

**FROMAGE**

SAVOIE LACTÉE : LES PRODUCTEURS DE BEAUFORT BOIVENT DU PETIT-LAIT



© Savoie lactée : SB

L'UNION DES PRODUCTEURS DE BEAUFORT VIENT D'OUVRIER SON UNITÉ DE TRANSFORMATION DU LACTOSÉRUM À ALBERTVILLE.

Par Sylvie Bollard

Savoie lactée a été mise sur orbite ce vendredi 9 octobre par l'Union des producteurs de beaufort (UPB). L'unité de transformation de lactosérum, qui a décollé dès le mois de juin, n'a encore pas atteint sa vitesse de croisière, mais file tranquillement vers des cicus prometteurs. «Nous recevons actuellement six camions par jour, l'objectif étant d'arriver à 8 ou 9», indique Jérôme Prévost, dirigeant de Food consult, chargé du lancement du site. Une boille à lait au regard des gros industriels du lactosérum. Un très gros équipement pour tous ceux qui ont localement contribué à lui donner forme.

L'Union des producteurs de beaufort, qui regroupe sept coopératives du Beaufortain, de Tarentaise et de Maurienne, a commencé à se pencher sur ce projet il y a cinq ans. «La non-prise en charge de ce produit représentait une perte», explique le président de l'Union, Yvon Bochet. Notre petit-lait était revendu à Lactosérum France qui

le transformait lui-même en poudre. Or, chaque kilo de beaufort génère 9 kg de lactosérum.» Une perte doublée de frais de transport catégorie poids lourd : l'équivalent de 800 000 km de camion par an ! «Il était amené à Sales dans un premier temps, où il était concentré, puis partait à Verdun.»

UNE BEURRERIE TOUTE NEUVE

L'idée de le traiter en local, par et pour les producteurs eux-mêmes, a lentement fermenté dans les esprits. Pour y parvenir, l'UPB s'est, dans un premier temps, rapprochée de deux autres coopératives, certes savoyardes, mais non incluses dans le périmètre de production du prince des gruyères. Celles des Entremonts et de Yenne, cette dernière ayant le gros avantage de disposer de l'unique beurrerie - vieillissante - de Savoie. «Il s'agissait d'atteindre une taille critique», commente Yvon Bochet. Aujourd'hui, le site albertvillois collecte donc 60 % du petit-lait savoyard, soit 52 millions de litres. Et concerne la totalité des coopératives en gestion directe du département. L'unité n'a en outre pas mis toutes ses protéines dans la même cuve.

Trois fabrications bien distinctes y sont réalisées : de la poudre de protéines, de la ricotta et du beurre. Les

LES PRODUCTIONS

Les 52 millions de litres de petit-lait savoyard seront transformés en : 500 tonnes de poudre de protéines et 40 tonnes de ricotta. 305 tonnes de beurre sortiront aussi des ateliers.

deux premières découlent du petit-lait et sont les plus stratégiques. Le marché de la poudre est en effet très fluctuant, mais génère très vite de gros volumes sur lesquels compte l'UPB. «Pour l'instant, nous la vendons à des industriels français de l'agroalimentaire», précise-t-il. La ricotta bénéficie d'un marché beaucoup plus restreint dans l'Hexagone, mais l'UPB a déjà deux acheteurs industriels régionaux. Quant au beurre, dont l'atelier de fabrication de Yenne a été transposé à Albertville, il alimente pour moitié les 50 magasins des coopératives et pour moitié la coop de Yenne qui le commercialise en local. Une marque, «Notre montagne», a été créée pour la vente aux particuliers.

L'investissement sera, quant à lui, quelque peu lourd à digérer, avec un retour sur investissement entre 7 et 10 ans. 13 millions d'euros ont été nécessaires à la construction de cet établissement ultramoderne sur lequel l'UPB mise pour pérenniser l'avenir de la filière. Le chiffre d'affaires attendu se monte à 5 millions d'euros avec, déjà, 11 emplois créés. Et cela, ça ne compte pas pour du beurre !

LES REJETS VALORISÉS PAR LA MÉTHANISATION

Le site d'Albertville génère aussi des rejets, potentiellement très polluants, qui équivalent à ceux d'une ville de 100 000 habitants. Il a donc fallu trouver une solution pour les traiter. C'est la société d'ingénierie Valbio qui a apporté la réponse avec une station d'épuration par méthanisation intégrée à l'usine. «Après la production de beurre, ricotta et poudre de lactosérum, il reste encore 90 % du volume initial sous forme d'un perméat très chargé en matières organiques et d'une très forte acidité», explique François Decker, directeur général délégué de Valbio. Ces rejets sont épurés via un traitement biologique par méthanisation et permettent même de produire du biogaz. Celui-ci est récupéré et réinjecté pour partie dans l'usine pour produire son eau chaude. Le surplus est transformé en électricité qui est revendue à EDF (3 millions de kWh par an, soit environ 500 000 euros). Cette station unique en France «permet de consommer dix fois moins d'électricité et de rejeter 5 fois moins de boues», indique le directeur. Elle est aussi très peu bruyante et inodore, les émissions d'odeurs étant traitées (biologiquement et par charbon actif).