

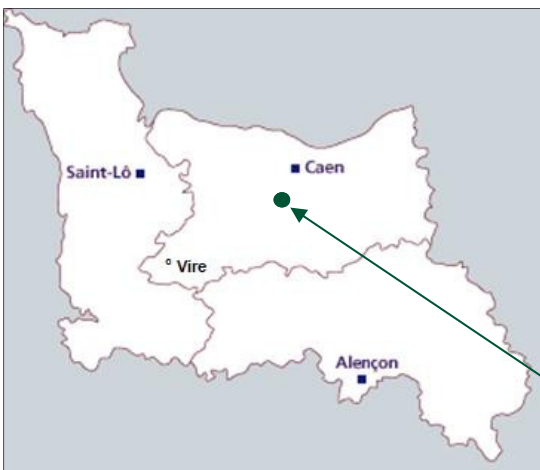
### Réglementation

L'unité de biométhanisation sera **classée** pour la protection de l'environnement et soumise à **déclaration** sous la rubrique **2781.1**.

Les substrats traités sur l'installation seront exclusivement les effluents d'élevage produits sur l'exploitation agricole ainsi que des déchets et coproduits **végétaux** issus de l'exploitation et d'entreprises locales. L'installation traitera moins de 30 tonnes brutes de substrats par jour.

Le biogaz produit sera valorisé par cogénération : l'installation sera donc soumise également à la rubrique **2910 C**.

### Localisation géographique du projet



Le projet se situe à Croisilles (14), commune de 505 habitants, dans la Région **Basse-Normandie**.

28 km au sud de Caen,  
43 km au nord-est de Vire.

Croisilles

### Etat d'avancement du projet

Le dossier de déclaration préalable a été accepté et le permis de construire a été accordé.

L'installation de biométhanisation est actuellement en cours de construction. Elle devrait être opérationnelle **mi-2012**.



Etude, Construction & Service

Biogaz PlanET France

26 bis rue de Fougères  
35 340 Liffré

Tel : 02.23.25.56.50

Fax : 02.23.25.52.84

www.biogaz-planet.fr

## Projet biométhanisation

-  
Production d'électricité et de chaleur  
à partir de ressources renouvelables

-  
250 kW él.

*Le Grand Courtemot – 14220 Croisilles  
Courriel : [meilink.gaec@wanadoo.fr](mailto:meilink.gaec@wanadoo.fr)  
Tel : 06 80 02 42 83*

### Objectifs du porteur de projet :

S'inscrire dans une **démarche environnementale**,  
**Valoriser** des **effluents d'élevage** et des **déchets** de proximité,  
**Déshydrater** fourrages et bois à partir de **chaleur renouvelable**,  
**Désodoriser** les effluents d'élevage,  
**Améliorer** l'acceptabilité de l'élevage,  
**Réduire** l'achat d'engrais chimiques,  
**Renforcer les synergies** agriculture / industries / collectivités,...



## Principe et intérêts

La biométhanisation est un procédé **biologique naturel** de fermentation anaérobie de **matières organiques** qui aboutit à la formation d'un **biogaz**.

Le biogaz, **combustible renouvelable**, permet de produire de la **chaleur** et de l'**électricité** via un module de cogénération.

L'électricité produite est soumise à **obligation d'achat** pour une durée de 15 ans avec **EDF**. La chaleur issue des gaz d'échappement et du circuit de refroidissement du moteur est utilisée à proximité, permettant donc de **substituer l'achat d'énergie fossile**.

Dans le secteur agricole, les nouveaux tarifs de rachat de l'électricité pour les installations qui valorisent le biogaz rendent **économiquement viables** de nombreux projets.

La biométhanisation au sein d'exploitation agricole est une **méthode reconnue** et soutenue dans d'autres pays d'Europe notamment l'Autriche, la Suisse et l'Allemagne, ce dernier comptant près de **6000 installations** soit près de **700 MW électriques** installés.

En plus de produire une énergie renouvelable, la biométhanisation permet de **traiter les effluents organiques** de tous types et de produire un digestat sans odeur et d'une **qualité agronomique exceptionnelle**.



*Les effluents d'élevages bovins constitueront les principaux substrats.*



*Des déchets organiques d'industries agro-alimentaires et de collectivités y seront traités.*



*Des produits végétaux issus de cultures intermédiaires participeront à l'équilibre biologique.*

## Substrats

La majorité des substrats proviendra **directement de l'exploitation** agricole du GAEC MEILINK (l'installation de méthanisation est portée par une structure dédiée : SARL KIKO ENERGY).

Des industries agro-alimentaires et collectivités participeront au projet en traitant leurs **déchets organiques** sur le site.

Sans faire concurrence à la production alimentaire, des végétaux issus de **cultures pièges à nitrates** seront récoltés.

## Energie

Le biogaz produit sera valorisé par cogénération en électricité et en chaleur.

L'**électricité** (puissance installée : 250 kW) sera revendue au réseau EDF.

La **chaleur** produite permettra de couvrir les besoins pour le processus biologique, **déshydrater divers produits** (fourrages, digestat, bois plaquettes) et chauffer l'**eau chaude sanitaire** de l'élevage.

La valorisation thermique choisie par la SARL KIKO ENERGY permettra à l'installation d'atteindre une **haute efficacité énergétique**.

## Digestat

Le **digestat** constitue le résidu de la fermentation.

Le processus permet d'obtenir un **produit désodorisé** où 80% de l'azote seront sous forme minérale, ce qui confère au digestat d'**excellentes propriétés agronomiques**.

Une partie du digestat sera déshydratée après séparation des phases solides et liquides.

## Environnement

La mise en place du projet permettra de :

- **réduire** les émissions de **CO<sub>2</sub>** (gaz à effet de serre),
- valoriser des **déchets de proximité**,
- **réduire** la fabrication et la consommation d'**engrais chimiques**.



*Les substrats seront brassés à 38°C dans le fermenteur afin de favoriser le processus de fermentation.*



*La chaleur, sous forme d'eau chaude, sera transportée par un réseau souterrain jusqu'au fermenteur, à l'élevage et au site de séchage.*



*Une partie du digestat sera déshydratée.*

*L'autre partie sera directement épandue sur les terres, réduisant ainsi l'utilisation d'engrais chimiques.*

