



Rencontre avec Paul BRAUD, Maire de Saint-Jean Lachalm (43)

Le 11 octobre 2016, 16 personnes ont rencontré Paul Braud, Maire de Saint-Jean Lachalm afin de découvrir les projets de la commune en matière de transition énergétique.

Cette rencontre était organisée par le groupe « transition énergétique¹ » la Plate-forme 21 pour le développement durable et visait un triple objectif :

- découvrir les actions portées par cette petite commune rurale ;
- comprendre l'articulation des différentes actions et leurs impacts en termes économique, social et environnemental ;
- appréhender le jeu d'acteurs.

Méthanisation agricole à Saint Jean Lachalm

La genèse du projet

Sur la commune, les producteurs de fromage ne valorisaient pas le lactosérum et celui-ci se retrouvait bien souvent dans les réseaux d'eaux pluviales. Pour remédier à ce problème, un projet de méthanisation a été proposé.

Au départ, ce sont 4 exploitations du bourg de Saint Jean Lachalm qui se sont regroupées pour travailler sur le projet. Elles avaient notamment en commun la production de fromage et la proximité en âge des exploitants.

L'idée de départ était d'utiliser le méthane sous forme de chaleur pour chauffer les bâtiments communaux. L'entrée de la commune dans le projet, nécessitait la création d'une **société d'économie mixte** devant associer au minimum 7 actionnaires. Le groupe de départ a donc évolué pour regrouper :

- 6 exploitants du bourg ;
- la commune.

Identifier le potentiel méthanogène

Les premières études conduites par deux bureaux d'étude successifs avaient identifiés les apports potentiels pour le digestat : fumier ; lisier ; purin ; lactosérum.

Les résultats ont permis de déposer une demande de subvention à hauteur de 535000 € à l'ADEME.

Suite à l'obtention de la subvention, le potentiel a été recalculé et optimisé par l'ajout de nouveaux apports : tontes de pelouses et déchets de silos (notamment issus de l'activité locale de triage de lentilles).

Typologie des exploitations engagées dans le projet

La diversité des exploitations engagées dans le projet génère un souci de manque de fumier l'été, car il n'y a qu'une seule des exploitations où les vaches restent à l'intérieur l'année longue. La recherche d'une solution à court terme s'oriente vers le paillage ou les déchets de lentilles.

Accompagner les agriculteurs dans la démarche

Dans la phase de montage du projet, un stagiaire – aujourd'hui employé de la communauté de communes – a été chargé d'animer le groupe d'acteurs de la SEM. Le groupe d'agriculteurs est allé découvrir différents types de méthaniseurs au Danemark, en Allemagne, en Italie et sur plusieurs sites en France.

En fonction de la législation de l'époque (bonus pour la valorisation de chaleur notamment), et après discussion avec la plupart des installateurs de méthaniseurs, les actionnaires de la SEM ont fait le choix d'un installateur

¹ De 2013 à 2016, le groupe transition énergétique s'est donné pour objectif d'identifier et d'analyser des initiatives de transition énergétique dans le Massif central. Afin de se questionner sur les expériences présentées, le groupe a élaboré une grille de questionnements, disponible ici.

italien. Plusieurs éléments ont motivé le choix : utilisation d'apports similaires ; gros malaxeurs ; toit en plancher bois (sapin du nord) qui traite le biogaz et permet d'enlever le soufre (cette technique permet une économie de fonctionnement par rapport à un filtre à charbon).

Valorisation du méthane

Le méthane sera produit en cogénération :

- l'électricité sera vendue à EDF
- 1/3 de la chaleur servira à chauffer le digesteur l'hiver, or c'est la même période à laquelle il y aurait besoin de chaleur pour les bâtiments communaux. Cette opportunité de chauffage des bâtiments communaux, bien qu'envisagée dans un premier temps, ne sera finalement pas possible.
- Un client est identifié pour l'achat de la chaleur restante. Celle-ci servira au séchage de plaquettes de bois et peut-être également au séchage de lentilles durant le mois d'août.

De manière générale, le dispositif de méthanisation est conçu pour obtenir un rendement thermique plus important que la production d'électricité.

L'unité de méthanisation peut être considérée comme « luxueuse » du fait de sa bonne isolation (12mm vs. 6mm obligatoire) qui permet de valoriser au mieux la chaleur.

Approvisionnement du méthaniseur

La SEM reçoit de nombreux appels pour proposer des produits à méthaniser. Un accord a été passé entre les 5 unités de méthanisation de Haute-Loire. Pour le moment, les produits sont acceptés gratuitement.

Les déchets verts coûtent 70 € / t pour la déchetterie mais pour le moment, ils ne sont pas intégrés dans le projet.

Acheminement et stockage des apports et épandage du digestat

Le digestat est stocké pendant 45 jours puis évacué dans une fosse de 40 m de diamètre. La fosse est conçue pour un stockage de 6 mois. Les exploitants doivent également avoir cette capacité de stockage de 6 mois.

A l'échelle de la commune, il y a suffisamment de surface pour épandre la totalité du digestat. Malgré le fait que seules 2 des 6 exploitations soient en agriculture biologique, il est possible d'épandre le digestat sur les terres des exploitations certifiées en agriculture biologique.

Montage financier du projet

Le temps de retour sur investissement de ce projet est estimé à 7 ans (15 ans subventions publiques déduites).

Création indirecte d'emploi

Un agent sera recruté par la commune pour récupérer tous les produits servant à produire le digestat puis l'épandra dans les champs des exploitants à la sortie. Cet agent sera également chargé de la maintenance du méthaniseur. Il est actuellement en formation après avoir fait un stage en Italie. La commune lui fera également passer un certain nombre de permis lui permettant de conduire les engins nécessaires à sa fonction.

Mutualisation des compétences

Afin de prendre le relais de l'agent salarié durant ses congés ou absence, au moins deux agriculteurs seront formés. Un travailleur à temps partiel dans l'usine de triage des lentilles sera également formé à la méthanisation, tout comme l'agent salarié pour la méthanisation sera formé au triage des lentilles.

Il y a une prise de conscience locale forte d'un besoin de « prêt » des compétences.

Sur le plan du matériel, il n'y aura pas ou peu d'achat. Le projet consiste à utiliser au maximum le matériel de la CUMA.

Acceptabilité sociale du projet

La proximité du bourg de l'unité de méthanisation a été un frein à lever. La perception du fait de ramener du fumier et du lisier vers le bourg était assez négative car la grande majorité des exploitations sont aujourd'hui à l'extérieur. Pour parer cette difficulté, le bâtiment de stockage des apports est couvert. Cet investissement a généré un surcoût de 150000 € mais a facilité l'acceptation sociale du projet par les habitants de la commune.

Perspective d'évolutions du projet

Il a été décidé de ne pas associer des exploitations situées plus loin du bourg au projet. Cette décision tient notamment aux difficultés inhérentes à l'animation d'un groupe de taille importante.