

FDCUMA

La méthanisation s'envisage en collectivité

Lors de l'assemblée générale de la FDCUMA, un éclairage sur les projets indriens en matière de méthanisation a mis en avant le phénomène de projet collectif. De nombreux agriculteurs ont opté pour le travail de groupe pour réaliser une unité de méthanisation, bien souvent autour d'une même Cuma.



Christian Gleize : « Il ne faut pas oublier que l'agriculteur est le partenaire incontournable pour une unité de méthanisation ».

AG FDCuma

La méthanisation : des projets collectifs

Mercredi 26 novembre, la fédération départementale des Cuma de l'Indre a tenu son assemblée générale, au lycée agricole de Châteauroux. Outre les délibérations et présentations classiques, l'assistance s'est intéressée à la méthanisation. L'occasion de faire un point sur le procédé et les projets en cours sur le département.

► La méthanisation sur le département fait son chemin, certes pour l'heure une seule réalisation, connue de tous, fonctionne depuis maintenant des années. Cependant, de nombreux projets sont en cours, soit en attente de permis de construire, soit en pleine étude de marché et prospection. Au total 5 projets d'unité de méthanisation sont dans les tuyaux indriens. Ceux-ci ne sont pas portés individuellement, ils sont collectifs. « Pour Ciron, il s'agit d'une collectivité locale qui est à l'origine du projet, pour d'autres comme le projet d'Arthon ce sont 14 agriculteurs qui sont porteurs du projet » note Christian Gleize, chargé de mission à la Chambre d'agriculture. « Il ne faut pas oublier que l'agriculteur est le partenaire incontournable pour une unité de méthanisation. Il fournit l'unité en matières premières et il est celui qui peut valoriser le digestat avec l'épandage ».

CHOISIR SES CO-PRODUITS

Afin de répartir sur des bases

communes, il est important de rappeler que le processus de méthanisation est une fermentation en absence d'oxygène sous l'action de bactérie. L'alimentation du digesteur doit se réfléchir comme étant un ensemble. « Les éléments à insérer doivent être de qualité et quantité égale, tous les jours, afin d'avoir une bonne ration quotidienne et une meilleure valorisation de la productivité » poursuit-il. Il faut savoir que les effluents d'élevage ont un pouvoir méthanogène moindre que la biomasse végétale, qui est, elle aussi, moins méthanogène que les produits issus des collectivités et industrie. « Plus les produits sont fortement méthanogènes plus ils seront rentabilisés. D'où l'importance de mettre en place les bons partenariats à l'échelle locale afin de collecter des éléments dans les 3 catégories. Pour le projet d'Arthon, l'entreprise Balsan, par exemple, est prête à participer au projet ».

UN INVESTISSEMENT À PLUSIEURS NIVEAUX

Pour une unité de méthanisation de 500 Kw d'électricité, il faut entre 15 000 et 30 000 tonnes de matières premières, selon le pouvoir méthanogène. En général, ce type de projet chiffre à 4 millions d'euros dont 3 millions de process. « Une réalisation de cette ampleur génère un chiffre d'affaires compris entre 800 et 900 000 euros par an ». De plus, l'utilisation du digestat à l'épandage influe sur la consommation d'intrants sur l'exploitation, induisant des économies. Pour cela, il est nécessaire de faire analyser son digestat pour en connaître ses valeurs de fertilisation. Il permet une optimisation de l'azote

et diminue le recours au désherbage.

Bénédicte Roux

La FDCUMA en chiffres

Chiffre d'affaires 2013 : 5,25 millions d'euros, soit + 11% par rapport à l'année précédente. Progression expliquée en partie par l'augmentation du prix d'achat des matériels et du coût des services.

L'acquisition de matériel : 4,52 millions d'euros, soit - 17% par rapport à 2012. Un constat : moins d'achat d'automoteurs, de matériels de fenaison, de matériels d'épandage.

Investissements réalisés en 2013 : 11 tracteurs, 5 moissonneuses, 32 engins de semis et travail du sol, 16 de fenaison, 25 de transport et manutention, 17 de pulvé et épandage, 18 d'entretien des cultures et paysages et enfin 29 outils divers.

L'exploitation de la méthanisation

Avec un système de co-génération, le rendement global est de l'ordre de 75 à 80 %. Le biogaz issu de la production entre dans le fonctionnement d'un moteur entraînant un générateur. L'électricité produite est revenue au réseau ERDF et la chaleur est récupérée pour un tiers (habitat, bâtiment d'élevage, piscines, collectivités.) Avec un système d'injection, le rendement global est de 90%, la production est mise sur le réseau gaz Enfin les produits destinés à l'épandage sont sous deux formes soit solide avec 30% de MS soit liquide avec 5 à 8 % de MS