

Édité le 09/02/2026

**DEVELOPPEMENT DES  
ACTIVITES DE DISTILLATION  
ET DE STOCKAGE D'ALCOOL  
DE BOUCHE**

**PLOËRMEL (56)**

**DISTILLERIE DE LA MINE  
D'OR**



**LA MINE D'OR**  
— DISTILLERIE —

**DOSSIER DE DEMANDE  
D'AUTORISATION  
ENVIRONNEMENTALE**

***Tome n°3 : Description des  
installations***

Destinataires	Société	Email	Téléphone
Stéphane KERDODÉ	DISTILLERIE DE LA MINE D'OR	distillerie@lamedor.bzh	+33 (0) 2 97 75 74 90

Numéro de version	Établi par	Vérifié par	Date
2	CHENET. E	S. KERDODÉ	09/02/2026

# Table des matières

<b>A. OBJET DU DOCUMENT .....</b>	<b>6</b>
<b>B. PROCÉDES MIS EN ŒUVRE.....</b>	<b>7</b>
<b>I. ÉLABORATION DES ALCOOLS DISTILLÉS .....</b>	<b>7</b>
1. Élaboration du whisky .....	7
2. Élaboration des alcools blancs .....	8
<b>II. TRANSFERTS .....</b>	<b>8</b>
<b>III. VIEILLISSEMENT ET MODE D'ENTREPOSAGE.....</b>	<b>8</b>
<b>IV. MISE EN BOUTEILLES .....</b>	<b>9</b>
<b>V. STOCKAGE DE MATIÈRES SÈCHES .....</b>	<b>9</b>
<b>VI. STOCKAGE ET EXPÉDITION DE PRODUITS FINIS .....</b>	<b>9</b>
<b>C. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS EXISTANTES .....</b>	<b>10</b>
<b>I. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS ET STOCKAGES PRINCIPAUX.....</b>	<b>12</b>
1. Installations de concassage, brassage, fermentation .....	12
2. Distillerie .....	12
3. Stockages et vieillissement d'alcools .....	12
<b>II. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES .....</b>	<b>13</b>
1. Stockage de matières sèches .....	13
2. Mise en bouteille.....	14
3. Aire de chargement / déchargement.....	14
4. Transferts d'alcool.....	14
5. Boutique et locaux administratifs et sociaux .....	15
<b>III. ACCÈS ET CIRCULATION .....</b>	<b>15</b>
1. Accès et limites d'accès.....	15
2. Circulation sur le site.....	16
<b>IV. RESEAUX ET UTILITÉS.....</b>	<b>16</b>
1. Approvisionnement en eau.....	16
2. Effluents et écoulements accidentels .....	17
3. Énergie .....	17
4. Aération, chauffage et éclairage .....	18
5. Groupe froid.....	18
6. Air comprimé.....	18
7. Équipements de manutention .....	18
<b>V. DISPOSITIFS DE DÉTECTION, D'ALARME ET D'ALERTE .....</b>	<b>18</b>
1. Détection incendie .....	18
2. Détection intrusion .....	18
3. Moyens de télécommunication .....	19
<b>VI. PROTECTION Foudre.....</b>	<b>19</b>
<b>VII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES.....</b>	<b>19</b>
1. Moyens d'intervention propres à l'établissement.....	19

2. Moyens externes.....	19
3. Synthèse des ressources en eau .....	20

## **D. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS PROJETEES.....21**

<b>I. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX.....</b>	<b>23</b>
1. Distillerie .....	23
2. Stockages et vieillissement d'alcools .....	23
<b>II. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES .....</b>	<b>25</b>
1. Installations de stockage de matières sèches .....	25
2. Transfert.....	25
<b>III. ACCES ET CIRCULATION .....</b>	<b>25</b>
<b>IV. RESEAUX ET UTILITES.....</b>	<b>26</b>
1. Approvisionnement en eau.....	26
2. Effluents et écoulements accidentels .....	26
3. Réseau électrique.....	28
4. Aération, chauffage et éclairage .....	28
5. Aire de chargement.....	29
6. Équipements de manutention .....	29
7. Groupe Froid .....	29
8. Air comprimé.....	29
<b>V. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE .....</b>	<b>29</b>
1. Détection incendie .....	29
2. Détection intrusion .....	29
3. Moyens de télécommunication futurs.....	29
<b>VI. PROTECTION Foudre.....</b>	<b>29</b>
<b>VII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES.....</b>	<b>29</b>
1. Moyens de secours propres à l'établissement.....	29
2. Moyens de secours externes.....	30

## **E. SYNTHESE DES CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES.....31**

## **F. SYNTHESE DES CONSOMMATIONS ET EMISSIONS.....33**

<b>I. CONSOMMATIONS .....</b>	<b>34</b>
<b>II. FLUX DE CIRCULATION.....</b>	<b>34</b>
<b>III. GISEMENT DE DECHETS .....</b>	<b>34</b>

## **G. PHASAGE ET COUTS DES TRAVAUX.....36**

## Index des tableaux

Tableau 1. Capacités des installations de concassage, brassage et fermentation .....	12
Tableau 2. Caractéristiques des stockages des chais existants .....	13
Tableau 3. Capacités de stockage des matières sèches .....	14
Tableau 4. Caractéristiques des points d'eau in situ .....	19
Tableau 5. Centre de secours à proximité du site .....	20
Tableau 6. Caractéristiques des points d'eau extérieurs les plus proches du site .....	20
Tableau 7. Caractéristiques dimensionnelles des chais existants et en projet .....	23
Tableau 8. Capacités de stockage d'alcools aux termes du projet .....	24
Tableau 9. Production d'effluents.....	27
Tableau 10. Capacités de rétention de l'ensemble des installations .....	28
Tableau 11. Caractéristiques constructives des bâtiments.....	32
Tableau 12. Consommations actuelles et projetées sur le site .....	34
Tableau 13. Nombres moyen et maximum de véhicules accédant au site actuellement et suite au projet .....	34
Tableau 14. Production actuelle et projetée de déchets .....	34
Tableau 15. Répartition du montant des investissements par corps de métier .....	36

## Index des illustrations

Figure 1 - Plan simplifié des locaux et installations (situation existante) .....	11
Figure 2. Localisation des accès au site .....	16
Figure 3. Localisation des points d'eau extérieurs et intérieurs au site .....	20
Figure 4 - Plan simplifié des locaux et installations - situation projetée .....	22
Figure 5. Localisation des accès au site .....	26

## A. OBJET DU DOCUMENT

Ce document décrit l'ensemble des installations projetées sur le site de distillation et stockage d'alcools de la société DISTILLERIE DE LA MINE D'OR sur la commune de PLOËRMEL (56).

Il intègre une description des activités (nature et volumes) du site, des procédés mis en œuvre et des éléments de sécurité afin d'alimenter l'évaluation des incidences sur l'environnement et des dangers du site. Ces analyses sont traitées respectivement dans les Tomes 4 (Étude d'incidence) et 5 (Étude de dangers) du présent dossier.

## B. PROCÉDES MIS EN ŒUVRE

Le site est conçu pour une activité de production d'alcools forts (whisky, gin), ce qui implique des installations de brassage, de distillation, de stockage d'alcools, de mise en bouteilles et d'expédition de produits finis conditionnés (alcools). Les informations présentées sur le procédé de fabrication du whisky et gin sont issues des sites [www.whiskydefrance.fr](http://www.whiskydefrance.fr) et <https://www.lamedor.bzh>.

### I. ÉLABORATION DES ALCOOLS DISTILLÉS

#### 1. ÉLABORATION DU WHISKY

Pour la fabrication du whisky, trois ingrédients sont nécessaires : une céréale (orge, seigle ou maïs), de la levure et de l'eau. Pour les whiskys à base d'orge, les singles malts, l'orge est trempée 2 à 3 jours après moissons, puis étalée sur un sol béton pour permettre sa germination (qui dure 6 à 12 jours). Pendant la phase de germination, l'orge est brassée régulièrement afin que la diastase, l'enzyme qui est sécrétée rende l'amidon soluble et permette sa transformation en sucre. Une fois ce processus terminé, l'orge est séchée.

Aux vues des quantités de malt nécessaire à la fabrication du whisky, la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR a fait le choix de s'approvisionner auprès d'une malterie extérieure. Le malt est réceptionné sur le site et chargé dans les silos par air pulsé.

Pour autant, la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR fait le choix, depuis 2024, de travailler avec des producteurs locaux pour son approvisionnement en orge. Ainsi, l'entreprise souhaite, à terme proposer un whisky single malt avec de l'orge intégralement produite sur le territoire de Brocéliande.

Une fois l'orge maltée et séchée elle est broyée et transformée en « Grist », elle est ensuite mélangée à de l'eau chaude où elle se transforme en liquide sucré (le Worst) après filtrage des déchets solides. Une fois refroidi ce liquide est transvasé dans des cuves d'acier ou de bois. La levure est ensuite ajoutée ce qui va enclencher la fermentation. La fermentation terminée, le liquide obtenu contient un faible pourcentage d'alcool et est prêt à être distillé.

Sur le site de la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR, une fois mis en silo, le malt est transféré (mécaniquement) dans le concasseur où il est transformé en « Grist ». Il est ensuite repris automatiquement vers la station de brassage. Une fois brassé, le liquide obtenu est transféré automatiquement vers les cuves de fermentation.

La distillation du malt est faite en deux fois dans des alambics en cuivre dont le serpentin de condensation est refroidi par de l'eau renouvelée en permanence. La première chauffe est faite à 95°C et permet de séparer 99 % de l'alcool des résidus, un premier produit à 21 % de concentration est alors obtenu. Une seconde distillation à 85°C est effectuée afin d'obtenir un alcool à environ 75°.

Sur le site, l'exploitant a fait le choix de réduire le whisky à 64° (en sortie d'alambic) pour une garantie de qualité organoleptique du produit avant son vieillissement sous-bois.

## 2. ÉLABORATION DES ALCOOLS BLANCS

L'entreprise produit également des alcools blancs (non vieillis sous-bois) à savoir du gin et de la menthe.

Également issu de la distillation d'orge maltée, l'alcool obtenu est ensuite mélangé à des baies et autres plantes aromatiques appelées « botaniques » pour le gin, et des feuilles de menthe fraîches pour la liqueur de menthe. Après macération, ce mélange est distillé une nouvelle fois.

Les alcools distillés sont ensuite évacués vers les cuves inox où ils sont réduits. Ces alcools ne nécessitant pas de vieillissement sous-bois, ils sont conservés dans les cuves inox avant d'être embouteillés.

## II. TRANSFERTS

Tous les transferts d'alcools sur le site sont réalisés avec des IBC mobiles de 1 000 litres. Les transferts sont réalisés directement dans la distillerie vers le stockage sous inox pour les alcools blancs, et vers les chais de stockage pour le vieillissement du whisky.

Les pompes utilisées sont des pompes spécifiques prévues pour les transferts d'alcools de bouche. Ces équipements font l'objet de contrôles réguliers.

## III. VIEILLISSEMENT ET MODE D'ENTREPOSAGE

L'eau-de-vie nouvelle, incolore, séjourne plusieurs années dans des fûts ou des tonneaux en chêne où elle prend sa couleur et de nouveaux arômes (pour le whisky). Ce travail de maturation peut durer des décennies. Plus le vieillissement est long, plus les arômes sont complexes et concentrés, plus la couleur s'accroît.

Initialement placée dans des fûts jeunes, très chargés en composés extractibles, l'eau-de-vie est transférée vers des fûts « roux » ayant déjà contenu plusieurs jeunes eaux-de-vie et ne cédant plus de composés extractibles, mais permettant la poursuite du vieillissement (évaporation, oxydation, etc.).

La taille des fûts conditionne le ratio volume/surface. Plus la contenance est élevée, plus ce ratio augmente, ce qui entraîne, à volume égal, un vieillissement plus lent avec notamment :

- Une moindre extraction des composés du bois,
- Moins de phénomènes de transfert (évaporation, oxydation...).

La technique de l'ouillage, qui consiste à remplir les fûts avec de l'eau-de-vie de même provenance est utilisée pour compenser l'évaporation naturelle afin de conserver le ratio volume/surface. L'opération qui consiste à changer l'eau-de-vie de fût au cours de son vieillissement est appelée « rotation ».

Lorsque le whisky est livré au consommateur, le titre alcoométrique volumique minimum est de 40% vol. Les eaux-de-vie nouvelles qui sortent de l'alambic ont un titre alcoométrique de 72,4 %. Sur le site de la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR, l'alcool est réduit directement en sortie d'alambic pour atteindre les 64 %. En effet, la richesse en alcool influence le processus de vieillissement. Ainsi, certains préfèrent les eaux-de-vie vieilles avec une réduction précoce.

L'évaporation pendant le vieillissement contribue à faire diminuer progressivement cette teneur en alcool. Elle est variable selon les conditions de stockage, en moyenne 2 % par an.

La « réduction » étant le processus de compensation de la baisse d'alcool naturelle (par évaporation) par l'ajout d'eau pure, distillée ou dématérialisée.

Les eaux-de-vie destinées à la consommation humaine directe sont élevées sous récipient de bois pendant une période minimale de deux ans.

Les alcools blancs sont stockés en cuves inox.

L'entreprise dispose actuellement d'installations de stockages d'une capacité totale de 499 m<sup>3</sup>. Le stockage d'alcools sur le site est fait en barriques et/ou cuves inox.

## IV. MISE EN BOUTEILLES

Les liquides seront acheminés par IBC mobiles vers le bâtiment de mise en bouteilles.

Les bouteilles sont dépalettisées en entrée de ligne d'embouteillage. Elles sont livrées neuves et propres. Les bouteilles sont remplies, bouchées et étiquetées sur la ligne.

Les bouteilles sont mises en carton manuellement, les cartons mis sur palettes. Les palettes sont ensuite filmées avec un film PE étirable avant d'être envoyées vers le stockage de produits finis où elles sont entreposées avant expédition.

## V. STOCKAGE DE MATIERES SECHES

L'activité de mise en bouteilles nécessite des matières sèches : cartons, bouteilles, bouchons, étiquettes et palettes. Ces éléments sont stockés dans les locaux de stockage des matières sèches. Suivant les matières sèches, celles-ci pourront être stockées en masses ou en racks.

## VI. STOCKAGE ET EXPEDITION DE PRODUITS FINIS

L'entreprise n'effectue pas de dépotage d'alcool en camion-citerne. Les alcools expédiés sont conditionnés et sous verre (en bouteilles). Les seuls chargements d'alcools sur le site donc des chargements de produits finis.

Une fois conditionnés, les alcools sont entreposés dans le local de stockage de produits finis. Suivant leur destination et leur nature, ce stockage sera réalisé en palette ou en racks.

Les expéditions seront réalisées sur l'aire de chargement prévue. Ces chargements seront réalisés à l'aide des chariots élévateurs présents du site. Du fait de la nature des produits transférés, l'aire de chargement est considérée comme une aire de dépotage et aura des caractéristiques similaires (étanchéité, rétention, affichage, mise à la terre...).

## C. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS EXISTANTES

À l'existant, le site comprend :

- o 2 chais de stockage d'alcools de bouche en barriques de 296,5 m<sup>2</sup> pouvant contenir 234,5 m<sup>3</sup> d'alcool chacun, les chais B7 et B8 ;
- o 1 chai de distillation de 190 m<sup>2</sup> pouvant contenir 30 m<sup>3</sup> d'alcool, stockés en cuves inox, accueillant également la chaîne de mise en bouteille (sur 147,18 m<sup>2</sup>), le chai B6 ;
- o 1 distillerie comprenant deux alambics, dont un alambic de 11 hl de charge et un alambic de 25 hl de charge ;
- o 1 couloir technique attenant à la distillerie ;
- o 1 local abritant les activités de fermentation et brassage ;
- o 1 bâtiment comprenant des bureaux, hall d'accueil et salle de réunion ;
- o 1 bâtiment magasin dédié à la vente des produits finis, comprenant également un espace bar et dégustations, ainsi qu'une salle de projection ;
- o 38 places de stationnement pour les véhicules légers ;
- o des emprises de voiries enrobées sur une surface d'environ 2 965 m<sup>2</sup>.

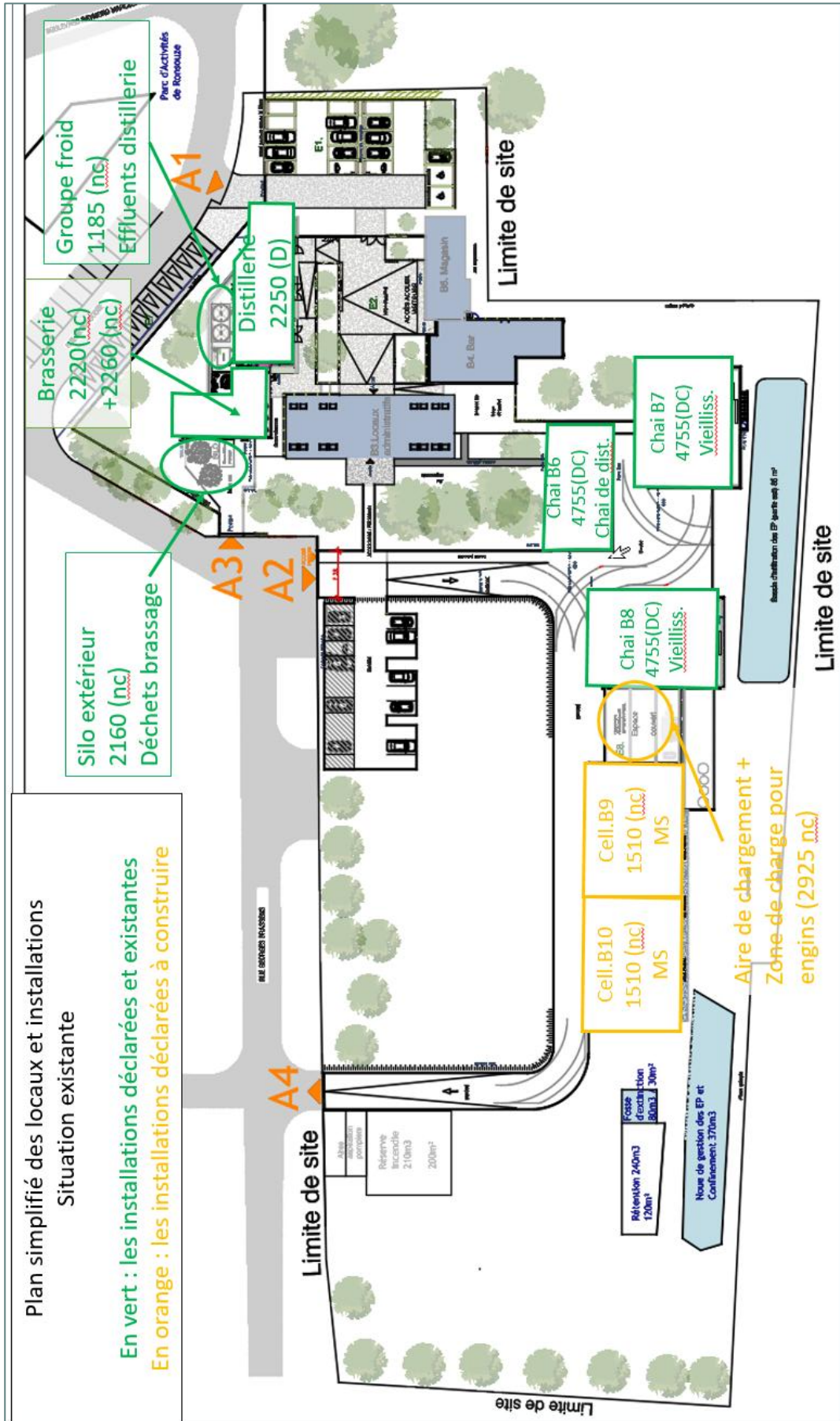
L'entreprise DISTILLERIE DE LA MINE D'OR a récemment déclaré (déclaration modificative du 03/12/2024) son projet de construction d'un nouveau bâtiment de stockage des matières sèches, divisé en deux cellules indépendantes. Ce projet a fait l'objet d'un permis de construire, ainsi que d'une déclaration modificative ICPE. À cette occasion il a été également procédé à la déclaration des locaux classés au titre de la rubrique 4755 (régularisation des stockages d'alcools de bouche existants).

Les installations déclarées le 03/12/2024 n'ont pas encore été réalisées et les travaux suivants sont en cours de réalisation lors de la rédaction de la présente étude. Étant administrativement déclarées, les installations concernées sont considérées comme existantes dans le présent dossier.

La déclaration modificative du 03/12/2024 concerne la création de :

- o 1 bâtiment de stockage de matières sèches composé de 2 cellules de 296,5 m<sup>2</sup> (les cellules B9 et B10) ;
- o 1 local situé entre les cellules B8 et B9 destiné à accueillir la cuverie inox (auparavant stockée dans le local B6) ;
- o 1 bassin de rétention de 240 m<sup>3</sup> ;
- o 1 fosse d'extinction de 80 m<sup>3</sup> ;
- o 1 réserve incendie de 210 m<sup>3</sup> associée à 2 aires d'aspiration pompiers ;
- o Des voiries supplémentaires ;
- o 1 accès supplémentaire au nord du site (par la rue Georges Brassens) et permettant aux secours d'accéder à la réserve incendie.

Figure 1 - Plan simplifié des locaux et installations (situation existante)



## I. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX

### 1. INSTALLATIONS DE CONCASSAGE, BRASSAGE, FERMENTATION

L'orge utilisée pour l'élaboration du whisky est réceptionnée sur site puis stockée dans deux silos extérieurs situés à proximité du local de concassage, brassage et fermentation.

Le site est équipé d'un concasseur, relié à l'installation de brassage. Une fois l'orge brassée (mélangée à de l'eau chaude où elle se transforme en liquide sucré), l'orge est dirigée vers trois cuves de fermentation où la levure est ajoutée. La production d'eau chaude est réalisée par une chaudière gaz.

Ce n'est qu'une fois la fermentation terminée que le liquide obtenu contiendra un faible pourcentage d'alcool et sera prêt à être distillé.

Tableau 1. Capacités des installations de concassage, brassage et fermentation

Localisation	Contenant	Matériaux	Nombre	Capacité	Capacité totale
<b>Nord, extérieur</b>	Silo extérieur	Inox	2	29t / 96m <sup>3</sup>	58t / 192 m <sup>3</sup>
<b>Brasserie</b>	Concasseur	Inox	1	5 kW	5 kW
<b>Brasserie</b>	Brassage	Inox	1	25 hl	25 hl
<b>Brasserie</b>	Cuves de fermentation	Inox	3	50 hl	150 hl
<b>Brasserie</b>	Cuve eau chaude	Inox	1	80 hl	80 hl
<b>Brasserie</b>	Cuve macération	Inox	1	10 hl	10 hl

### 2. DISTILLERIE

Le site comporte une distillerie regroupant 2 alambics, dont 1 alambic de 11 hl de charge et 1 alambic de 25 hl de charge.

Le bâtiment a été aménagé en distillerie en 2020, lors du rachat du site par la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR. Elle est implantée à moins de 10 m des limites du site, en mitoyenneté avec l'atelier de brassage (séparée par un couloir d'une surface de 5,4 m<sup>2</sup> et d'un 1 m de long,). L'atelier de brassage présente une hauteur en toiture de 5,79 m, le passage couvert entre les deux locaux présente une hauteur de 3 m et la paroi de la distillerie présente une hauteur 5,2 m. La distillerie présente bien, vis-à-vis du local immédiatement adjacent, une différence de hauteur supérieur à 1 m (de 2,2 m).

Le sol de la distillerie est en béton quartz (de couleur anthracite), la charpente est bois, la couverture en ardoises. Les murs sont en pierres (d'une épaisseur de 55 cm) avec 2 baies vitrées côté cour du bâtiment. La ventilation est naturelle, assurée par l'absence d'isolation dans le bâtiment et par la présence de grilles au-dessus des baies vitrées.

La distillerie est composée d'une salle des alambics de 106,46 m<sup>2</sup>, ainsi que d'un bureau du distillateur (à l'est du bâtiment) de 33,77 m<sup>2</sup> avec sanitaire, vestiaire et réserve.

Les deux alambics présents dans la distillerie sont à foyers inversés. Les brûleurs des alambics sont situés dans un couloir technique attenant de 36, 91 m<sup>2</sup>. Un exutoire de fumée, d'une surface utile de 1 m<sup>2</sup> est présent en toiture du local technique.

Les brouillis, les têtes, les queues et les imparfaits sont stockés dans une citerne avant d'être distillés. En fin de distillation, les alcools sont récupérés puis transférés vers le chai de distillation par une cuve mobile (IBC).

Les alambics sont alimentés en gaz par le réseau de distribution de gaz naturel.

### 3. STOCKAGES ET VIEILLISSEMENT D'ALCOOLS

L'entreprise exploite actuellement deux chais de vieillissement d'alcools.

### 3.1. Les chais B7 et B8

Le chai B7 et le chai B8, d'une surface de 296,5 m<sup>2</sup>, disposent tous deux d'une capacité de stockage de 234,5 m<sup>3</sup>. Ils sont tous les deux destinés au vieillissement du whisky et contiennent uniquement des barriques bois.

Le chai B7 est situé à 11 m des limites du site et 6 m du chai le plus proche (le chai B6 de distillation). Le chai B8 est lui situé à 11,69 m des limites du site et à 7,7 m du chai le plus proche (B6).

Ils comportent tous deux des murs et sols en béton, une charpente métallique et une couverture bac acier, avec la présence d'un exutoire à commande manuelle d'une surface utile de 1 m<sup>2</sup>.

Les chais B7 et B8 disposent tous deux d'un acrotère périphérique dépassant d'un mètre leur faîtage.

Le chai B7 contient trois portes, dont deux en hauteur accessible par une passerelle et un escalier. Le chai B8, lui, dispose de deux portes.

La rétention des deux bâtiments est assurée par leur caractère enterré (d'un mètre chacun).

### 3.2. Chai B6 (chai de distillation et mise en bouteille)

Le bâtiment B6, d'une surface totale de 190 m<sup>2</sup> est divisé en deux parties (par un garde-corps démontable permettant le passage des cuves) :

- une partie chai de distillation de 42,5 m<sup>2</sup>, comportant 4 cuves inox de 30 hl et 3 cuves inox de 60 hl (partie haute du bâtiment) ;
- une partie mise en bouteille et stockage de produits finis, de 147,18 m<sup>2</sup>

Le sol est en béton ainsi que les murs. La charpente est en tôle bac acier, avec un exutoire de fumées de 1 m<sup>2</sup>, à commande manuelle. Le bâtiment dispose de trois portes.

### 3.3. Synthèse des stockages existants

Tableau 2. Caractéristiques des stockages des chais existants

N° ou identifiant	Contenant	Vol. unit. en hl	Matériaux	Quantité	Nature contenu	Vol. tot. en hl
Chai B7	Barriques	3,5	Bois	670	Alcools	2 345
Chai B8	Barriques	3,5	Bois	670	Alcools	2 345
Chai B6	Cuves	60	Inox	3	Alcools	180
Chai B6	Cuves	30	Inox	4	Alcools	120
<b>TOTAL</b>						<b>4 990</b>

## II. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES

### 1. STOCKAGE DE MATIERES SECHES

Le site comporte un stockage de matières sèches pour alimenter sa ligne de mise en bouteilles (local B6). Ce stockage comporte principalement : des capsules ou bouchons, des étiquettes, des cartons, des bouteilles vides et des palettes. La capacité totale de stockage de matières sèches du site est inférieure à 500 t.

Le tableau ci-dessous détaille les quantités de matières sèches présentes sur le site, correspondant au nécessaire pour la mise en bouteille de 600 palettes de produits finis.

Tableau 3. Capacités de stockage des matières sèches

COMPOSITION PALETTE	Poids moyen par palette	Stockage total MS	MATERIAUX	COMBUSTIBLE
	(kg)	(t)		
Bouteille	328,75	197,25	VERRE	NON
Bouchon	6,15	3,69	ALUMINIUM	NON
Etui	38,88	23,33	CARTON	OUI
Etiquette	1,20	0,72	PAPIER	OUI
Contre étiquette	0,14	0,09	PAPIER	OUI
Collerette	0,19	0,11	PAPIER	OUI
Carton 6 bouteilles	105,84	63,50	CARTON	OUI
Palette bois	20,00	12,00	BOIS	OUI
<b>TOTAL</b>	<b>501,15 kg/pal</b>	<b>301 t</b>		
<b>TOTAL COMBUSTIBLE</b>	<b>166,25 kg/pal</b>	<b>100 t</b>		

Les produits finis et matières sèches étaient initialement stockés dans le même local que la mise en bouteilles (local B6). Dans le cadre du développement de ses activités, l'entreprise a récemment déposé une demande de permis de construire et une déclaration modificative ICPE afin de construire un nouveau bâtiment composé de deux cellules de 296,5 m<sup>2</sup> chacune (les cellules B9 et B10). Les deux cellules seront équipées d'un exutoire de fumées en toiture d'une surface utile de 1m<sup>2</sup>, et construites à l'identique aux bâtiments de stockage existants (sol béton, charpente métallique, tôle bac acier, acrotère périphérique).

Le nouveau bâtiment de stockage des matières sèches sera situé à 12 m à l'ouest du chai de stockage B8 et séparé de celui-ci par un bâtiment couvert métallique et béton. Il sera implanté à 11 m des limites sud du site.

Il est prévu le raccordement des locaux B9 et B10 au réseau de rétention déportée dès leur mise en service. Les travaux sont prévus au permis de construire et dans la déclaration du 03/12/2024.

## 2. MISE EN BOUTEILLE

Le site comporte 1 chaîne de mise en bouteilles dans le local B6. La partie du bâtiment allouée à la mise en bouteille est de 147,18 m<sup>2</sup>.

Actuellement le bâtiment B6 accueille également 7 cuves inox, d'une capacité totale de 300 hl. Le local B6 est donc également utilisé comme chai de distillation.

## 3. AIRE DE CHARGEMENT / DECHARGEMENT

L'entreprise ne réalise pas de dépotage d'alcool via des camions citerne sur son site.

Les aménagements prévus dans le cadre du permis de construire et de la déclaration modificative du 03/12/2024 contiennent la construction d'un bâtiment couvert placé entre les cellules B8 et B9. Ce bâtiment accueillera une aire de chargement / déchargement destinée à l'expédition des produits finis, ainsi que la cuverie inox auparavant placée dans le local B6.

Il est prévu le raccordement de l'aire de chargement au réseau de rétention déportée dès sa mise en service. Les travaux sont prévus au permis de construire et dans la déclaration du 03/12/2024.

## 4. TRANSFERTS D'ALCOOL

Les transferts d'alcool sont exclusivement effectués par cuves mobiles (IBC). Le site ne comporte pas de transferts d'alcools par canalisations fixes ou mobiles.

## 5. BOUTIQUE ET LOCAUX ADMINISTRATIFS ET SOCIAUX

Divers locaux administratifs et d'accueil du public sont présents sur le site :

- o Le bâtiment B3 (administratif) comporte : un hall d'accueil ; plusieurs bureaux administratifs ; deux salles de réunion ; des sanitaires.
- o Le bâtiment B4 (la mine d'or club – bar et dégustation) comporte : un sas d'accueil ; une salle de dégustation et bar ; un bureau ; une chaufferie ; des sanitaires ; une salle de projection.
- o Le bâtiment B5 (magasin, attenant au B4) comporte : un magasin (vente directe de la production du site : whisky, gin et rhum) et un local staff.

L'entreprise dispose d'une boutique de produits à emporter. Cette boutique, ainsi que l'espace bar et dégustation, constituent un ERP de type M et de 5<sup>ème</sup> catégorie. Le site accueille moins de 20 personnes, sous la surveillance d'un membre du personnel.

L'accueil du public est effectué sur site de 10h00 à 18h10 (visites, ventes et dégustations).

L'entreprise forme son personnel, présent en permanence lors des horaires d'ouvertures, aux fonctions de guide-file et de serre-file.

## III. ACCES ET CIRCULATION

### 1. ACCES ET LIMITES D'ACCES

Le site dispose de trois accès par la rue Georges Brassens et un accès par la rue de Ronsouze, accessibles par la D766E.

L'ensemble des accès est carrossable par les véhicules de secours, en enrobés. L'ensemble des accès est équipé d'un portail.

Les locaux et les portails d'accès sont fermés en dehors des horaires d'exploitation du site.



## 1.2. Prélèvement dans le milieu naturel

L'entreprise ne réalise pas de prélèvements d'eau dans le milieu naturel.

## 2. EFFLUENTS ET ECOULEMENTS ACCIDENTELS

### 2.1. Eaux usées

Les bureaux, locaux sociaux et espaces d'accueil du public sont connectés au réseau d'assainissement collectif.

### 2.2. Eaux pluviales

Les eaux pluviales de la partie est du site sont collectées par des réseaux dédiés puis dirigées vers un bassin de régulation-infiltration de 85 m<sup>3</sup>, situé au sud-est du site.

La déclaration modificative du 03 décembre 2024, prévoit que les eaux pluviales de toiture issues du bâtiment B9/B10, ainsi que les eaux pluviales de toitures de la partie ouest du site, soient évacuées vers une seconde noue d'infiltration de 370 m<sup>3</sup> dont le dimensionnement a fait l'objet d'une étude spécifique, présente en annexe et détaillée dans l'étude d'incidence du présent dossier.

### 2.3. Effluents de process

Les chais de vieillissement sont dits « secs », c'est-à-dire qu'ils ne nécessitent pas de lavage et ne génèrent pas d'eaux usées. Les cuves d'eaux-de-vie ne sont pas rincées.

Les eaux de process se résument :

- Au lavage à l'eau, sans ajout de produits détergents, des équipements et locaux de brassage et distillation. L'eau utilisée provient du réseau AEP. Ces eaux de rinçage sont canalisées vers une cuve enterrée de 4 m<sup>3</sup> puis évacuées par une société spécialisée pour valorisation sur un site de méthanisation ;
- Aux vinasses issues du process de distillation, également dirigées vers une cuve enterrée à vinasses de 6 m<sup>3</sup> et évacuées pour valorisation par voie de méthanisation.

Les eaux de rinçage ponctuel des locaux ainsi que les eaux du circuit du groupe froid sont évacuées vers le réseau public d'assainissement collectif (convention de rejet en cours de réalisation avec la collectivité).

### 2.4. Écoulements accidentels

Les écoulements accidentels sont gérés de la façon suivante :

- Les écoulements accidentels de faible envergure sont récupérés à l'aide d'agents absorbants ou de kits anti-pollution ;
- Les chais B7 et B8 sont placés en rétention interne (encaissement de 1 m), soit une capacité de rétention de 296,5 m<sup>3</sup> chacun ;
- L'atelier de brassage, le local B6 et la distillerie ne sont pas placés en rétention. Ces locaux étant reliés au réseau EU (vers le réseau collectif), une vanne permet néanmoins l'obturation du réseau en cas d'épandage accidentel ou de sinistre.

## 3. ENERGIE

### 3.1. Réseau électrique

L'entreprise est raccordée au réseau électrique à partir d'un transformateur situé à l'extérieur du site.

L'électricité sert aux besoins des bureaux, à l'éclairage des locaux, à la charge des engins de manutention, à l'alimentation des pompes, des équipements de mise en bouteilles, du groupe de froid et des installations de concassage et brassage.

### 3.2. Gaz

La distillerie est alimentée en gaz par le réseau de gaz naturel qui alimente directement les brûleurs. La brasserie est également équipée d'un équipement de production d'eau chaude alimenté par le réseau.

Le site dispose de deux chaudière gaz de type domestiques pour le chauffage des locaux administratifs.

## 4. AERATION, CHAUFFAGE ET ECLAIRAGE

### 4.1. Aération

Les locaux du personnel et d'accueil du public sont équipés de dispositifs de climatisation. Dans les autres locaux, l'aération est naturelle.

### 4.2. Chauffage

Les chais, stockages de matières sèches, tout comme la distillerie et l'atelier de brassage ne sont pas chauffés.

### 4.3. Éclairage

Les zones extérieures sont éclairées par des projecteurs LED équipés de détecteurs de mouvements et/ou fonctionnant sur programmation d'horaires. Ces éclairages sont tournés vers le sol pour limiter la pollution lumineuse. Les activités sur le site sont principalement diurnes et les activités nocturnes sont principalement réalisées à l'intérieur des bâtiments.

## 5. GROUPE FROID

Le site comporte un équipement de refroidissement d'une puissance de 53,7 kW, utilisant un gaz réfrigérant de type R404A. La quantité de gaz présente est de 18,6 kg.

Le groupe froid est implanté au nord de la distillerie dans la cour technique.

## 6. AIR COMPRIME

L'entreprise dispose de deux compresseurs de puissance de 3,7 kW et 4,2 kW. Ces équipements servent à l'alimentation des installations de la ligne de mise en bouteilles.

## 7. ÉQUIPEMENTS DE MANUTENTION

Le site dispose d'un chariot élévateur ainsi que d'un gerbeur fonctionnant tous deux à l'électricité, les engins et leurs points d'alimentation en énergie sont localisés dans le local B6 accueillant également la chaîne de mise en bouteille.

## V. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE

### 1. DETECTION INCENDIE

L'ensemble des locaux est placé sous détection incendie avec des détecteurs de fumées.

Le système intègre une centrale d'alarme (ECS : Équipement d'alarme et de Sécurité) qui gère les détecteurs d'incendie et assure le report d'alarme via un transmetteur téléphonique vers la société de télésurveillance et le téléphone de l'exploitant.

### 2. DETECTION INTRUSION

Les bâtiments sont équipés de dispositifs de détection anti-intrusion reliés à la centrale d'alarme transmettant l'information à la société de télésurveillance.

L'intégralité du site est placée sous vidéo-surveillance, reliée à une centrale de télésurveillance et au téléphone de l'exploitant. En cas de détection d'intrusion, les équipements sont reliés à une alarme sonore. Les parties périphériques du site sont également équipées de caméras thermiques.

### 3. MOYENS DE TELECOMMUNICATION

Des téléphones fixes sont placés aux endroits clés afin de donner l'alerte le cas échéant : dans la distillerie, dans les ateliers de production et dans les bureaux. Par ailleurs, les salariés sont équipés de moyens de télécommunication mobile.

## VI. PROTECTION Foudre

Le site ne dispose pas d'équipement de protection contre la foudre.

## VII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES

### 1. MOYENS D'INTERVENTION PROPRES A L'ETABLISSEMENT

#### 1.1. Réserves et points d'eau à destination des secours externes

Le site dispose d'une réserve incendie de 210 m<sup>3</sup>, associée à deux aires d'aspiration pompiers. Cette réserve est localisée au nord-ouest du site, à proximité de la rue Georges Brassens.

La réserve incendie est localisée à 160 m linéaires des installations de stockage d'alcools au plus éloigné et plus de 200 m de la distillerie. Cette dernière est desservie par un point d'eau externe.

Tableau 4. Caractéristiques des points d'eau in situ

Nom	Commune	Code INSEE	Adresse	Type	Distance en m	Pression en bar	Débit en m <sup>3</sup> /h	Volume en m <sup>3</sup>
Non connu	PLOËRMEL	56165	Rue Georges Brassens – Ronsouze	PEA	in situ	-	-	210

#### 1.2. Extincteurs

Les installations comportent des extincteurs portatifs de puissance extinctrice 144 B. Ces matériels sont vérifiés annuellement. Les vérifications font l'objet d'une consignation.

#### 1.3. Désenfumage

Certaines installations sont équipées d'exutoires de désenfumage (local technique de la distillerie, atelier de brassage, chais de stockages d'alcools et ligne d'embouteillage). La surface utile des exutoires est de 1 m<sup>2</sup>.

Ces exutoires font l'objet d'un contrôle régulier par un organisme de maintenance.

La déclaration modificative du 03/12/2024, prévoit l'installation d'exutoires de fumées en toitures (également d'une surface utile de 1m<sup>2</sup>) dans le bâtiment B9/B10.

### 2. MOYENS EXTERNES

#### 2.1. Centres de secours et d'incendie

La caserne de pompiers la plus proche est le Centre de Secours Principal de PLOËRMEL, située à 1 km par le réseau viaire au nord du site. Les autres centres d'incendie et de secours dans les environs du site sont listés dans le tableau ci-dessous.

Tableau 5. Centre de secours à proximité du site

Adresses des centres d'incendie et de secours les plus proches	Distance (réseau viaire) en km
12 rue de la Porte Bergault, 56800 PLOËRMEL	1
18 Rte de Néant sur Yvel, 56800 CAMPÉNÉAC	9,9
Centre d'Incendie et Secours, 6027 Rue du Pont Mareuc, 56120 JOSSELIN	14,3

## 2.2. Ressources en eau à proximité du site

Deux bornes incendie sont présentes à l'extérieur du site, rue Georges Brassens et rue de Ronsouze, placées sur la même canalisation PI.

Les caractéristiques des différents points d'eau à proximité du site sont résumées dans le ci-dessous. La distillerie est implantée à proximité (30 m) d'un poteau incendie.

Tableau 6. Caractéristiques des points d'eau extérieurs les plus proches du site

Nom	Commune	Code INSEE	Adresse	Type	Distance (vol d'oiseau) du site en m	Distance du site par réseau viaire en m	Pression PI en bar	Débit PI en m³/h	Volume PEA en m³
561650169	PLOËRMEL	56165	Rue Georges Brassens	PEI	15	60	3	60	-
561650065	PLOËRMEL	56165	Rue de Ronsouze	PEI	25	30	3,3	60	-

PI : poteau incendie PEA : Point d'eau artificiel

## 3. SYNTHÈSE DES RESSOURCES EN EAU

La figure ci-dessous synthétise la localisation des différents points d'eau recensés à l'intérieur et à l'extérieur du site.

Figure 3. Localisation des points d'eau extérieurs et intérieurs au site



Source : GéoBretagne

## D. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS PROJETEES

Le projet consiste en l'ajout d'un alambic supplémentaire dans la distillerie ainsi qu'en la création de deux nouveaux locaux de stockage dont l'un composé de deux cellules indépendantes de 296,5 m<sup>2</sup>, les locaux B11/B12 et une cellule seule, le local B13.

- Le stockage de matières sèches sera transféré des cellules B9/B10 déclarées vers la cellule B11 projetée, le stockage des produits finis sera lui effectué dans la cellule B12 (projetée) ;
- Les cellules B9/B10 et B13 accueilleront des alcools pour vieillissement ;
- Chaque cellule de stockage d'alcools présentera une QSP maximale de 440,4m<sup>3</sup> d'alcool (y compris celle destinée à accueillir les produits finis, permettant à l'exploitant une souplesse dans le choix de la cellule de stockage de ses produits finis).

De plus, les installations existantes suivantes seront modifiées :

- un troisième alambic, de 25 hl de charge, sera installé dans la distillerie existante,
- les capacités de stockage des chais B7 et B8 seront portées à 245 m<sup>3</sup> et à 389,1 m<sup>3</sup> respectivement ;
- les cuves inox présentes dans le chai B6 seront déplacées sous le local situé entre les chais B8 et B9.

Le projet ne prévoit pas de modification des installations de concassage, brassage et de fermentation existantes.



## I. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX

### 1. DISTILLERIE

Le projet porte en partie sur la modification de l'installation de distillation existante avec l'ajout d'un alambic supplémentaire, d'une capacité de 25 hl de charge.

Au terme du projet, la distillerie comportera 3 alambics, dont deux de 25 hl et un de 11 hl de charge, tous à foyer inversé. L'organisation de la distillerie sera revue. Le nouvel alambic de 25 hl sera installé en lieu et place de l'alambic de 11 hl de charge. L'alambic de 11 hl de charge sera installé sur une mezzanine créée dans le cadre du projet.

L'exploitant prévoit d'équiper son installation d'alimentation en gaz de deux vannes automatiques redondantes, placées en série, et asservies à une détection gaz et un pressostat. Par extension, et aux vues des équipements électriques présents dans le local technique de distillation (tableau général électrique notamment), l'exploitant prévoit d'asservir la détection gaz et le pressostat à la coupure du circuit électrique.

Des seuils aux entrées du local de distillation seront également installés permettant de placer le local en rétention interne pour un volume minimum de rétention de 3,05 m<sup>3</sup>. Le passage entre la distillerie et l'atelier de brassage sera lui muni d'un dos d'âne garantissant la rétention de la distillerie et permettant la circulation des engins de manutention.

La distillerie étant d'ores et déjà équipée d'un système de détection incendie, celui-ci sera étendu bureau du distillateur où sera installée une alarme sonore, permettant au personnel de sortir du local de vie du distillateur (disposant d'une sortie extérieure) en cas d'incendie.

La distillerie ne dispose pas de dispositif de désenfumage.

### 2. STOCKAGES ET VIEILLISSEMENT D'ALCOOLS

Le projet prévoit une réorganisation des installations de stockage existantes ainsi que la création de nouveaux chais.

#### 2.1. Création de nouveaux chais

Les deux chais projetés seront implantés à une distance de 10 m les uns des autres et à plus de 15 m de la limite de propriété. En outre, un des deux chais sera scindés en deux cellules indépendantes de 296,5 m<sup>2</sup> (les cellules identifiées B11 et B12).

Les chais présenteront une structure en béton, panneaux préfabriqués, identiques aux bâtiments existants (B7, B8, B9 et B10). Les portes seront en acier. L'ensemble des cellules présentera un acrotère périphérique en toiture, sera équipé d'un exutoire de fumées d'une surface utile de 1 m<sup>2</sup>. Les cellules ne comporteront aucune communication entre elles, par ailleurs, sur le même modèle que les cellules B9 et B10, les cellules projetées B11 et B12 seront séparées par un double mur REI 180.

Les chais seront identiques et leurs caractéristiques sont détaillées dans le tableau suivant. Les caractéristiques des chais existants sont données pour mémoire avec l'information de modification des capacités de stockages (QSP).

Les cellules de stockage d'alcools de bouche contiendront des fûts stockés en racks, ainsi qu'une cuve inox de 300 hl chacun. Les cellules B11 et B12 seront dédiées au stockage des matières sèches et des produits finis.

Les cuves INOX présentes dans le chai B6, seront, elles, seront déplacées vers le bâtiment métallique et béton situé entre le chai B8 et la cellule B9. Le local sera fermé en façade sud par un mur REI 180, disposera d'une toiture Broof (t3) et sera relié au réseau de rétention déporté afin de collecter les éventuels écoulements de la cuverie INOX ainsi que ceux de l'aire de chargement / déchargement également implantée au sein de ce local.

Tableau 7. Caractéristiques dimensionnelles des chais existants et en projet

Existant / Projet	N° ou identifiant	Surface en m <sup>2</sup>	QSP en m <sup>3</sup>	Contenants	Type de rétention	Vol. rétention en m <sup>3</sup>
PROJET	Cuverie local	23	30	Cuves inox	Déportée	240
Existant, modifié par le projet	B7	296,5	245	Barriques	Interne	296,5
Existant, modifié par le projet	B8	296,5	389,1	Barriques / cuve INOX	Déportée	240
Déclaré, modifié par le projet	B9	296,5	440,4	Barriques / cuve INOX	Déportée	240

Existant / Projet	N° ou identifiant	Surface en m <sup>2</sup>	QSP en m <sup>3</sup>	Contenants	Type de rétention	Vol. rétention en m <sup>3</sup>
Déclaré, modifié par le projet	B10	296,5	440,4	Barriques / cuve INOX	Déportée	240
PROJET	B11	296,5	0	Matières sèches	Déportée	/
PROJET	B12	296,5	440,4	Produits finis	Déportée	240
PROJET	B13	296,5	440,4	Barriques / cuve INOX	Déportée	240
<b>TOTAL QSP</b>			<b>2 425,7</b>			

## 2.2. Modification des chais existants

L'entreprise profite de son projet de réorganisation pour réévaluer les QSP de ses chais existants :

- o La QSP du chai n° B7 sera portée de 234,5 m<sup>3</sup> à de 245 m<sup>3</sup>,
- o La QSP du chai n° B8 sera portée de 234,5 m<sup>3</sup> à de 389,1 m<sup>3</sup>.
- o Les cellules B9 et B10 (stockages de matières sèches à l'existant) seront réaffectées en chais d'alcools et présenteront une QSP de 440,4 m<sup>3</sup> chacun ;
- o Les cuves inox présentes dans le chai B6 seront déménagées sous le local entre les chais B8 et B9. Au terme du projet, le bâtiment B6 ne comportera donc plus que la ligne de mise en bouteilles, ainsi que la zone de chargement des engins de maintenance, sans stockage permanent d'alcool ou de matière sèche.

Le réseau de rétention déportée sera étendu au chai B8 afin de collecter les éventuels débordements de sa rétention interne.

Les cuves sous le local métallique et béton seront placées en rétention en pieds de cuve avec la présence de seuils et de caillebotis permettant de garantir l'accès facilité aux cuves ainsi que la rétention des écoulements accidentels. L'installation sera également raccordée au réseau de rétention déportée. Les seuils permettront de circonscrire un épandage accidentel d'alcool potentiellement enflammé et donc d'en limiter les effets.

## 2.3. Synthèse des capacités de stockage

Tableau 8. Capacités de stockage d'alcools aux termes du projet

N° ou identifiant	Contenant	Vol. unit. en hl	Matériaux	Hauteur de cuve en m	Diamètre de cuve en m	Diamètre de l'évent en m	Diamètre du trou d'homme en m	Quantité	Nature contenu	Vol. tot. en hl
<b>Cuverie inox</b>	Cuves	60	Inox	3,2	1,75	0,05	0,506	3	Alcools	180
<b>Cuverie inox</b>	Cuves	30	Inox	2,69	1,4	0,05	0,506	4	Alcools	120
<b>Chai B7</b>	Barriques	3,5	Bois	/	/	/	/	700	Alcools	2 450
<b>Chai B8</b>	Barriques	3,5	Bois	/	/	/	/	1 026	Alcools	3 591
<b>Chai B8</b>	Cuves	300	Inox	5,7*	2,9	0,30	/	1	Alcools	300
<b>Chai B9</b>	Barriques	4	Bois	/	/	/	/	1 026	Alcools	4 104
<b>Chai B9</b>	Cuves	300	Inox	5,7*	2,9	0,30	/	1	Alcools	300
<b>Chai B10</b>	Barriques	4	Bois	/	/	/	/	1 026	Alcools	4 104
<b>Chai B10</b>	Cuves	300	Inox	5,7*	2,9	0,30	/	1	Alcools	300
<b>Chai B11</b>	MS	/	/	/	/	/	/	/	MS	/
<b>Chai B12</b>	PF	/	/	/	/	/	/	/	Alcools	4 104
<b>Chai B13</b>	Barriques	4	Bois	/	/	/	/	1 026	Alcools	4 104
<b>Chai B13</b>	Cuves	300	Inox	5,7*	2,9	0,30	/	1	Alcools	300
<b>TOTAL</b>										<b>24 257</b>

## II. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES

### 1. INSTALLATIONS DE STOCKAGE DE MATIERES SECHES

Au terme du projet, l'entreprise prévoit le déménagement des matières sèches dans le local B11, sans pour autant augmenter les quantités ou modifier la nature des matières sèches stockées sur le site.

Le seuil des 500 t de matières sèches combustibles ne sera pas franchi.

### 2. TRANSFERT

La création des nouveaux chais n'induit pas de création de canalisation fixe de transfert d'alcool. Les transferts d'alcools continueront à être réalisés par des cuves mobiles.

## III. ACCES ET CIRCULATION

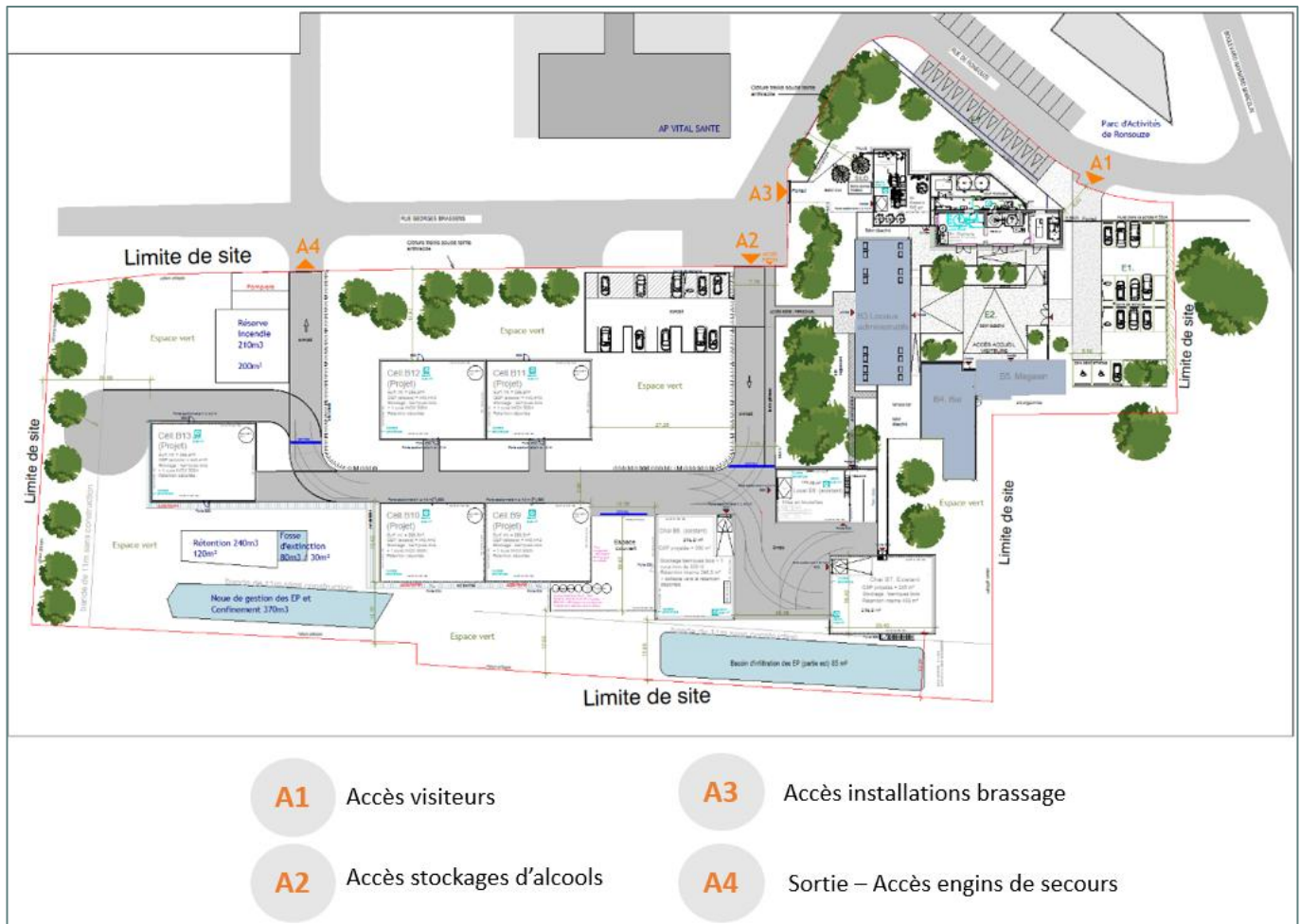
L'accès au site ne sera pas modifié par le projet, un nouvel accès au nord-ouest étant prévu dans le cadre des aménagements déclarés dans la déclaration modificative du 03/12/2024. Les accès se font par la rue de Ronsouze et la rue Georges Brassens pour les véhicules légers, les poids lourds ainsi que les secours. Ces accès sont équipés d'un portail.

Le site est d'ores et déjà clôturé sur la partie est du site. Le projet prévoit de clôturer l'intégralité du site (partie ouest également). Le projet ne modifie donc en rien les conditions d'accès au site pendant et en dehors des horaires d'exploitation.

Les voies de circulation du site ne seront pas modifiées, les chais à construire seront implantés en limite des voies existantes. La voirie permettant d'accéder aux aires d'aspiration pompiers et à la réserve incendie existante sera conservée en l'état.

La figure suivante illustre les 4 accès dont dispose le site.

Figure 5. Localisation des accès au site



## IV. RESEAUX ET UTILITES

### 1. APPROVISIONNEMENT EN EAU

#### 1.1. Eau potable

Le réseau d'eau potable existant ne sera pas modifié. Le projet amène de nouveaux besoins en eau. L'ajout d'un alambic destiné à augmenter la production sur site nécessitera une augmentation de la consommation en eau pour le complément du système de refroidissement et le rinçage des alambics.

L'activité de stockage d'alcools n'est pas consommatrice d'eau.

#### 1.2. Prélèvement dans le milieu naturel

Le projet ne requiert pas de prélèvement dans un cours d'eau, une nappe d'accompagnement de cours d'eau ou un système aquifère.

### 2. EFFLUENTS ET ECOULEMENTS ACCIDENTELS

#### 2.1. Eaux usées

Le projet n'amène pas de nouveaux locaux sociaux et de production supplémentaire d'eaux usées sanitaires. Les installations existantes ne seront pas modifiées.

## 2.2. Eaux pluviales

La gestion des eaux pluviales n'est pas modifiée dans le cadre du projet.

## 2.3. Effluents de process

Les chais à construire sont dits « secs », c'est-à-dire qu'ils ne nécessitent pas de lavage et ne génèrent pas d'eaux usées. Les cuves d'eaux-de-vie ne sont pas rincées. Les seules eaux produites seront les eaux d'épalement (eau potable sans additif), produites à la livraison de nouveaux contenants (cuves) afin de déterminer leur contenance exacte. Ces eaux représenteront quelques dizaines de mètres cubes ponctuellement.

L'augmentation des capacités de distillation amène une production d'effluents de process supplémentaire. Cette augmentation est estimée ci-dessous.

Les eaux de lavage des équipements de brassage et distillation, sans ajout de produits détergents, proviennent du réseau AEP. Ces eaux de lavage sont canalisées vers une cuve béton de 4m<sup>3</sup> et les vinasses vers cuve béton de 6 m<sup>3</sup> avant d'être collectées et traitées par une société spécialisée de méthanisation.

Les eaux de rinçage ponctuel des locaux ainsi que les eaux du circuit du groupe froid sont évacuées vers le réseau public d'assainissement collectif (convention de rejet en cours avec la collectivité).

Tableau 9. Production d'effluents

Origine	Estimation	Situation existante Quantité (m <sup>3</sup> )	Situation projetée Quantité (m <sup>3</sup> )
Eaux de lavage des équipements de production de bière pour la distillation	20 % du vol. de production de bière	360	600
Eaux de lavage issues de la distillation et vinasses	90 % du vol. distillé	1 040	1 280
<b>Total des effluents</b>		1 400	1 880

## 2.4. Écoulements accidentels

La gestion des différents écoulements accidentels sera la suivante :

- o Les écoulements accidentels de faible envergure seront récupérés à l'aide d'agents absorbants ou de kits anti-pollution.
- o Rétention des stockages d'alcools :
  - Les cellules B8 à B13 seront reliées à un bassin de rétention de 240 m<sup>3</sup>. Le transfert des écoulements vers le bassin de rétention se fera par :
    - un réseau de collecte dédié,
    - équipé de regards siphoniques indépendants (un par cellule en amont de la jonction avec la canalisation générale de collecte ;
    - une fosse d'extinction de 80 m<sup>3</sup>, en amont de la rétention.Ces ouvrages et réseau seront réalisés avec les travaux des cellules B9 et B10 déclarées.
  - Les cuves inox (à installer sous le local entre les cellules B8 et B9), tout comme l'aire de chargement des produits finis, seront également raccordées au réseau précédemment décrit, selon les mêmes principes.
  - Le bâtiment B6 abritant la chaîne d'embouteillage ne dispose pas de dispositif de rétention, les cuves inox qu'il abritait à l'existant étant déplacées sous le locale entre les cellules B8 et B9, raccordé au réseau de rétention déportée).
  - Le chai B7, d'ores et déjà en rétention interne (encaissé d'un mètre), voit sa capacité augmenter dans le cadre du projet (de 234,5 m<sup>3</sup> à 245 m<sup>3</sup>). Des dispositifs de rétention amovible (type batardeaux) seront donc installés aux entrées (à l'intérieur du bâtiment) afin de créer des seuils amovibles et ainsi garantir la rétention du chai.

- o La distillerie sera également placée en rétention interne pour au moins 50 % de la capacité totale de charge des alambics, avec l'installation de seuils à chaque entrée (le passage entre la distillerie et le local de brassage sera muni d'un dos d'âne permettant le passage des engins de manutention ainsi que la mise en rétention de la distillerie).

En cas de débordement de la rétention déportée, les écoulements seront dirigés vers la noue de gestion des eaux pluviales de 370 m<sup>3</sup>, sans risque pour les tiers.

Les capacités de rétention des cellules ont été regroupées dans le tableau suivant :

Tableau 10. Capacités de rétention de l'ensemble des installations

Désignation	Surface (en m <sup>2</sup> )	QSP (en m <sup>3</sup> )	Type de rétention	Capacité de rétention/confinement (en m <sup>3</sup> )
<b>B7</b>	296,5	245	Interne (encaissement de 1 m et seuil de 0,35m)	400
<b>B8</b>	296,5	389,1	Déportée	240
<b>B9</b>	296,5	440,4	Déportée	240
<b>B10</b>	296,5	440,4	Déportée	240
<b>B11</b>	296,5	/	Déportée	240
<b>B12</b>	296,5	440,4	Déportée	240
<b>B13</b>	296,5	440,4	Déportée	240
<b>Distillerie</b>	106,1**	/	Interne (seuil de 3 cm)	3,1
<b>Cuverie inox</b>	23	30	Déportée	240
<b>Zone chargement</b>	25	/	Déportée	240

\* Afin d'anticiper de potentielles futures modifications d'affectation des locaux, le local B11 (stockage de matières sèches au terme du projet) bénéficie également d'un raccordement au réseau de rétention déportée, par extension il est considéré une QSP de 440,4 m<sup>3</sup> de PF dans la cellule B12.

\*\*la surface prise en compte correspond au local de distillation mis en rétention, hors bureau du distillateur.

### 3. RESEAU ELECTRIQUE

Les futurs chais seront raccordés de façon souterraine au réseau d'électricité existant. Le projet n'amène pas d'évolution concernant le transformateur en place.

### 4. AERATION, CHAUFFAGE ET ECLAIRAGE

#### 4.1. Aération

Le projet ne prévoit pas de modification du système d'aération actuel. L'aération sera naturelle dans les chais.

#### 4.2. Chauffage

Les nouveaux chais, comme les chais existants, ne seront pas chauffés.

#### 4.3. Éclairage

L'extérieur des nouvelles installations sera éclairé par des projecteurs LED équipés de détecteurs de mouvements et programmables sur horaires. Ces éclairages seront tournés vers le sol pour limiter la pollution lumineuse. Les activités sur le site sont principalement diurnes et les activités nocturnes sont principalement réalisées à l'intérieur des bâtiments.

L'éclairage intérieur des chais présentera un degré de protection égal ou supérieur à IP55 avec une protection mécanique.

## 5. AIRE DE CHARGEMENT

La déclaration modificative du 03/12/2024 intègre la création d'une aire de chargement des produits finis sous le local abritant la cuverie inox. Dans ce cadre, il est prévu que l'aire soit matérialisée au sol, étanche par un revêtement béton, et raccordée au réseau de rétention déportée décrit précédemment. En outre les pentes et revêtements permettront de limiter le risque d'épanchement d'alcool en cas d'incident.

## 6. ÉQUIPEMENTS DE MANUTENTION

Les équipements de manutention ne seront pas modifiés par le projet. L'entreprise prévoit le stockage de ces équipements (ainsi que leur point de charge), dans le local B6 (ce qui est le cas à l'existant).

## 7. GROUPE FROID

Le projet ne porte pas sur le groupe froid qui ne sera ni déplacé ni modifié.

## 8. AIR COMPRIME

Les équipements existants ne seront pas modifiés par le projet.

# V. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE

## 1. DETECTION INCENDIE

Le système existant sera étendu aux nouveaux locaux à créer.

## 2. DETECTION INTRUSION

Le système existant sera étendu aux nouveaux locaux à créer.

## 3. MOYENS DE TELECOMMUNICATION FUTURS

Le projet n'induit pas de modification du système de télécommunication. Les salariés du site disposeront de moyens de communication fixe et mobile.

# VI. PROTECTION Foudre

Dans le cadre du projet de la DISTILLERIE DE LA MINE D'OR, une analyse du risque foudre a été initiée et est en cours de réalisation. Les solutions qui seront préconisées seront mises en place avant la mise en service des nouveaux stockages d'alcools.

# VII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES

## 1. MOYENS DE SECOURS PROPRES A L'ETABLISSEMENT

### 1.1. Réserves et points d'eau à destination des secours externes

Le site dispose d'une réserve d'eau existante de 210 m<sup>3</sup>, associée à deux emplacements pour l'aspiration. Cette réserve est localisée immédiatement à l'entrée nord-ouest du site. Le projet prévoit de conserver cette réserve. Elle ne sera ni augmentée ni déplacée.

## 1.2. Extincteurs

Chaque chai disposera d'extincteurs portatifs judicieusement répartis de sorte que la distance maximale pour atteindre l'extincteur le plus proche ne soit jamais supérieure à 15 m. Leur puissance extinctrice sera de 144 B.

Les extincteurs qui seront installés dans les nouveaux chais seront ajoutés à la liste existante en précisant leurs caractéristiques et leur localisation. Les vérifications feront l'objet d'une consignation.

Dans la distillerie, deux extincteurs sur roues de 50kg seront ajoutés afin de renforcer les moyens d'intervention disponibles.

## 1.3. Désenfumage

Les nouveaux chais seront constitués de deux cellules indépendantes, équipées d'un exutoire de fumées d'une surface utile de 1 m<sup>2</sup> chacune.

Ces exutoires seront à déclenchement automatique et feront l'objet d'un contrôle régulier par un prestataire de maintenance.

## 2. MOYENS DE SECOURS EXTERNES

### 2.1. Centres de secours et d'incendie

La caserne de pompiers la plus proche est le Centre de Secours Principal de PLOËRMEL, située à 1 km par le réseau viaire.

### 2.2. Ressources en eau à proximité du site

Les ressources en eau extérieures au site ne seront pas modifiées.

## **E. SYNTHÈSE DES CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES**

Nota : Les hauteurs sont indiquées par rapport au sol de chaque local respectivement.

Tableau 11. Caractéristiques constructives des bâtiments

		DISTILLERIE	BRASSERIE	LOCAL B6	CHAI B7	CHAI B8	CHAI B9/B10	CHAI B11/B12	CHAI B13	Local cuverie inox	
<b>Date de déclaration</b>		26/02/2021	/	03/12/2024 Régularisation	03/12/2024 Régularisation	03/12/2024 Régularisation	03/12/2024 Projet stockage MS	PROJET	PROJET	03/12/2024 Régularisation	
<b>Distance minimale au tiers</b>		5,9	12,3	22,2	11	11,7	15,6	17,6	16,8	12,06	
<b>Distance minimale autre local à risque</b>		Local brassage : 1 m	Distillerie : 1 m	Chai B7 : 6m	Local B6 : 6m	Local B6 : 7,7m	Chai B8 : 12m	Chai B9/B10 : 10 m	Chai B9/B10 : 10 m	Chai B8 et B9 : 0	
Dimensions	Longueur intérieure (en m)	23,5	14,6	19,16	19,9	19,9	2x 19,9	2x 19,9	19,9	18,42	
	Largeur intérieure (en m)	6,1	10,6/6,5	9,9	14,9	14,9	14,9	14,9	14,9	12,36	
	Surface intérieure (en m²)	143	137	189,7	296,5	296,5	2x 296,5m²	2x 296,5m²	296,5m²	270 m²	
	Hauteur au faîtage (en m)	8,3	-	7,6	8,6	8,6	8,8	8,8	8,8	8,8	
	Hauteur min de parois CF (en m)	5,2	5,8	8,6	9,6	9,6	9,8	9,8	9,8	9,8	
	Hauteur de passerelle (en m)	-	-	3,3	4,4	-	-	-	-	-	
	Cellules indépendantes	-	-	-	-	-	2 cellules de 296,5 m²	2 cellules de 296,5 m²	1 cellule de 296,5 m²	-	270 m²
Acrotère		NON	NON	Acrotère périphérique : 1m minimum	Acrotère périphérique : 1m minimum	Acrotère périphérique : 1m minimum	Acrotère périphérique : 1m minimum	Acrotère périphérique : 1m minimum	Acrotère périphérique : 1m minimum	/	
Matériaux	Charpente (bois, métallique...)		BOIS	BOIS	METALLIQUE	METALLIQUE	METALLIQUE	METALLIQUE R30	METALLIQUE R30	METALLIQUE R30	METALLIQUE R30
	Type de toiture		ARDOISES	ACIER THERMOLAQUÉ	TOLE BAC ACIER	TOLE BAC ACIER	TOLE BAC ACIER	TOLE BAC ACIER Broof T3 + A2s1d0	TOLE BAC ACIER Broof T3 + A2s1d0	TOLE BAC ACIER Broof T3 + A2s1d0	TOLE BAC ACIER Broof T3 + A2s1d0
	Isolant sous-plafond (oui/non)		NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	OUI
	Murs périphériques (béton cellulaire, parpaings)		PIERRE ep.55cm BAIES VITREES : FçS: 2X4x5 + 1 x 2,8x3,2 FçN: 2,0x1,8 FçO : 1x1x2,2	BETON ep.20cm BAIE VITREE : FçS : 4,0x5,1 FçN: 4,2x1,9	BETON PREFA ep.25 cm REI180 FçE: baie vitrée 9,1x2,65	BETON PREFA ep.25 cm REI180	BETON PREFA ep.25 cm REI180	BETON PREFA ep.25 cm REI180	BETON PREFA ep.25 cm REI180	BETON PREFA ep.25 cm REI180	BETON PREFA ep.25 cm REI180
	Murs de séparation avec autre local		PIERRE ep.55cm	PIERRE ep.55cm	/	/	/	REI180	REI180	REI180	REI180 Bardage métallique (nord)
	Nature du sol (béton, enrobée...)		BETON	BETON	BETON	BETON	BETON	BETON	BETON	BETON	BETON
Description des éléments de sécurité incendie	Portes Extérieures	Nombre et dimensions (l*h)	FçS: incluses dans baies vitrées 2x 2,7x3,1+2,8x2,9	FçO: 3,0x4,1	FçO: 4,0x4,5 FçS: 2,5x2,5 FçN: 1x2,1	FçO: 2,6x4,0 FçN: 1,6x2,4 FçS : 1 x 2,2	FçN: 2,6x4,0 FçO: 1,1x2,1	FçN:2 x 2,6x4,0 FçS:1 x 1,1 X2,1	FçS:2 x 2,6x4,0 FçN:1 x 1,1 X2,1	FçE:1 x 2,6x4,0 FçO:1 x 1,1 X2,1	
		Matériaux	Verre	Métallique	Acier	Acier	Acier	Acier	Acier	Acier	
		Degré au feu	-	-	E30	E30	E30	E30	E30	E30	E30
	Portes intérieures	Nombre	Aucune porte /BRASSERIE : passage de 2,2x2,1	Aucune porte /DISTILLERIE : passage de 2,2x2,1	0	0	0	0	0	0	0
		Exutoires	Nombre	0 (1 local tech.)	1	1	1	1	1	1	0
		Surface utile ouverture unitaire	-	-	1	1	1	1	1	1	/
		Surface utile ouverture totale	-	-	1	1	1	1	1	1	/
Description des éléments de sécurité incendie	Fosse d'extinction		NON	NON	NON	NON	OUI	OUI	OUI	OUI	
	Mise en rétention		NON	NON Obturation réseau assainissement collectif	NON Obturation réseau assainissement collectif	Interne 1m encaissement + 0,35m de seuils amovibles	1m et raccordement du débordement au réseau de rétention déportée (240m³)	Bassin étanche 240m³	Bassin étanche 240m³	Bassin étanche 240m³	Bassin étanche 240m³
	Gestion des débordements		/	/	/	-	Bassin non étanche 370m³	Bassin non étanche 370m³	Bassin non étanche 370m³	Bassin non étanche 370m³	Bassin non étanche 370m³
	Intervention	Extincteurs (nombre et type)	2 - 144B + 2 extincteurs sur roues de 50kg	-	2 - 144B	2 - 144B	2 - 144B	2 par cellule - 144B	2 par cellule - 144B	2 par cellule - 144B	2 par cellule - 144B
		PIA/RIA (nombre)	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON
		Extinction automatique	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON
	Détection	Incendie	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
		Intrusion	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Vapeurs / liquides		NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	NON	
Télétransmission		OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	
Contenu de la structure	Volume stocké max (m³)	6,1 en cours	8,5 en cours	6 en cours	245	389,1	440,4	440,4	440,4	30	
	Présence de cuves INOX	OUI en cours	OUI fermentation	OUI en cours	NON	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	

## **F. SYNTHÈSE DES CONSOMMATIONS ET ÉMISSIONS**

## I. CONSOMMATIONS

Le tableau ci-dessous résume les consommations actuelles et projetées en eau, électricité et gaz de l'entreprise sur le site. Dans le cadre du projet, l'ensemble des consommations connaîtra une augmentation.

Tableau 12. Consommations actuelles et projetées sur le site

Ressource	Usage	Consommation actuelle		Consommation future	
		Moyenne annuelle	Maximale journalière	Moyenne annuelle	Maximale journalière
Eau de ville	Consommation humaine, nettoyage, appoint de la réserve d'eau	4 000 m <sup>3</sup>	16 m <sup>3</sup>	7000 m <sup>3</sup>	37 m <sup>3</sup>
Électricité	Brassage, pompes et autres équipements, éclairage	96 MWh	/	150 MWh	/
Gaz naturel	Distillerie	700 MWh		1 150 MWh	

## II. FLUX DE CIRCULATION

Le tableau suivant rend compte de la fréquentation actuelle et projetée du site par des véhicules (poids lourds ou légers) liés à l'activité. Le projet induit une augmentation du trafic sur le site.

Tableau 13. Nombres moyen et maximum de véhicules accédant au site actuellement et suite au projet

Par jour	Actuel		Futur	
	Nombre moyen de véhicules	Nombre maximum de véhicules	Nombre moyen de véhicules	Nombre maximum de véhicules
Poids lourds	1	3	2	4
Véhicules légers	11	33	17	64

## III. GISEMENT DE DECHETS

Le projet a pour finalité l'augmentation des capacités de production de distillation et de stockage d'alcools de bouche. Ces activités généreront plus de déchets qu'actuellement, notamment concernant les vinasses et eaux de lavage des équipements, ainsi que les matières sèches utilisées sur le site pour la mise en bouteilles.

Les déchets ménagers produits par les bureaux, bar ou magasin, sont évacués par le système de collecte et de traitement local. Le projet n'implique pas un ajustement des ressources humaines de l'entreprise, le volume de déchets ménagers n'augmentera pas. Par ailleurs, l'entreprise tient un registre de suivi de ses déchets.

L'ajout d'un séparateur hydrocarbure impliquera la production de boues (environ 1 m<sup>3</sup>/an).

Tableau 14. Production actuelle et projetée de déchets

Type de déchets	Gisement	Code déchet	Quantité produite		Stockage interne	Élimination
			Actuelle	Future		
Déchets non dangereux	Cartons	20 01 01	2 t/an	4 t/an	Bennes	Société Romi
	Matières plastiques	20 01 39	2 t/an	4 t/an	Bennes	Société Romi

Type de déchets	Gisement	Code déchet	Quantité produite		Stockage interne	Élimination
			Actuelle	Future		
	Déchets issus du lavage, nettoyage des équipements	02 07 01	360 m <sup>3</sup> /an	600 m <sup>3</sup> /an	Bennes / cuves	Société de méthanisation
	Déchets issus de la distillation	02 07 02	1 040 m <sup>3</sup> /an	1 280 m <sup>3</sup> /an	Bennes / cuves	Société de méthanisation
Déchets dangereux	Boue du séparateur d'hydrocarbures	13 05 02	/	1 m <sup>3</sup> /an	/	Société spécialisée

## G. PHASAGE ET COÛTS DES TRAVAUX

Le montant des investissements à réaliser est indiqué dans le tableau suivant selon les principaux postes de dépenses.

Tableau 15. Répartition du montant des investissements par corps de métier

Description	Coûts en €HT
ÉTUDE — PC — DIVERS	35 000
TERRASSEMENT	211 647
VRD (dont gestion des eaux pluviales)	302 655
GROS OEUVRE	2 818 880
CHARPENTE COUVERTURE	85 748
ELECTRICITE – CVC	171 190
ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION (Cuves, fûts, racks, alambics...)	1 678 235
OUVRAGES DE PROTECTION INCENDIE : Réserve d'eau, fosse d'extinction, bassin de rétention	60 000
ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INCENDIE : Exutoires de désenfumage, Détection...	54 488
PROTECTION Foudre	15 000
<b>TOTAL</b>	<b>5 432 844</b>

La durée globale de construction d'un chai de deux cellules est d'environ 6 mois, avec les phases suivantes :

- Terrassement — VRD : 2 mois,
- Gros œuvre : 2 mois,
- Charpente/couverture/équipements/réseaux : 2 mois.

La construction des cellules B9 et B10, ainsi que la création des ouvrages de protection incendie (réserve incendie, bassin de rétention, fosse d'extinction et son réseau associé) interviendront dès 2025.

Les chais B11/B12 et B13 seront construits à partir de 2029, 2030, en fonction du développement de l'entreprise et de ses besoins de stockages associés.