

ÉVOLUTIONS AGRICOLES

UNITE DE METHANISATION

SARL METHALAYOU
Prechacq Navarrenx (64)

Les caractéristiques

L'exploitation

15 agriculteurs membres de la CUMA du Layou, distants de 10 km autour de l'unité de méthanisation, sont à l'origine du projet de méthanisation.

Productions : élevages palmipèdes (IGP/Label), bovins, ovins.

SAU : 850 hectares.

UTH : environ 35 dont 2,5 à 3 sur la méthanisation.

Unité de méthanisation

Procédé : injection sur réseau TEREGA (réseau de transport de gaz naturel à haute pression).

Tonnage : 20 000 t (9 800 m³ de lisiers, 5 200 t de fumiers, 2 000 t de CIVES* et résidus de céréales, 2 000 t de déchets agro-alimentaires et refus de repas, 1 000 t de tonte d'herbe). 85% d'effluents d'élevage.

Puissance : injection de 84 Nm³/h de biométhane soit 8 GWh annuel. Prévision d'augmentation à 100 Nm³/h d'ici 2 ans. Contrat d'achat biométhane avec Enercoop.

Type : collectif.

Valorisation chaleur : non concerné.

Date de mise en service : octobre 2018.

Investissement : 5 900 000 € + chaufferie bois et solaire 500 000 €.

Constructeur : Valbio + Atlantique Industrie, Chaumeca, MOE Cam énergie.

Concordance entre les prévisions du business plan et la réalité : environ 30% d'imprévus.



Les particularités

C'est un projet de territoire, multipartenarial qui permet de recréer un lien entre les agriculteurs, la collectivité et les riverains. Une partie des fonds propres a été apportée par un **financement participatif**.

Mise en place d'une **fosse de mélange**, favorisant la digestibilité des intrants, réduisant le temps de séjour dans le digesteur et permettant l'augmentation de production de CH₄. Mise en place d'une **chaudière à plaquettes** pour chauffer l'unité d'hygiénisation et éviter la consommation d'une partie du méthane produit, valorisation des déchets verts ligneux du territoire.

L'accompagnement

Le bureau d'étude Solagro pour l'étude de faisabilité. La Chambre d'agriculture des Pyrénées-Atlantiques pour des pré-études et le plan d'épandage. Le réseau CUMA (logistique et pré-étude) et MethaN-Action pour le financement et les orientations stratégiques.



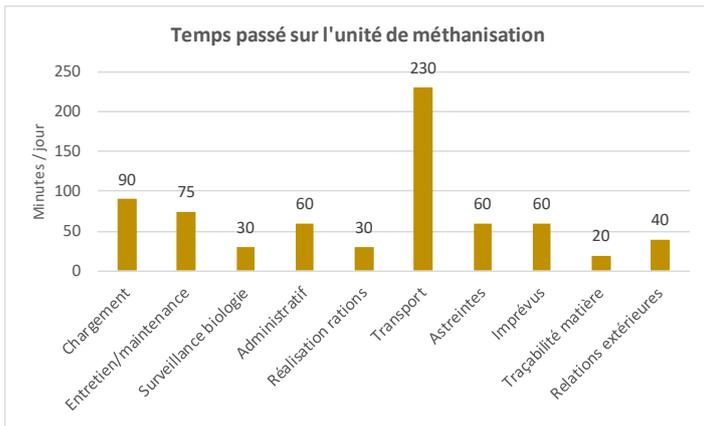
Évolutions organisationnelles

Acquisition de nouvelles compétences : réunions et voyages d'études qui ont permis également de fédérer le groupe d'agriculteurs porteur du projet.

Choix de créer une société dédiée : SARL, car plus simple à monter (une SAS aurait été plus adaptée).

Embauches liées à l'activité de méthanisation : environ 2,5 à 3 ETP pour l'exploitation de l'unité, les transports des effluents et des digestats. La mise en place de l'unité permet la consolidation des élevages des exploitations agricoles.

Temps passé :



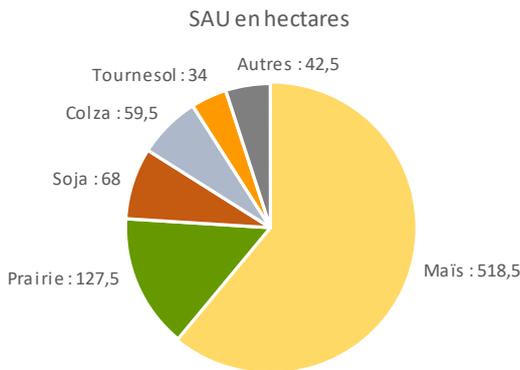
Évolutions activités élevages

Pas d'évolution sur l'activité élevage des différentes exploitations pour le moment car l'unité est dans sa 1ère année d'exploitation. La mise en place de l'unité n'a pas créé de nouveaux ateliers.



Évolutions assolements

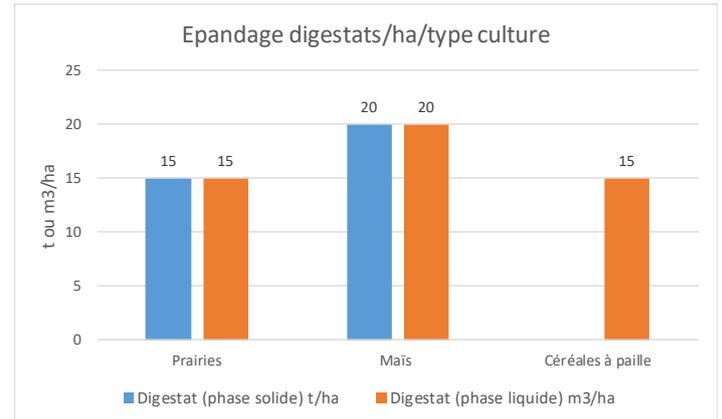
80 hectares de CIVES (raygrass ou méteils) sont produits sur les exploitations.



Évolutions agronomiques

L'unité est équipée d'un séparateur de phase (presse à vis). Elle produit environ 18 000 t de digestat brut par an. L'épandage de la phase liquide se fait à l'aide d'une tonne équipée d'un pendillard. Du matériel spécifique sera acheté fin 2019.

L'épandage se fait sur l'ensemble de l'assolement des exploitations agricoles à hauteur de 30 m³ à 40 m³ hectare de digestat liquide en fonction du besoin des cultures et de 15 t à 20 t/ha pour le digestat solide. Ce dernier est réservé pour les parcelles les plus lointaines de l'unité de méthanisation.



Valeurs fertilisantes des digestats :

Valeur fertilisante kg/tonne	N	P	K	MS%
Phase solide	3.77	1.9	4.35	13
Phase liquide	3.49	1.10	3.53	5

Observations / Economies réalisées

Economies engrais : pas de recul pour l'instant.

TEMOIGNAGE

Les moments difficiles

« Entreprises principales défaillantes (faillite de Chauméca avant la finition/réception de l'épurateur, idem CAM Energie maître d'œuvre avant fin GC) ou sans aucun suivi digne de ce nom pour la méthanisation = beaucoup trop de travail, d'énergie à mettre. Allotissement (10 lots) souhaité au départ qui s'est révélé très complexe à gérer sans maître d'œuvre. Pas de retour d'expérience suffisant du processiste pour fournir un système efficace. »

Ce qui nous a aidé à aller au bout

« Le groupe qui pousse et qui est toujours là dans les moments difficiles. »

Nos conseils pour y arriver

« Reproduire ce qui marche déjà ailleurs » • « Se former en immersion LONGUE dans des systèmes identiques (une visite n'apporte pas grand-chose sinon des a priori) » • « Apprendre à faire confiance et à déléguer » • « Aller voir des unités qui ne marchent pas peut aussi servir, si la transparence est de mise »

