

Communiqué de Presse de l'inauguration de l'unité de méthanisation de la fromagerie BAECHLER 2 Octobre 2015



La SARL Baechler est une société de l'industrie laitière, spécialisée dans la fabrication de fromages à pâte pressée. L'entreprise est gérée de père en fils depuis sa création en 1928 et Xavier Baechler, qui en assure aujourd'hui la gérance, représente la 4^{ème} génération de fromagers.

La fromagerie Baechler propose une palette de fromages variés et très appréciés. Beaucoup sont séduits par le Fleuron, affiné durant douze mois, d'autres par les spécialités raclette (raclette fumée, épicée, fénugrec, moutarde, forestière, etc). La gamme est aussi complétée par des fromages au lait de brebis tels que le Pur brebis ou le mixte (vache-brebis).

Aujourd'hui seize salariés sont employés à la production annuelle de 500 tonnes de fromage, confectionnés essentiellement à partir de lait de vache issu de trente fermes laitières lot-et-garonnaises.

Confrontée à la problématique de traitement de ses effluents et soucieuse du respect de l'environnement, la fromagerie avait opté, dès 1985, pour un traitement par méthanisation. Le procédé mis en œuvre par une société aujourd'hui disparue, s'était avéré être un échec. En 2011, persévérante et confiante en le procédé, le projet est confié à la société VALBIO qui conçoit et réalise la nouvelle unité.

VALBIO, est une société française d'ingénierie, créée en 2006, spécialisée dans les solutions intégrées de valorisation par méthanisation des sous-produits, en conformité avec les obligations réglementaires, pour l'industrie agroalimentaire, le monde agricole et les collectivités.

C'est une société du groupe VALGO, acteur majeur dans la dépollution des sols, dans les opérations complexes de déconstruction et de désamiantage de sites industriels.

Experte de la méthanisation et de l'épuration des effluents, VALBIO développe ses propres procédés en les adaptant aux problématiques spécifiques de ses clients.

Par son expertise en efficacité énergétique, VALBIO fournit des solutions écologiques et performantes, de transformation des déchets liquides en énergie, intégrant la maîtrise et la réduction des coûts.

A son actif, plus d'une centaine de stations d'épuration, dont une vingtaine par méthanisation dans les secteurs de la fromagerie et des produits laitiers.

À l'international, VALBIO exporte sa technologie de méthanisation à travers l'Europe (Espagne, Bulgarie...) et sur le continent Américain (Chili, Canada...).

L'atout majeur de VALBIO est de contribuer au développement durable des industriels en valorisant 100 % de leurs sous-produits, tout en réduisant leur empreinte environnementale.

Le concept de VALBIO a consisté à valoriser, sur site, par méthanisation, tout le lactosérum produit pour le transformer en biogaz. Ce biogaz produit s'est substitué au propane acheté par la fromagerie, réduisant ainsi sa consommation d'énergie fossile. La station d'épuration existante, réaménagée en conséquence, a assuré, quant à elle, le traitement de finition post-méthanisation nécessaire au respect du milieu naturel.

L'unité, ainsi créée en 2012, se décompose en 3 grands ateliers :

- Les sous-produits sont tout d'abord préparés afin d'être rendus facilement assimilables par les bactéries méthanogènes. Ils sont pour cela tamisés, dégraissés, homogénéisés et pré-acidifiés.
- L'étape de méthanisation par le procédé breveté VALBIO METHACORE® est rapide, robuste et permet d'atteindre des rendements sur la pollution organique supérieurs à 90 %.
- En finition, avant rejet au milieu naturel, la station existante réaménagée assure le traitement du résiduel de pollution carbonée mais également le traitement des pollutions azotée et phosphorée apportées par le lactosérum.

Le biogaz produit 24h/24 par l'unité de méthanisation, à raison de 0,5 m³ par kg de DCO, est stocké dans un gazomètre permettant sa valorisation pendant les heures de fonctionnement de la chaudière vapeur de la fromagerie. Ce biogaz est désulfuré et déshumidifié avant d'être surpressé vers la chaudière vapeur de la fromagerie.

Les enjeux de VALBIO étaient :

- de concevoir une solution industrielle efficace, robuste et facile à exploiter, qui puisse répondre aux attentes de la fromagerie,
- d'apporter une solution de traitement interne aux lactosérums produits par la fabrication fromagère,
- d'adapter la station d'épuration existante à ses nouvelles conditions de fonctionnement pour pouvoir garantir une qualité d'eau traitée compatible avec les niveaux de rejets au milieu naturel réglementaires,
- de produire, avec le traitement des sous-produits, suffisamment d'énergie verte permettant à la fromagerie d'atteindre l'autonomie énergétique, et de supprimer ainsi sa consommation annuelle de propane,
- d'apporter à son client une solution Durable et respectant l'Environnement, tout en améliorant la rentabilité et la performance de son outil industriel.

L'unité de méthanisation a été mise en route début 2013, et les 2 années d'exploitations affichent des résultats au-delà des prévisions escomptées :

- L'efficacité épuratoire de l'installation est supérieure à 98%. Les rejets d'eaux usées traitées par le site sont de meilleure qualité que ce que l'exige la réglementation.
- Le traitement complet du lactosérum est réalisé sur site de manière totalement autonome et ne nécessite plus l'intervention d'un prestataire extérieur. Il a permis la production de près de 1 200 000 kWh par an d'énergie verte issue de la combustion du biogaz. La fromagerie Baechler a donc réalisé une économie considérable dans ses coûts d'exploitation, grâce à la suppression des coûts de traitement de ses sous-produits et d'achat de propane.
- L'unité est exploitée directement et avec succès, par le personnel de la fromagerie, VALBIO ayant uniquement des missions ponctuelles d'assistance technique.

Ce projet a permis de démontrer qu'il était possible pour une fromagerie de pérenniser son activité sur le long terme en améliorant la maîtrise de ses coûts de production (énergie et traitement sous-produits), dans le cadre d'une démarche écologique responsable.