

ÉVOLUTIONS AGRICOLES

UNITE DE METHANISATION

SARL MEDOC ENERGIES
Hourtin (33990)

Les caractéristiques

L'exploitation

Gérant : Jim JASTSZEBSKI

Production : légumes et semences
(3 exploitations agricoles)

SAU : 2000 ha

UTH : 6.5 générées par l'unité de méthanisation
(création de 2 à 2.5 UTH, pérennisation de 4 UTH)

Unité de méthanisation

Procédé : infiniment mélangé

Tonnage : 45 000 t/an (ensilage d'herbe 38 %, ensilage de maïs 28 %, ensilage de colza 3 %, lisier de porcs 20 %, huiles alimentaires usagées 5 %, carottes 3 %, marc de raisins 2 %, pommes de terre 1 %)

Puissance : 1 415 kw

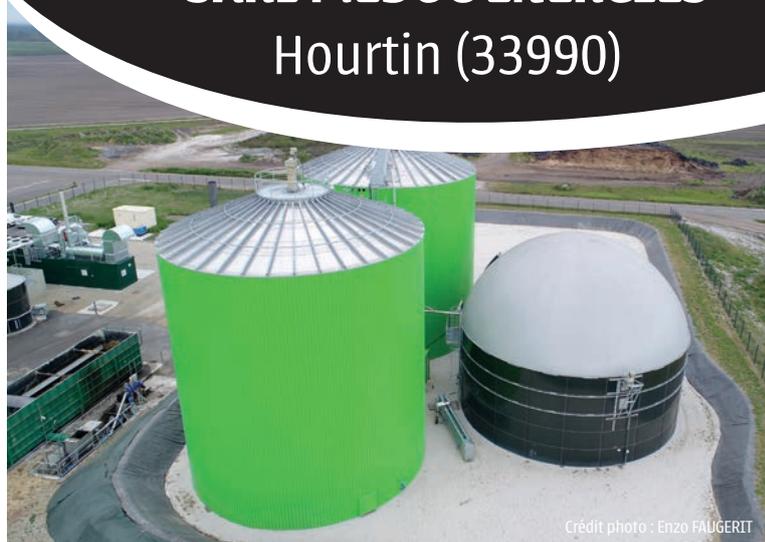
Type : individuel

Valorisation chaleur : projet de séchage de légumes
à destination de l'industrie agroalimentaire

Date de mise en service : début de production
d'électricité le 19 décembre 2016

Investissement : 10.4 M €

Constructeur : Armorgreen



Les particularités

- **Valorisation des déchets de légumes produits sur les exploitations** grâce à la méthanisation
- **Construction d'une machine pour ensiler les rangs mâles de maïs semence.** Cet ensilage est injecté dans le méthaniseur (il était détruit et laissé sur place avant)
- **Projet de méthanisation dans la continuité** des activités agricoles des 3 exploitations existantes

L'accompagnement

- **De nombreux voyages et rencontres** de gérants d'unités de méthanisation
- **L'ADEME et L'APESA** pour les conseils d'ordre administratifs et réglementaires
- **Le constructeur via une filiale Allemande** pour la partie technique



Évolutions organisationnelles

Temps passé : l'unité de méthanisation génère du temps passé sur l'activité ensilage, transport du lisier de porc et épandage du digestat.

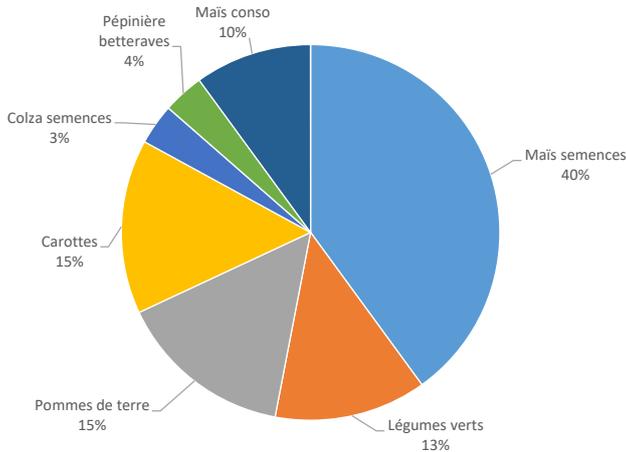
Ce poste représente 1 UTH annuel + 2 UTH pendant 4 mois.

Le reste (administratif, suivi, chargement...) représente 2.5 à 3 UTH annuels.



Évolutions assolements

Pas de changement d'assolement depuis l'unité de méthanisation.



Depuis le fonctionnement du Méthaniseur **250 ha de CIVE ont été mises en œuvre.**

Composition CIVE : maïs et mélange avoine trèfle.

Observations / Economies réalisées

Une économie de 500 t/an d'engrais minéraux est observée. Il a été constaté que 3 000 t de digestat liquide sont efficaces à 80 % ayant pour équivalence 100 t de 18/48, 160 t d'urée et 160 t de KCl.



Évolutions agronomiques

Dispose d'un séparateur de phase.

Phase liquide de séparateur de phase : 30 000 m³ par an

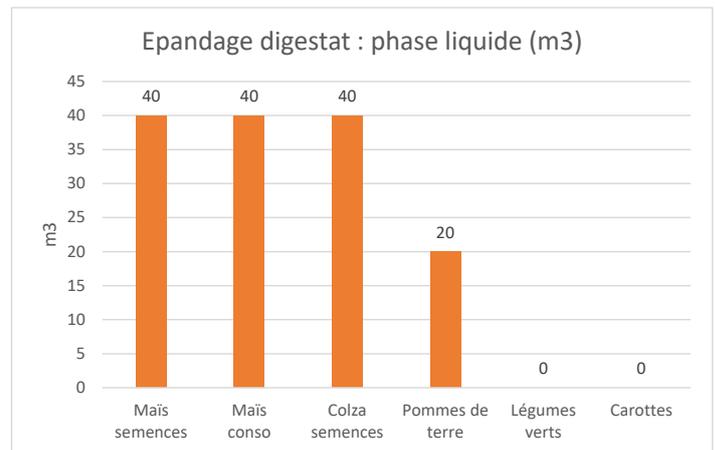
Compost normé et hygiénisé : 8 000 t/an.

Valeur fertilisante kg/t	N	P	K	MS %
Phase liquide	4	6	8	5
Phase solide	9.6	6.7	4.6	52

La phase solide issue de la séparation de phase est mélangée avec des déchets verts pour obtenir un compost normé (NFU 44-051) et vendu aux exploitations viticoles voisines.

La phase liquide issue de la séparation de phase est épandue sur une partie des cultures à l'aide d'une tonne à lisier (demande beaucoup de temps).

D'où le projet : le digestat liquide sera épandu par injection dans le réseau d'irrigation d'eau muni d'un variateur de pression et apporté par les rampes sur pivots sur les grandes parcelles équipées.



TEMOIGNAGE

Les moments difficiles

- « Difficultés règlementaires et le temps que cela prend (enquête publique...) »
- « Toute la partie administrative du projet (montage de dossier ...) »
- « La main d'œuvre nécessaire sous-estimée. »

Ce qui m'a aidé à aller au bout

- « Les investissements engagés. »
- « Un projet global visant à la pérennité des exploitations agricoles. »

Mes conseils pour y arriver

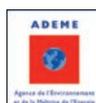
- « S'entourer de personnes qui ont le savoir-faire et l'expérience. »
- « Les voyages et les échanges avec des gérants de méthaniseurs. »
- « Adhérer à une association ou faire partie d'un groupe. »



Crédit photo : SARL Médoc Energies



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