



La Cuma des Eleveurs du Bergeracois a, dès 1984, misé sur le salariat et la prestation complète. Les salariés apprécient le dynamisme de la cuma et mesurent le travail fourni pour maintenir et consolider les emplois.

De haut en bas et de g. à dr. : Daniel Simon, administrateur en charge de l'équipe, et les salariés : Vanessa Massenez, Jean-Noël Deschamps, Florent Dufour, Sylvain Hubaut, Alexandre Marbaix, Sébastien Ruault et Jérémie Soulage.

Les salariés pour la cuma, la cuma pour les salariés

Au départ, la cuma emploie des chauffeurs saisonniers, de manière à alléger la charge de travail des éleveurs. Objectif : faire bénéficier les adhérents de matériels innovants, bien entretenus et leur dégager du temps pour pouvoir se consacrer au troupeau. Un premier salarié à temps plein, Henri Villate, est embauché en **1984** pour la conduite, l'entretien du matériel et l'encadrement des saisonniers. Il sera rejoint en **1996** par Hassan Kraiouh, puis par Jean-Noël Deschamps en **2003** et Sébastien Ruault l'année suivante... Ils constituent aujourd'hui une véritable équipe, 6 chauffeurs à plein temps, « managés » par Daniel Simon, administrateur de la cuma, et

une secrétaire-comptable à 80%. En **1998**, l'activité compostage démarre. La cuma doit créer dès **2001** une nouvelle structure, une EURL (Entreprise unipersonnelle à responsabilité limitée), qui l'autorise à travailler avec les collectivités et lui permet aujourd'hui d'exploiter le méthaniseur. S'ensuit la naissance du groupement d'employeurs : les salariés peuvent alors travailler pour la cuma et l'EURL. Le méthaniseur permet d'organiser des chantiers supplémentaires (transport de fumier et de digestat principalement). « *L'idée, dans le projet méthanisation, c'est aussi de consolider le travail de l'équipe des salariés* », conclut Sébastien Ruault.

UN GROUPEMENT D'EMPLOYEURS POUR LES SALARIÉS

Mise à disposition de deux adhérents



Mise à disposition d'amendements pour les adhérents de la cuma



DANIEL SIMON,
ADMINISTRATEUR ET
RESPONSABLE DE L'ÉQUIPE
DES SALARIÉS



«J'organise les relations et les chantiers essentiellement par téléphone. On essaie de faire tourner les salariés sur l'atelier, en tenant compte des spécialités de chacun. Chaque matériel roulant ou automoteur a un chauffeur, ce qui limite la casse, même si les conditions ne sont pas toujours idéales pour les machines. La cuma a eu jusqu'à 4 ensileuses. On en a une aujourd'hui et on se pose la question de la vendre. C'est pour cette raison que nous nous orientons vers d'autres activités, pour pérenniser l'emploi. Les salariés en ont bien conscience.»



COOPERATIVE AGRICOLE
LA PERIGOURDINE

L'équipe en charge de l'activité «méthanisation» (de g. à dr.): Sébastien Ruault, salarié et suppléant production, Bertrand Valade, administrateur et responsable du site,



Christian Delbert, adhérent et chargé de production, Francis Cadalen, président.

L'unité de méthanisation dans laquelle la cuma des Eleveurs a investi 3 millions d'euros a bénéficié de 40% de subventions de l'Etat, du Conseil régional et du Feder. Pour autant, cette autonomie n'entame pas l'enracinement de ce projet dans le territoire du Bergeracois.

ensuite l'herbe de tonte et ensilée, puis les déchets issus des industries agroalimentaires : les tomates de la conserverie de Bergerac, les déchets de pulpes de pruneaux et les pommes, les graisses issues des abattoirs et les déchets du triage des céréales, en provenance des coop.» La difficulté ? Les approvisionnements sont pour la plupart irréguliers en quantité et qualité, et sont négociés avec des acteurs divers –agriculteurs, industriels, collectivi-

Le président Francis Cadalen garde les yeux et les oreilles grands ouverts lorsqu'il parcourt le territoire de la cuma : il

est en quête de nourriture pour le méthaniseur. «Comme une vache, explique-t-il, il lui faut une ration concentrée.» Tout ce qui peut entrer dans un méthaniseur n'a pas le même pouvoir méthanogène. Bertrand Valade, administrateur et responsable du site, classe ces «aliments» : «Le fumier d'élevage possède un pouvoir méthanogène modéré, mais la paille a un intérêt biologique car elle constitue un bon support pour les bactéries. Viennent

Méthanisation, au plus près du territoire

tés, coopératives – en des termes différents : parfois l'EURL est rémunérée, parfois elle doit payer l'apporteur. Les modalités de transport varient aussi.

La production (électricité et chaleur) doit par contre être constante. Si, au gré des localisations envisagées, il a été question de valoriser la chaleur en chauffant un hôpital, puis une piscine, le choix de l'équipe s'est finalement porté sur une serre solaire destinée à sécher ►



UNE PREMIÈRE EN FRANCE

Une partie de la chaleur dégagée par le moteur du méthaniseur est envoyée vers une serre qui permet de sécher le digestat et des boues en provenance de la station d'épuration de la cave de Sigoulès. Le produit obtenu pourra être épandu chez les adhérents.

Cette installation originale est une première au niveau national, et contribue à rentabiliser le méthaniseur : la récupération de la chaleur, si elle dépasse 70 %, fait en effet l'objet d'une majoration du tarif de rachat d'électricité de 4 centimes d'euros par kWh produit.



Les ventilateurs orientables sont gérés par une station météo extérieure. Une bêche mobile, baptisée « minette », mélange les boues et le digestat pour s'assurer de l'homogénéité du séchage.

La cuma innove en associant la tonne à lisier à une balayeuse avant, alimentée en eau.



► le digestat et les boues de la station d'épuration de la Cave de Sigoulès (voir encadré). Le projet a évolué au fil du temps : au départ dimensionné à 250 kW, il est passé à 350 kW en raison de coûts supplémentaires (enquête publique, accès, au statut ICPE, modification du PLU, agréments sanitaires et aménagement dûs au fait que le terrain est en zone Natura 2000). « Il ne faut surtout pas sous-estimer le temps à passer sur un tel projet », conseille Francis Cadalen. Reste qu'après trois années de conception, deux ans de construction et un an d'apprentissage, rien n'entame l'énergie du président : « On est toujours à la recherche de travail. »

ÉNERGIE : « LE RÉSEAU CUMA EST EN VEILLE PERMANENTE »

L'agriculture peut contribuer à relever le défi de la substitution des énergies fossiles. Le réseau cuma est en veille permanente, sur le bois énergie et aujourd'hui sur la méthanisation. Les cuma, en partenariat avec la Chambre d'Agriculture, ont choisi de diversifier leurs activités en développant des unités de traitement des effluents d'élevage produisant électricité et chaleur. Nous avons su bâtir un modèle qui ne concurrence pas l'alimentaire. Le réseau des cuma de Dordogne a été novateur même si aujourd'hui, on ne peut plus déposer de projets sous cette étiquette coopérative. Face aux promesses du ministère, nous réaffirmons que nous sommes prêts ! Donnez-nous les moyens...

Jean-François Gazard-Maurel, président de la fdsuma de Dordogne.



LE PRINCIPE DE LA MÉTHANISATION

La méthanisation est un procédé de dégradation de la matière organique en l'absence d'oxygène. Elle a lieu grâce à l'action de différentes bactéries et produit du biogaz (constitué principalement de méthane). Le méthane sert de combustible carburant

au cogénérateur. Ce groupe de cogénération produit de l'électricité vendue à Enr et de la chaleur qui peut être valorisée aux abords de l'installation (ici une serre, utilisée pour sécher le digestat et des boues).

Source : ALB Méthanisation



Bâtiment
abritant
le moteur qui
produit
l'électricité

Aire de stockage
(matières
solides)

Serre solaire
(séchage
des boues et
du digestat)

UN REVENU COMPLÉMENTAIRE

L'énergie électrique bénéficie d'une obligation d'achat de la part d'Edf avec un contrat de 15 ans. En juillet 2006, les tarifs de rachat de l'électricité issue du biogaz ont été augmentés. Aujourd'hui, la biométhanisation permet d'apporter un revenu complémentaire sur l'exploitation agricole mais également de diversifier les activités.

Source : AEB Méthafrance

Le site de Parneuf, sur la commune de Saint-Pierre d'Eyraud, accueille l'installation de la cuma des Eleveurs du Bergeracois. Il a fallu deux ans pour que la totalité des installations voit le jour. Voici quelques étapes-clés de cette phase de construction.

Le méthaniseur sort de terre



Première étape, ci-dessus : le terrassement. Ici, l'emplacement d'une des fosses de méthanisation.



A gauche, l'armature d'une des fosses en béton banché. A droite, une vue générale de la construction des fosses.



Ci-dessus, pose de la bâche sur le méthaniseur.

Ci-contre, une vue du site une fois les travaux terminés.

