



Côté financement

Des aides pour tous

La méthanisation au Gaec André a été financée par l'Ademe (Agence de l'environnement et de maîtrise de l'énergie) et pour les prochains projets, elle le sera par les programmes européens Feder ou Feader, en fonction de la puissance de l'installation (Pour les projets < 300 kW (ou 90 Nm³/h injectés), c'est le Feader (et l'Ademe en cofinancement) qui interviendront suite à un dépôt de dossier (comportant l'étude de faisabilité) lors d'un appel à projet. Pour les puissances >300 kW, l'Ademe interviendra avec le Feder, sur les dossiers déposés au fil de l'eau.

Pour le séchage solaire des fourrages, l'équipement (sous toiture, gaines, caisson de ventilation, ventilateurs, caillebotis, parois des cellules) est financé dans le Plan de performance énergétique (PPE), à hauteur de 30 %. Un dossier complet comprenant : étude de dimensionnement, devis, diagnostic énergétique, doit être déposé lors des appels à projets. Le premier est en cours et se termine le 26 juin prochain, un autre est prévu à l'automne.

Dans le PPE, d'autres équipements sont éligibles : isolation, récupérateur de chaleur, prérefroidisseur, pompe à vide, échangeurs thermiques, chaudières à biomasse etc... Renseignez-vous auprès de la DDT ou de la chambre d'agriculture (Isabelle Forgue).



La méthanisation au Gaec André : ça gaze !

La famille du Gaec André de Courtetaïn-et-Salans a fièrement inauguré son installation de méthanisation de 190 kW le vendredi 29 mai. Retour sur une journée instructive et bien organisée, sous un beau soleil...



Le Gaec André, c'est tout d'abord trois associés qui mènent bien leur exploitation agricole, mais c'est aussi une ferme à énergie positive, menées par des convaincus des énergies renouvelables...

De l'énergie en quantité

En effet, pour faire suite à l'installation en 2011 d'une toiture photovoltaïque de 250 kWc produisant environ 250 000 kWh/an (l'équivalent de la consommation électrique de 166 ménages), le Gaec André a mis en route le 11 septembre dernier une unité de méthanisation de 190 kW électriques.

Cette dernière est alimentée principalement par les effluents d'élevage produits sur l'exploitation, mais également par des sous-produits végétaux (issues de céréales, sons de moutarde...). Elle permet de produire à la fois :

- 1 530 000 kWh d'électricité par an, soit la consommation électrique de 1 000 ménages,

- 1 307 000 kWh thermiques par an sous forme de chaleur (réseau d'eau chaude), équivalent de la consommation de 60 ménages.

Ces calories sont utilisées sur place pour chauffer les deux habitations du Gaec (Emmanuel et Alain), par un réseau de chaleur de 400 m, mais également pour sécher le foin l'été (en complément de la toiture solaire), le maïs et les plaquettes de bois l'automne, dans un séchoir à plat. Tout en maintenant les digesteurs en température à 38°C.

Une démarche replacée dans son contexte

L'introduction de la journée est faite par Alain, qui présente l'exploitation et son évolution ; puis, Emmanuel détaille les aspects techniques et

les retombées environnementales du projet méthanisation : économie des émissions de gaz à effet de serre (352 teq CO₂), économie d'engrais liée à une meilleure valorisation des effluents d'élevage sur leur plan d'épandage (à venir et d'expérience par rapport aux autres unités de méthanisation), réduction des odeurs liée à l'utilisation d'un matériel d'épandage adapté...

Ils clôturent leurs propos en remerciant leur père, qui leur a inculqué ce dynamisme et cette quête incessante de l'innovation.

Ce que soulignera et confirmera Daniel Prieur, président de la chambre d'agriculture, qui salue le professionnalisme et les compétences du Gaec et des acteurs de la filière, réunis en cette matinée : bureaux d'étude BEB (Patrick Blanchet), constructeurs locaux (Biodynamics MSE, Digen Energolux, Miro, Gomez). Il souhaite bon vent au Gaec, deuxième installation mise en route sur le Doubs, et une belle réussite aux suivantes à venir.

La région, représentée par Sophie Fonquernie, a par la suite, détaillé les programmes d'accompagnement existant, qui ont permis aujourd'hui le fonctionnement de dix installations sur la Franche-Comté, et Blandine Aubert, directrice de l'Ademe (Agence de l'environnement et de la maîtrise

de l'énergie) Franche-Comté, a clôturé les discours en félicitant le Gaec du bon usage des aides octroyées.

Les associés ont ensuite procédé à des visites détaillées de l'installation, afin de répondre aux questions techniques restantes, et également à des démonstrations d'épandage de digestat grâce au pendillard de la société Miro/Sermap. La matinée s'est terminée par un apéritif copieux offert par le Gaec.

Un engagement financier supportable

L'après-midi était consacrée aux agriculteurs du secteur intéressés par la méthanisation, qui ont pu prendre conscience de l'ampleur d'un tel projet, mais aussi de la capacité à pouvoir le mettre en œuvre grâce aux compétences des acteurs locaux.

Le coût du projet est de 1,315 M€ financé à 14 % par l'Ademe ; le Gaec a autofinancé 4 % de l'investissement et a bouclé le plan de financement par un prêt pour le solder.

Sans problème majeur de fonctionnement, le temps de retour sur investissement est de l'ordre de sept à huit ans... ce qui sera très probablement garanti par le sérieux et la proximité des entreprises ayant participé au chantier.

Isabelle Forgue,
chargée de mission énergies,
CIA 25-90

Le séchage solaire

L'unité de méthanisation étant un « outil » sur l'exploitation, pour bénéficier de chaleur et pour sécher le foin, le hangar de séchage a été construit en même temps. Grâce à deux échangeurs de 6 m² (2 150 kW), la méthanisation apporte de l'énergie thermique permettant de sécher l'air envoyé sous les caillebotis. Cette énergie est également complétée par un toit « solaire », c'est-à-dire une double toiture dans laquelle l'air extérieur est aspiré, afin de l'assécher au contact de la toiture chauffée par le soleil.

Au final, les 570 m² des 4 cellules permettent de sécher 600 t de matière sèche de foin, grâce à un toit solaire de 1 500 m² et un ventilateur de 50 cv (qui débite 68 000 m³/h).

