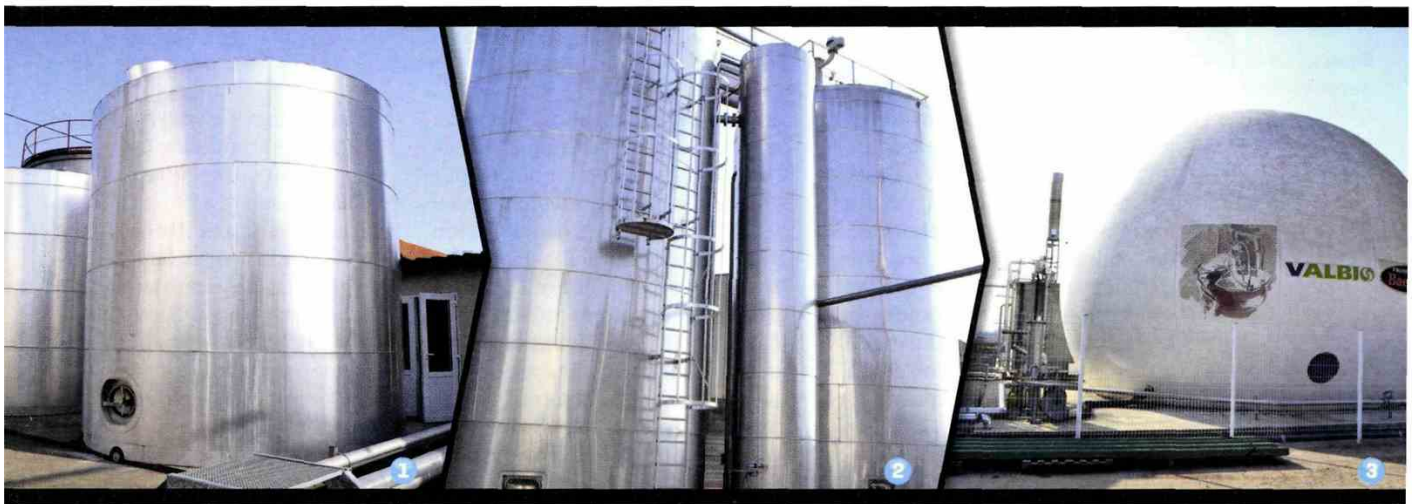


QUALITÉ //

Fromagerie Baechler méthanise lactosérum et eaux blanches



UN TRAITEMENT POUR VALORISER LES EFFLUENTS

1 Le lactosérum est tout d'abord stocké dans deux cuves en Inox avant d'être mélangé aux eaux blanches dans les digesteurs.

2 Deux digesteurs Valbio Methacore de 125 m³ ont été installés. Le mélange y reste moins de deux jours.

3 En fin de circuit, le gazomètre peut stocker 500 m³ de biogaz.

ÉNERGIE ► La fromagerie s'est équipée d'une unité de méthanisation qui lui permet de fabriquer du biogaz et d'être autonome pour alimenter sa chaudière.

Installée depuis 1928 au Domaine de Broc, au Temple-sur-Lot (47), où elle est arrivée de Suisse avec son troupeau de brunes des Alpes et son savoir-faire de fromager, la famille Baechler exploite toujours le site. Mais elle l'a beaucoup fait évoluer. L'exploitation et la fromagerie sont désormais deux entités séparées et l'élevage a disparu. La fromagerie collecte le lait de 30 producteurs locaux, soit 11,5 millions de litres. Elle utilise pour ses fromages 4,5 Ml de lait de vache et 1 Ml de lait de brebis, et elle vend le reste à d'autres transformateurs comme Cacolac ou le Petit Basque. « Dans les années 80, la ferme élevait aussi 2 000 porcs par an, raconte Xavier Baechler, le gérant de la fromagerie. Le lactosérum issu de la fabrication du fromage était utilisé pour leur alimentation. À l'époque, nous avons fait installer trois méthaniseurs de 100 m³ pour

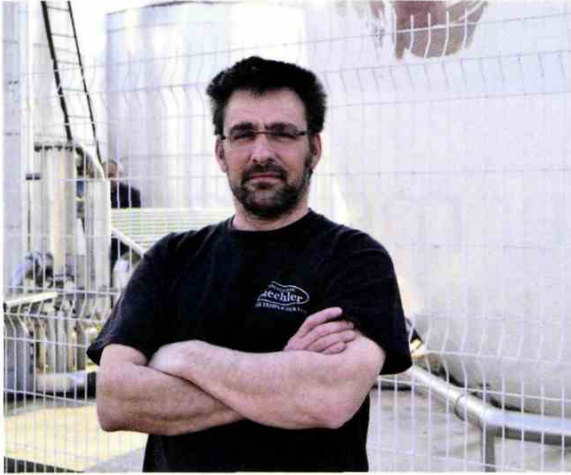
traiter le lisier, mais ils n'ont jamais fonctionné. Depuis, l'élevage de porcs a été arrêté. Mais nous ne voulions pas rester sur un échec concernant la méthanisation. Nous avons ainsi monté un nouveau projet pour le traitement des effluents de la fromagerie. Afin d'en faire baisser le coût, nous avons réutilisé tout ce qui était possible : les fosses à lisier, la dalle en béton, le local technique et une partie de la tuyauterie. »

Deux digesteurs

La famille Baechler a fait appel à la société Valbio, à Toulouse (31), spécialisée dans le traitement et la valorisation des sous-produits des industries agroalimentaires par méthanisation, pour mener à bien le projet. Il s'agissait donc désormais de traiter 4,5 à 5 Ml de lactosérum et 4 Ml d'eaux blanches. « Onze millions de

litres d'eaux blanches sont produites par les ateliers de fabrication, mais seule une partie est traitée sur l'unité de méthanisation, explique Pauline Beraud, chez Valbio. Les 7 Ml restants sont directement envoyés pour un traitement de finition aérobie, afin de respecter la législation sur les installations classées à laquelle est soumise l'unité de méthanisation. » Valbio a installé deux digesteurs Methacore de 125 m³. Cette technologie, brevetée par l'entreprise, est dédiée au traitement épuratoire d'effluents liquides à forte charge organique et fonctionne sans apport d'oxygène. Le principe repose sur la technologie UASB (*upflow anaerobic sludge blanket*), qui met en œuvre un lit de boues granuleuses dans un flux ascensionnel. Le mélange de matières reste moins de deux jours dans les méthaniseurs maintenus à 30 °C. Le système est fermé, ce qui évite la pollution olfactive. Les effluents prétraités par méthanisation subissent un traitement de finition aérobie par technologie SBR (*sequencing bath reactor*) dans un grand bassin, ●●●

QUALITÉ //



Xavier Baechler, gérant de la Fromagerie Baechler.



Une cinquantaine de références de fromages à pâte molle et à pâte pressée sont déclinées en cinq gammes : les Historiques, les Templais, les Baechler, les Raclettes et les allégés. L'entreprise teste également, dans son magasin à la ferme, de petits palets ronds au lait de vache et des fromages frais qui seront lancés l'été prochain en GMS.

REPÈRES

- **CA 2014 :** 8,25 M€.
- **Effectif :** 15.
- **Productions :** 500 t de fromage à pâte molle et pâte pressée/an, 45 t de beurre et de crème.

anciennement construit pour le lisier de porc. Ils y rejoignent le reste des eaux blanches. Le traitement assure la dégradation de la pollution organique azotée et phosphorée restant dans l'effluent. Les 45 000 litres d'effluents traités quotidiennement sont ensuite rejetés chaque jour dans le Lot. Les boues produites dans le traitement de finition aérobie sont épandues sur les 300 ha cultivés par la ferme. Enfin, l'unité de méthanisation permet de produire 290 000 Nm³ de biogaz par an. Celui-ci est stocké dans un gazomètre de 500 m³, puis transporté par une tuyauterie souterraine à la chaudière bicom bustible de la fromagerie. Cette dernière a été équipée d'un brûleur mixte fonctionnant

au biogaz et au gaz naturel, au cas où le biogaz viendrait à manquer. « Nous sommes actuellement entièrement autonomes en gaz, pour produire de la vapeur destinée à la pasteurisation du lait, précise Xavier Baechler. Si l'on ajoute cette économie à celle réalisée par la suppression des coûts de traitement des effluents par une entreprise externe, nous atteignons 70 000 € par an. Le fait d'être désormais indépendants face à ces deux contraintes est très important pour nous. Et pour l'image de la fromagerie, avoir investi dans une technologie favorable à la protection de l'environnement est un point positif. » Valbio reconnaît cependant que, sans subvention, l'investissement dans une unité de

méthanisation n'est pas viable. L'installation à la Fromagerie Baechler, en tenant compte des équipements déjà en place, a coûté 1,1 M€. 572 000 € de subventions ont été obtenues, pour un projet initialement budgété à 945 710 €. Les aides proviennent du fonds Feder (264 100 €), du conseil régional d'Aquitaine (154 000 €) et de l'Ademe (154 000 €). Mais le temps que le projet soit bouclé, la législation avait changé et des équipements – dont une torchère automatique – ont dû être ajoutés à l'installation, pour environ 150 000 €. Au final, l'investissement de 528 000 € de la Fromagerie Baechler devrait être amorti en sept ans.

FLORENCE JACQUEMOUD