

L'environnement, une préoccupation majeure chez Mélusine

Accompagner le développement de la brasserie tout en mettant en place des « éco-actions » ... la brasserie Mélusine, soucieuse du respect de l'environnement, travaille et investit pour intégrer toute une réflexion permettant de diminuer l'empreinte carbone, économiser l'eau et l'énergie.

1 – Mise en place de la station d'épuration

La mise en service de la station d'épuration permet de réduire les effluents de la brasserie. Tous les jours, des analyses en D.C.O (Demande Chimique en Oxygène) sont réalisées pour vérifier le niveau de pollution sortant de la station d'épuration.

Avant la station d'épuration : 7000 mg/L DCO

Grâce à la station d'épuration : 700 mg/L DCO

➤ diminution par 10 du niveau de pollution

L'objectif étant de maîtriser au maximum l'impact écologique.

2 – Générateur d'azote

Le processus de production de la bière est décomposé en plusieurs étapes : maltage, brassage, ébullition et fermentation, transfert, mise en bouteilles/fûts - l'azote est utilisé dans beaucoup d'entre elles :

Purge des cuves entre les lots, transfert de bière entre les cuves, pressurisation de la cuve de stockage avec de l'azote, inertage des cuves de bière...

Le générateur d'azote permet de désoxygéner l'air grâce au charbon actif, le rejet de l'azote dans l'atmosphère est plus sain avec l'utilisation du CO2.

➤ Diminution de l'empreinte carbone : air comprimé azote à 99,9 %

3 – Récupération de l'énergie

En février 2024, un nouvel investissement a été réalisé dans la salle de brassage pour récupérer l'énergie des vapeurs de la cuve d'ébullition sous forme d'eau chaude.

➤ Réduction de la consommation de propane

4 – Isolation thermique

En février 2024, la brasserie a isolé toute sa tuyauterie de vapeur ainsi que l'ensemble des points singuliers (vannes, détendeurs, brides...).

Cette intervention permet de réduire les pertes thermiques et donc de réduire la consommation de propane

➤ Optimiser sa consommation énergétique

5 – Recyclage eau de rinçage – station CIP

Sur les cycles de nettoyage des cuves et des circuits, les dernières eaux de rinçage exemptes de bactéries et de polluants sont récupérées pour les premiers rinçages du nettoyage suivant de la première cuve.

➤ Économie 3m² d'eau / jour

6 – Valorisation des boues d'épuration, des drêches et des résidus

Les boues sont des bactéries qui se sont nourries des effluents et ont stocké la matière organique.

Les drêches sont les résidus de l'orge après soutirage du moût, en brasserie.

Le Trub, est un agglomérat de protéines, de tanins, de lipides et de résidus divers que l'on retrouve au fond de la cuve de whirlpool après l'ébullition.

Ces boues sont récupérées pour générer du biogaz, le trub et les drêches servent pour l'alimentation animale.

➤ Récupération par des agriculteurs situés à moins de 15 kms de la brasserie

Toutes ces éco-actions mises en place contribuent à la transition énergétique.

D'autres projets comme la construction d'un bâtiment de 2 700 m² avec l'installation de 1 500 m² de panneaux photovoltaïques est prévue d'ici l'été 2025, permettant une autoconsommation équivalente à 50 % des besoins en électricité de la brasserie.

La mise en place de la consigne pour l'ensemble de la gamme en bouteilles de 75 cl avec le réseau Bout' à Bout' est en cours de finalisation d'ici fin 2024.

Les enjeux environnementaux actuels et les menaces qui pèsent sur la planète sont une priorité chez Mélusine.

Contact presse

Sonia Rigal Communication – Tél : 06.09.46.28.88 - soniarigal.communication@gmail.com

Brasserie Mélusine

ZA La Barboire Chambretaud 85500 CHANVERRIE - www.brasserie-melusine.com