

Ils transforment leurs déchets de production en énergie

Savoie lactée affiche aussi sa différence en intégrant une unité de traitement biologique par méthanisation pour ses déchets de production. Elle les transforme en biogaz. Avec à la clé : la production d'électricité revendue à EDF (3 millions kW/heure/an ; soit la production annuelle pour 1500 habitants), et de chaleur réutilisée dans l'usine (3, 5 millions de kW/h/an).



Pour traiter les déchets de productions, une unité biologique de méthanisation est à l'œuvre. Photo Le DL/T. G.

C'est la société Valbio, installée à Toulouse, qui a relevé le défi. « Il s'agit de traiter deux flux, explique François Decker, directeur général délégué. Les perméats de sérum qui restent après la fabrication de beurre et de la poudre de lactosérum. Ces perméats ont la particularité d'avoir

une très forte charge organique (50 fois plus qu'une eau usée urbaine). Le deuxième flux, c'est les eaux de lavage. »

Cette unité de méthanisation (capacité de traitement 100000 équivalents habitants), traitera 300 à 350 m³ d'eau usée par jour, dont 200 m³ de perméats. François Decker annonce un rendement d'épuratoire de 99 %, permettant le retour de l'eau épurée au milieu naturel.

Direction : l'Isère.

Pour le reste, il s'agit de boues qui seront envoyées sur un site de compostage.

Une installation classée

L'autre avantage de ce traitement, c'est donc la production d'énergie.

« Nous sommes sans doute la première usine en France qui va produire plus d'énergie qu'elle en consomme ; sachant qu'elle est grosse consommatrice », souligne Yvon Bochet.

Mais réaliser cette unité de méthanisation n'a pas été sans difficulté. De par sa nature, elle est soumise, par le ministère de l'Écologie, du développement durable et de l'énergie, à autorisation dans le cadre de la législation des "installations classées pour la

protection de l'environnement". Ce projet a aussi inquiété des voisins de l'usine. Yvon Bochet assure, aujourd'hui, entretenir des relations régulières avec ces personnes afin d'échanger le plus possible.

Quant à ceux qui craignaient d'éventuelles explosions, François Decker répond : « le risque d'explosion sur le site est nul. Le gaz n'est pas sous pression. »

Valbio a dû s'attaquer aussi à deux autres défis : les bruits et les odeurs. Objectif : zéro nuisance. « Toutes les cuves sont enterrées, fermées et désodorisées. Quant au bruit, un maximum de moteurs est à l'intérieur des bâtiments. Et ceux qui ne le sont pas, sont capotés. »

Le directeur délégué de Valbio conclut en parlant d'« une réalisation exemplaire ».

L.V. ■