

Océane, économies toutes!



© Pauline Vallin

Dominique Calais, directeur d'Océane: « Nous ne sommes pas pour les ruptures technologiques car elles sont difficiles à gérer, ce qui ne nous empêche pas d'évoluer de façon importante. »

Depuis 2014, les 29 ha de serres de concombres des adhérents de la coopérative Océane sont chauffées via la cogénération. « *L'effet de groupe joue*, remarque Dominique Calais, le directeur. *Les maraîchers qui entrent dans notre OP constatent que la cogénération peut générer des économies et se mettent à investir. L'arrivée de Jardins de Rabelais n'est sans doute pas étrangère à nos échanges effectués depuis des années sur l'énergie. C'est une société qui est très en pointe en la matière.* » En tomate, les serres d'Océane sont presque toutes liées au chauffage par cogénération. Le parc des serres a été renouvelé de 5 % en deux ans, ce qui permet d'accéder à de nouvelles technologies et de réduire les besoins en énergie. Les films thermiques sont quasiment généralisés. Le stockage d'eau chaude par "open buffer" se développe. Les producteurs gèrent les écarts de température par la fermeture ou l'ouverture des ouvrants. La serre de recherche du CTIFL, sur la station de Carquefou, devrait apporter des solutions pour réduire les coûts

énergétiques. En test, le déshumidificateur thermodynamique permet de moins aérer la serre. Cette pratique correspond à 20-30 % de l'énergie consommée (on chauffe et on aère en ouvrant les vantaux de la serre). La station teste aussi l'eau de chauffage à 40 °C au lieu de 60 °C. « *Descendre à 25 °C reste possible*, remarque Eric Brajeul, directeur de la station. *Cela suppose que l'eau soit chauffée par du biogaz, ce qui est peu fréquent à l'heure actuelle.* » Grâce à une formation d'éco-conduite, les quinze chauffeurs ont économisé 8 000 litres de carburant (5 %). Des compteurs ont été installés pour un suivi très précis des consommations. Les circuits électriques de la plate-forme de conditionnement ont été étudiés pour réduire au maximum l'éclairage. Les températures des chambres froides sont très suivies et aménagées en fonction des produits stockés. Sur les 50 000 m² de panneaux photovoltaïques installés sur le toit de la plate-forme de conditionnement, 3 600 m² l'ont été par la coopérative.

Pauline Vallin

L'arrière "bioénergétique"

Les chiffres

- Capacité de production maximale: 370 KWe
- Production de 1 350 000 m³ de biogaz

A Liposthey, le groupe familial landais Larrère conduit une stratégie de développement durable sur 1 400 ha, pour moitié en bio, le reste en conventionnel. Il produit sa propre énergie: photovoltaïque dans un premier temps, avec une production totale de 1 125 MWh/an par 9 500 m² de panneaux installés depuis 2010 (consommation annuelle de 165 foyers). Depuis 2010, le groupe a travaillé à la mise en place d'une installation de biométhanisation sur son site de Liposthey pour valoriser les déchets végétaux, de l'ordre de 6 500 t (4 500 t de carottes et 2 000 t de rafles de maïs).

Chez Larrère, on souligne que cet outil, inauguré en septembre 2014, est un exemple d'économie circulaire réussie en facilitant le retour au sol d'une matière organique riche et de qualité. « *Epandu comme un engrais, le digestat permet de limiter les apports organiques, grâce au recyclage des végétaux non commercialisés. L'eau chaude et une partie de l'énergie produite alimentent l'usine de conditionnement située à proximité.* » Le partenaire énergétique de l'opération pour laquelle le groupe a investi 3 M€ est le belge GreenWatt.

Pierrette Castagné

Tout sur la biométhanisation

C'est un procédé naturel de dégradation de matières organiques par des micro-organismes en l'absence d'oxygène et dans des conditions spécifiques de température ou de pH. Le biogaz produit peut être brûlé pour fournir de l'énergie dans un moteur de cogénération produisant de l'électricité et de la chaleur pour maximiser le rendement. Il peut être épuré et injecté dans le réseau de gaz naturel. La technologie GreenWatt, dite "multi-étagée", se base sur la séparation des différentes étapes de biométhanisation en trois réacteurs distincts dans le but de pouvoir ajuster les paramètres de ces différentes réactions indépendamment l'une de l'autre. P. C.

