

## VALBIO révolutionne l'industrie fromagère par sa dernière génération de méthaniseur

**VALBIO, société d'ingénierie spécialisée dans la conception, la construction et l'exploitation de solutions industrielles de traitement et de valorisation des sous-produits liquides et solides pour l'industrie agroalimentaire, le monde agricole et les collectivités, et l'Union des Producteurs de Beaufort annoncent la mise en service d'une unité de transformation du lactosérum baptisée Savoie Lactée à Albertville. Une réalisation unique combinant technologies agro-industrielles, excellence environnementale et énergies renouvelables.**

« L'Union des Producteurs de Beaufort aurait pu, comme beaucoup, se limiter à revendre son lactosérum à un prestataire extérieur qui se chargeait de sa transformation en une poudre destinée soit à l'alimentation humaine, soit à l'alimentation animale, mais c'était mal connaître ces 'technologues' des hautes montagnes » explique François Decker, Directeur Général Délégué de VALBIO.



L'usine Savoie Lactée, inaugurée à Albertville, le 9 octobre dernier, concrétise la réappropriation par l'Union des Producteurs de Beaufort de la valorisation des lactosérums de l'ensemble des coopératives fromagères de l'Union et de son marché.

Elle explore toutes les possibilités de valorisation des sous-produits provenant de la transformation laitière en produisant du beurre, de la poudre de protéines, et de la ricotte.

A l'issue des chaînes de valorisation déployées sur Savoie Lactée, les effluents produits sont dirigés vers l'unité de méthanisation VALBIO, dont les performances contribuent à l'équilibre financier de toute l'opération.

En effet, l'unité de méthanisation, développée par VALBIO, permet de tendre vers l'autosuffisance énergétique du site, et de produire 3 000 000 kWh électriques par an, soit l'équivalent de la consommation électrique de 1 500 habitants, qui seront revendus au réseau EDF.

VALBIO est une société d'ingénierie spécialisée dans la conception, la construction et l'exploitation de solutions industrielles de traitement et de valorisation des sous-produits liquides et solides pour l'industrie agroalimentaire, le monde agricole, les collectivités.

Cette société, du groupe VALGO, possède une expertise reconnue dans le monde entier (Europe, Continent américain...) en terme de stations d'épuration par méthanisation, notamment dans le secteur de la fromagerie et des produits laitiers.

La réalisation de l'usine d'Albertville est une parfaite illustration de la capacité de VALBIO de s'adapter aux problématiques spécifiques de ses clients industriels.

**VALBIO a créé une unité de méthanisation qui permet de répondre aux spécificités et aux contraintes du projet de l'Union des Producteurs de Beaufort.**

VALBIO a dû prendre en compte trois types de contraintes :

- d'ordre **technique**, du fait de la nature même du produit à traiter : le perméat de sérum restant après la fabrication de beurre et de poudre de sérum qui représente 90% du volume de départ, et une charge polluante très importante
- d'ordre **géographique** : l'implantation de l'usine s'est faite à l'épicentre de la zone Beaufort, mais sur un terrain réduit (800 m<sup>2</sup> pour la partie traitement)
- et enfin, d'ordre **environnemental**, puisqu'il s'agit d'une implantation en zone périurbaine. Il a été indispensable de prendre en compte la proximité des habitations individuelles et donc générer le moins de nuisances possible.

Du point de vue technique, les sous-produits liquides issus de l'activité du site sont très concentrés en matière organique (50 fois plus qu'une eau usée urbaine). Ils ont une très forte acidité.

La solution de traitement mise en œuvre est basée sur **le couplage de deux brevets VALBIO : un traitement par méthanisation METHACORE® et un traitement par granulation aérobie GSBR®**, permettant d'obtenir un **rendement épuratoire de 99%**, assurant ainsi le retour de l'eau traitée au milieu naturel.

**Par rapport à une station de traitement classique, cette solution permet de consommer 10 fois moins d'électricité et de produire 5 fois moins de boues, et garantir ainsi une parfaite maîtrise des coûts de traitement.**

Concernant l'implantation de l'installation, la faible surface disponible pour la construction de l'usine a constitué un vrai défi pour sa conception. L'équipe VALBIO a su utiliser deux procédés très compacts. Il a donc été possible de réduire l'emprise au sol de la station de traitement de 2 500 à 800 m<sup>2</sup>, tout en maintenant les très hautes performances requises. Cela a eu un impact sur la structure, puisque la station de traitement est répartie sur quatre niveaux (sous-sol, rez-de-chaussée et deux étages).

Enfin, en faisant le choix de s'implanter sur la commune d'Albertville, l'Union des Producteurs de Beaufort, en appui avec la société VALBIO s'est engagé à respecter un objectif de « 0 nuisance » pour le voisinage, avec deux points de vigilance :

- le bruit : Les installations en bâtiment ont été privilégiées et l'ensemble des moteurs restés en extérieur ont été isolés phoniquement,
- les nuisances olfactives : Toutes les zones susceptibles de générer des odeurs ont été isolées et mises en dépression. 7 000 m<sup>3</sup>/h d'air sont ainsi épurés et désodorisés sur une installation dédiée, associant traitement biologique et charbon actif.

*« A partir d'une technologie brevetée de méthanisation, VALBIO a fourni à Savoie Lactée une solution ultra performante de traitement de ses effluents. Cette réalisation exemplaire prouve qu'il est possible d'associer productivité économique et démarche écologique responsable pour pérenniser la fabrication. »* ajoute François Decker.

### **Contacts presse – VALBIO groupe VALGO**

---

Agence Amalthea

Anne-Laure Fogliani – [alfogliani@amalthea.fr](mailto:alfogliani@amalthea.fr) – 04 26 78 27 15

Laïla Amri – [lamri@amalthea.fr](mailto:lamri@amalthea.fr) – 04 26 78 27 14

---

### **A propos de VALBIO – [www.valbio.com](http://www.valbio.com)**

VALBIO est une société d'ingénierie spécialisée dans la conception, la construction et l'exploitation de solutions industrielles de traitement et de valorisation des sous-produits liquides et solides pour l'industrie agroalimentaire, le monde agricole, les collectivités. Cette société du groupe VALGO, possède une expertise reconnue dans le monde entier (Europe, Continent américain...) en terme de stations d'épuration par méthanisation, notamment dans le secteur de la fromagerie et des produits laitiers.

### **A propos de VALGO – [www.valgo.com](http://www.valgo.com)**

VALGO est présente sur le marché de la dépollution des sols et des nappes phréatiques ainsi que sur le marché du désamiantage depuis 2004. Expert de la réhabilitation de sites pollués, VALGO maîtrise l'ensemble de la chaîne de valeur, de l'évaluation des risques à la livraison du site. Avec 200 collaborateurs, répartis sur 11 agences en France et une agence au Brésil, VALGO a réalisé un chiffre d'affaire en croissance de 40% sur l'année 2014, avec une estimation de 40 millions d'Euros pour 2015.