

ÉVOLUTIONS AGRICOLES

UNITE DE METHANISATION

Les caractéristiques

L'exploitation

Gérant : Jérôme BREUIL

Production : 50 vaches laitières – 400 000 litres de lait par an dont 300 000 en transformation (fromagerie : fabrication et vente directe)

SAU : 116 ha dont 50 ha de céréales

UTH : 9

Unité de méthanisation

Procédé : infinement mélangé

Tonnage : 5 000 t/an (fumiers et lisier de bovin du GAEC de la Prade et de 3 autres exploitations voisines (2 en vaches laitières, 1 en vaches Limousines), déchets de tonte de collectivités, déchets Blédina, CIVE)

Les intrants sont à 60 % des effluents d'élevage.

Puissance : 123 kw élec

Type : individuel

Valorisation chaleur : chauffage habitations, chauffage fromagerie et eaux chaude fromagerie, chauffage salle de traite, traitement du digestat. Courant 2018, mise en place d'un séchoir pour sécher des bottes de luzerne, du fourrage et des céréales.

Date de mise en service : juillet 2016

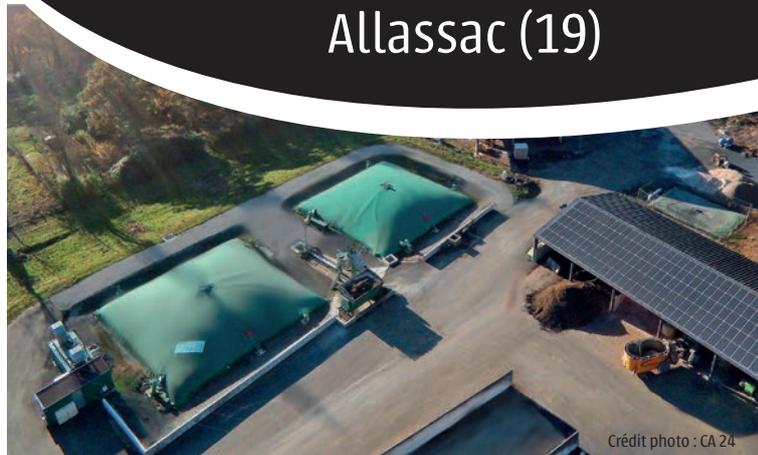
1ère injection gaz : septembre 2016

Investissement : 820 000 €

Constructeur : ArcBiogaz

Concordance entre les prévisions du business plan et réalité ? Production de gaz supérieure aux attentes.

SARL LA PRADE BIOGAZ Allasac (19)



Les particularités

- **Mise en place de poches géomembranes.** Réduction du coût de l'installation par rapport à des fosses « en dur »
- **Une production plus importante de gaz** en raison d'une surface d'échange plus grande
- **Réactivité plus rapide** (lorsqu'on change les intrants par exemple)
- **Un automate régule la production de gaz**, il n'y a pas de pertes

L'accompagnement

- **Pas vraiment d'accompagnement.** Le projet a abouti après plusieurs tentatives avec des BE ou constructeurs. L'envie de démarrer une activité méthanisation a germé il y a environ 8 ans. Jérôme Breuil a demandé à un 1^{er} bureau d'étude une étude de faisabilité qui ne convenait pas. Une nouvelle étude de faisabilité a ensuite été proposée par Hochereiter mais la banque n'a pas suivi (trop cher). Enfin ArcBiogaz a proposé son concept et la banque a donné son accord.



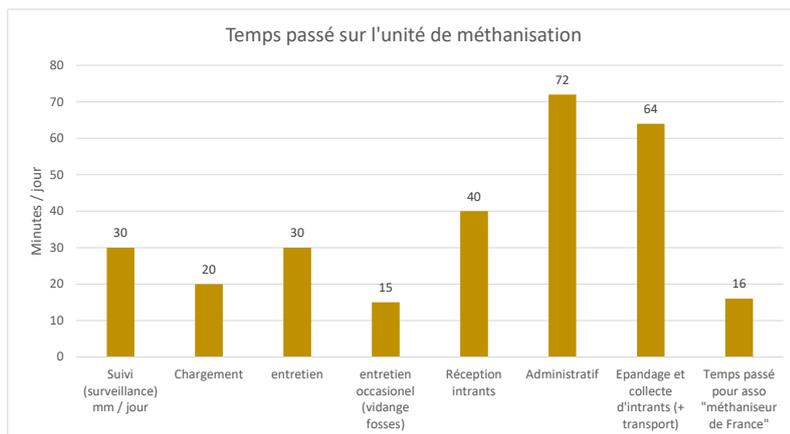
Évolutions organisationnelles

Acquisition de nouvelles compétences : de nombreux voyages (y compris à l'étranger) pour visiter des unités de méthanisation et rencontrer les gérants.

Choix de créer une société dédiée : SARL

Embauche liée à l'activité de méthanisation : 1 personne à plein temps pendant la phase de travaux pour le suivi puis en phase de fonctionnement un ½ temps.

Temps passé : plus de 4 heures par jour. La grosse maintenance de l'unité est à la charge du constructeur.





Évolutions activités élevages

Le bâtiment accueillant les vaches laitières a été refait : avant il s'agissait de logettes. Maintenant, les vaches sont sur une aire paillée.

Le paillage est plus fréquent : une fois le matin et une fois le soir avec un curage 1 fois par semaine. Ce système engendre un accroissement du temps passé par l'agriculteur ainsi qu'un surcoût de paille (50 % produite par la structure, 50 % achetée) mais également un gain en bien-être des animaux se traduisant par une augmentation de production de lait.

Le bâtiment des génisses n'a pas fait l'objet de modifications. Le curage est effectué 1 fois par mois.

Jérôme Breuil va chercher les effluents de trois autres fermes voisines. Il a mis en place un système d'échange effluent-digestat liquide et pour cela a disposé dans chaque ferme une réserve.

Il ne fait ainsi pas de voyage à vide : lorsqu'il va chercher les effluents, il livre du digestat liquide qui sera stockés puis épandu lorsque les conditions climatiques sont favorables ou à la période adéquate en fonction des cultures. Il garde le digestat solide et souhaite dans un avenir proche le commercialiser.

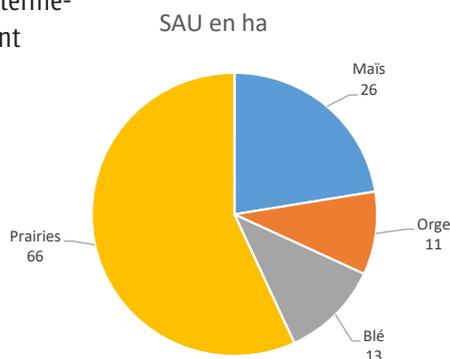


Évolutions assolements

L'assolement n'a pas changé après la mise en place du méthaniseur.

Le changement se fait au niveau des cultures intermédiaires: 4 ha de raygrass (trèfle) + 3 ha de sorgho avant le méthaniseur qui ont évolués (après la mise en place de l'unité de métha) en **20 ha de raygrass + 11 ha de sorgho**.

Jérôme Breuil souhaite dans un avenir proche mettre en place 8 ha de luzerne sur les surfaces plantées en céréales.

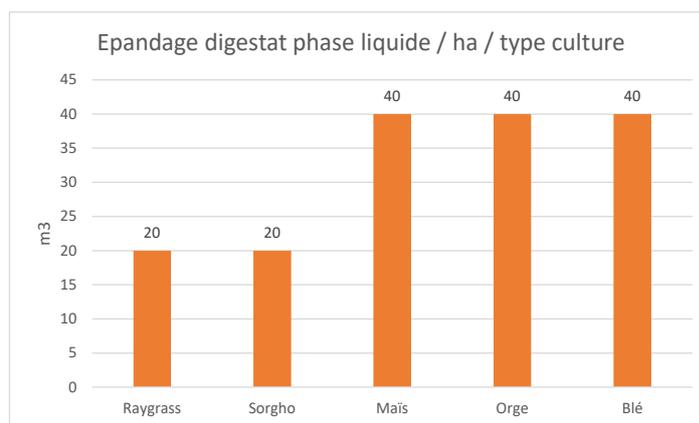


Évolutions agronomiques

L'unité de méthanisation dispose d'un séparateur de phase. La phase solide est stockée pour l'instant. La phase liquide épandue à hauteur de 20 m³ sur les intercultures et 40 m³ avant la mise en place des céréales.

L'épandage se fait grâce à l'acquisition d'une tonne (achetée en CUMA). Jérôme Breuil précise que cet achat a redynamisé l'activité de la CUMA locale.

Valeur fertilisante kg/t	N	P	K	MS%
Phase solide	7.5	3.6	7.3	33
Phase liquide	6.6	2.4	8.7	4.1



TEMOIGNAGE

Les moments difficiles

« Partir sur une technologie innovante, la 1^{ère} mise en place en France (hors prototype) »

Ce qui m'a aidé à aller au bout

« Le temps passé à mûrir le projet. Ne pas s'éparpiller et penser avant tout au méthaniseur puis dans un second temps à la valorisation de la chaleur (ne pas mener les deux réflexions de front). »

Mes conseils pour y arriver

« Pour se lancer dans la méthanisation, il faut avant tout être un bon éleveur. »

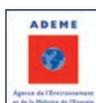
« Il faut également avoir de la trésorerie et être capable de produire des matières en remplacement si un contrat d'intrant est rompu .»



Crédit photo : CA 24



Document réalisé dans le cadre du dispositif régional méthanisation



Contact : A. GALLITRE : 06 49 67 26 86
annabelle.gallitre@na.chambagri.fr
Enquête menée par Marie CHEVILLARD - CA 24
Conception : Chambre régionale d'agriculture Nouvelle-Aquitaine
Edition 2018