labour. L'apport de digestat liquide s'élève à 50 m<sup>3</sup>/ha sur les prairies et cultures du plan d'épandage.



Valeur fertilisantes des digestats :

Valeur fertilisante kg/tonne	N	P	K	MS%
Phase liquide	6.21	2.73	6.61	2.4
Phase solide	3.34	1.96	2.29	20.5

# TEMOIGNAGE

## Les moments difficiles

- « La mise en route du moteur car le constructeur a été mis en liquidation à ce moment-là. »
- « Pas de formations spécifiques, il a fallu apprendre sur le tas. »
- « Le Process n'était pas adapté à la ration. » • « Une seule personne s'occupe du méthaniseur et habite loin. »

## Ce qui m'a aidé à aller au bout

- « Pugnacité et persévérance. »

## Mes conseils pour y arriver

- « Etre vigilant sur le choix du constructeur. Ne pas hésiter à demander des garanties. » • « Etre vigilant sur le choix du process et s'assurer qu'il est en adéquation avec la nature des intrants. »



Crédit photo : CA 24