

« Nous élevons tous nos veaux pour le renouvellement du troupeau, les génisses qui ne conviennent pas, partent à l'export. Nous conservons aussi quelques taurillons qui sont vendus, comme les vaches de réforme, à Bovicoop », indique Franck Barra.

Gaec Béreyziat, Ain Mettre en place une économie circulaire

Réduire les achats d'intrants grâce à la méthanisation et ceux de tourteaux par le changement de techniques et de rotations culturales, voilà les grands projets du Gaec Béreyziat dans l'Ain.

On ne peut pas dire que Franck Barra du Gaec Béreyziat fait les choses à moitié. Quand il décide de modifier la conduite d'élevage, il actionne tous les leviers, en toute cohérence, pour appliquer les théories de l'économie circulaire. « Lorsque je me suis installé en 2008, en association avec Paul Béreyziat, j'avais déjà en tête un projet de méthanisation, explique Franck Barra. Mais il y avait un certain nombre d'investissements prioritaires. En 2009, nous avons transformé l'aire paillée en logettes creuses. En 2011, nous nous sommes équipés d'une unité de séchage pour sécher nos foin. Suite à cet investissement, nous avons abandonné l'ensilage d'herbe au profit du fourrage séché beaucoup plus appétant avec pour bénéfice la progression des taux et une meilleure valorisation des rations. » En 2013, Franck Barra présente un projet lisier fumier de 50 kW qui n'obtient pas les aides espérées. Cet échec l'oblige à repenser entièrement le dossier. Il prend conseils auprès de Bio4gaz, d'un avocat fiscaliste pour le montage d'une société, d'un expert-comptable pour la gestion de l'ensemble.

2014, l'année des grands changements

En janvier 2014, il embauche un salarié. Au mois de mai, son épouse Aurore rem-

place son associé qui part en retraite. C'est aussi le moment où Franck présente un nouveau projet de méthanisation d'une plus grande puissance de 165 kW. Celui-ci traitera des déchets agricoles uniquement: effluents des bovins ou porcins et les couverts végétaux des parcelles du Gaec ou de celles des voisins. L'objectif étant la valorisation des déchets agricoles pour réduire les achats d'engrais. La SAS Méthane en Bresse (SAS MEB) réalise aussi un certain nombre de chantiers de semis direct, d'ensilage ainsi que de l'épandage. Ce volume d'activité qui est aujourd'hui géré par le Gaec va ensuite laisser place, d'ici 2016, à une ETA. Cela a permis l'achat de matériel (semoir semis direct, tracteur, autochargeuse, tonne à lisier) pour ces prestations de services. La SAS MEB de son côté gère la production d'électricité revendue au réseau, la production de chaleur (de la cogénétratrice) et la production de digestat. Ce projet a reçu les aides du Feader, de l'Ademe, de la Région Rhône-Alpes et du Département de l'Ain.

La qualité du sol, c'est la base

C'est aussi en 2014 que Franck Barra modifie sa conduite d'exploitation. Il décide d'arrêter progressivement le maïs plante entière. Il opte pour le semis direct avec l'installation de couverts végétaux (météils) en intercultures. « Plusieurs arguments m'ont conduit à l'arrêt du labour au profit du semis direct. La culture de maïs plante entière ne fournit pas de matières organiques au sol et demande des apports d'intrants importants qui nous soumettent aux fluctuations des marchés. Je souhaite avoir un sol vivant, riche et pour cela il faut conserver sa structure. Je cultive désormais des méteils d'hiver (seigle, pois, féverole et radis) pour la méthanisation et pour le troupeau avec un rendement de 9 à 10 t de matière sèche à l'hectare. Je fais du méteil d'été (colza fourrager, tournesol, pois, trèfle, vesce), semé derrière la batteuse, entre deux céréales à paille. Ces cultures sont riches en azote. »



Les fumiers mous sont conduits depuis la stabulation par ce canal. Ils rejoignent les lisiers dans la fosse de mélange pour être homogénéisé avant d'aller remplir le digesteur pour la production du biogaz.

« Plutôt que d'augmenter la production, notre objectif est d'améliorer les taux. »
Franck Barra



L'unité de méthanisation en fonctionnement depuis novembre 2015 traite uniquement des déchets agricoles: lisier bovin (du Gaec et de voisins), lisier porcin (voisin), fumier bovin (du Gaec et de voisins) et couverts végétaux (du Gaec et de voisins).

Carte d'identité

- Gaec Béreyziat, les Teppes, Béréziat (Ain)
- UTH: 2 associés Aurore et Franck Barra et un salarié
- 115 ha: 55 ha de cultures (seigle, méteil, maïs, sorgho) et 60 ha de prairies (temporaires, luzerne et permanentes)
- Cheptel: 85 vaches laitières (90 % montbéliardes et 10 % brunes des Alpes). 230 bêtes en tout avec les génisses, les veaux et quelques taurillons
- Production: 699 000 litres de lait livrés à la coopérative d'Etrez pour la fabrication de crème et beurres de Bresse AOC

En chiffres

- Lait: 581 000 litres à 403 euros les 1 000 l en 2013, 699 000 à 384 euros en 2014.
- Total des produits d'exploitation: 379 000 euros en 2013, 362 000 euros en 2014
- Charge d'exploitation: + 1,7 % en 2014 ce qui correspond à l'embauche du salarié en janvier. -35 % sur le poste engrais en 2014 par rapport à 2013 - 22 % sur l'alimentation bétail - 2 600 euros de produits de défense des végétaux, + 1 000 euros de produits de défense des animaux (augmentation du cheptel)

- Salaires dégagés: 2 000 euros pour les deux associés
- SAS méthanisation en Bresse: investissement 1 300 000 euros, capacité 165 kW, traitement de 10 000 m³ provenance 100 % agricole
- Investissements matériels pour ETA: 300 000 euros



Ce méteil, pois, féverole et vesce, sera ensilé pour les laitières avant les premières gelées.



Les premiers essais en 2014 ont été plutôt concluants : 12 ha de blé (70 quintaux à l'ha), 10 ha de seigle (50 q/ha) et 16 ha de méteil pour la méthanisation (7 t de matière sèche par ha). Franck Barra espère aussi que ces nouvelles options lui permettront de réduire le poids de la mécanisation. Celle-ci correspond à 30 % du coût de production du lait qui se situe entre 300 et 320 euros/1000 l. « Nous travaillons également la richesse et l'équilibre de la ration. Plutôt que d'augmenter la production, notre objectif est d'améliorer les taux, le TB est bien valorisé par la coopérative, précise Franck Barra. Le séchage en grange, qui bénéficiera prochainement de la chaleur générée par la méthanisation, a déjà élevé la qualité des fourrages.

Avec l'introduction dans la ration des méteils (féverole, pois protéagineux et fourragés, trèfle) en complément du maïs épis, foin de luzerne et sorgho, notre objectif d'une ration à l'auge avec 40 à 50 % de matière sèche est proche. Nous pouvons aujourd'hui espérer diminuer nettement l'achat de correcteur azoté. »

Franck Barra a pour ambition de poursuivre l'amélioration des taux grâce à la génétique, au travail sur l'alimentation. Il est impatient que ces différents équipements (séchage, méthanisation ou l'ETA) tournent à 100 % afin de pouvoir s'engager franchement dans ce fonctionnement circulaire.

Magdeleine Barralon

■ Pourquoi cette race ?

Franck Barra, savoyard d'origine est pourtant très attaché à la race montbéliarde et les possibilités qu'elle offre en matière de génétique. « Je sélectionne mes bêtes pour améliorer le TB, les mamelles, les aplombs. Je ne veux pas forcément de grandes bêtes, mais des vaches qui ont de la profondeur de poitrine, de flanc, offrant ainsi une bonne capacité d'ingestion. »



PHOTOS: FROMAGERIE MAURON

Haute-Saône La fromagerie Mauron modernise la cancoillotte

La famille Mauron fabrique du metton depuis les années 70. Mais ce n'est qu'en 2008, par la force des choses, qu'elle s'est lancée dans la production de cancoillotte.

La fromagerie artisanale Mauron a su rebondir après une perte de marché en lançant une gamme de cancoillotte haut de gamme aux saveurs originales. Dernière-née : la cancoillotte au chocolat. Et d'autres innovations vont prochainement voir le jour.

La fromagerie Mauron est une vieille maison de 153 ans, aujourd'hui dirigée par Thierry Mauron. Il est épaulé par son fils, Thibaut, qui a intégré l'entreprise familiale comme responsable commercial en 2010, après une formation de fromager suivie à l'Enil de Mamirolle (Doubs) qu'il a complété par une licence commerciale. « Notre aïeul, Ulrich Mauron, a émigré de Suisse en 1862 et s'est installé à Gray-la-Ville pour fabriquer de l'emmental », explique Thibaut Mauron. À partir des années 30, ses descendants développent les fabrications de camembert et de lait frais. Les années 50 voient ensuite l'apparition des productions de brie et de munster. Dans les années 70, Daniel, père de Thierry et grand-père de Thibaut, limite les fabrications aux fromages blancs et crème et lance la production de beurre et de metton, un fromage

fabriqué en Franche-Comté, base de la préparation de la cancoillotte. « Notre production de metton était commercialisée en totalité à la Maison Poitrey. Lorsque Lactalis a racheté cette entreprise en 2007, ils ont cessé de nous acheter le metton », explique Thibaut Mauron. La fromagerie perd là un marché important. Mais la petite entreprise familiale a su rebondir, en choisissant de transformer elle-même son metton en cancoillotte. Elle réalise les premiers essais de fonte de metton en 2008, aidée de l'Enil de Mamirolles.

De la cancoillotte à l'ail à la cancoillotte... au chocolat

La famille a choisi d'axer la production sur le haut de gamme. « Notre production ne représente que 0,4 % du marché de la