

Édité le 23/12/2025

***AUGMENTATION DES
CAPACITES DE STOCKAGE
ET DE CONDITIONNEMENT
D'ALCOOLS DE BOUCHE***

ARS (16)

J.L.F. EMBOUTEILLAGE

**DOSSIER DE DEMANDE
D'AUTORISATION
ENVIRONNEMENTALE**

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

Destinataires	Société	Email	Téléphone
Jean-Luc FOURNIER	SARL J.L.F. EMBOUTEILLAGE	jean-luc.fournier@jlf-embouteillage.com	05 45 82 70 20

Numéro de version	Établi par	Vérifié par	Approuvé le
1	A. RABILLON	A. RABILLON	23/12/2025

Table des matières

A. OBJET DU DOCUMENT	7
B. PROCÉDES MIS EN ŒUVRE.....	8
I. PROCEDE DE VINIFICATION	8
II. PROCEDE DE VINIFICATION DISTILLATION	9
III. PROCEDE DE TRANSFERT	10
IV. STOCKAGE ET VIEILLISSEMENT D’ALCOOLS.....	10
V. PROCESSUS DE RECEPTION ET EXPEDITIONS D’ALCOOLS.....	11
VI. PROCEDE DE MISE EN BOUTEILLES	11
VII. STOCKAGE DE MATIERES SECHES	12
VIII. STOCKAGE ET EXPEDITION DE PRODUITS FINIS	12
C. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS EXISTANTES	13
I. SYNTHESE DES INSTALLATIONS EXISTANTES.....	13
II. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX.....	14
1. Installations de vinification et de stockage de vins.....	14
2. Installations de production d’alcools de bouche par distillation	14
3. Installations de stockage et de vieillissement D’alcools de bouche.....	15
4. Stockages de matières sèches.....	15
5. Installations de mise en bouteille	17
III. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES	17
1. Aire de dépotage et/ou de lavage.....	17
2. Transferts	17
3. Locaux annexes	18
IV. ACCES ET CIRCULATION	19
1. Accès et limites d’accès.....	19
2. Circulation sur le site.....	19
V. UTILITES ET RESEAUX.....	20
1. Approvisionnement en eau.....	20
2. Effluents et écoulements accidentels	20
3. Energies.....	21
4. Aération, chauffage et éclairage	21
5. Groupe froid.....	22
6. Equipements de manutention	22
VI. DISPOSITIFS DE DETECTION, D’ALARME ET D’ALERTE	22
1. Détection incendie	22
2. Détection intrusion	23
3. Moyens de télécommunication	23
VII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES.....	23
1. Moyens d’intervention propres à l’établissement.....	23
2. Moyens externes.....	23

D. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS PROJETEES.....	24
I. SYNTHESE DES INSTALLATIONS PROJETEES	24
II. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX.....	24
1. Installations de stockage et de vieillissement	24
2. Installations de stockage de matières sèches	25
3. Installations de mise en bouteilles	26
III. INSTALLATIONS CONNEXES	27
1. Aires de dépotage	27
2. Transfert de matière dangereuse par canalisation	27
IV. ACCES ET CIRCULATION	27
1. Accès et limites d'accès.....	27
2. Circulation sur le site.....	27
V. UTILITES ET RESEAUX.....	28
1. Approvisionnement en eau.....	28
2. Effluents et écoulements accidentels	28
3. Energie	29
4. Aération, chauffage et éclairage	30
VI. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE	30
1. Détection incendie	30
2. Détection intrusion	30
3. Moyens de télécommunication	30
VII. PROTECTION Foudre.....	30
VIII. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES.....	31
1. Moyens de secours propres à l'établissement.....	31
2. Moyens de secours externes.....	31
E. CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES	32
F. CONSOMMATIONS ET EMISSIONS	34
I. CONSOMMATIONS	34
II. TRAFIC.....	34
III. PRODUCTION DE DECHETS	35

Index des tableaux

Tableau 1. Installations de vinification	14
Tableau 2. Caractéristiques des stockages des chais existants	15
Tableau 3. Capacités de stockage des matières sèches	16
Tableau 4. Liste des chais à l'issue du projet	24
Tableau 5. Caractéristiques des capacités de stockage projetées	25
Tableau 6. Organisation des stockages de matières sèches	26
Tableau 7. Composition des palettes moyennes	26
Tableau 8. Total de matières sèches combustibles.....	26
Tableau 9. Caractéristiques constructives des bâtiments existants et futurs	33
Tableau 10. Consommations actuelles et projetées.....	34
Tableau 11. Nombres moyen et maximum de véhicules accédant au site.....	35
Tableau 12. Production actuelle et projetée de déchets.....	35

Index des illustrations

Figure 1. Constitution d'un alambic charentais	9
Figure 2. Carte de localisation des accès au site	19
Figure 3. Réseau de refroidissement	22

A. OBJET DU DOCUMENT

Ce document décrit l'ensemble des installations existantes et projetées sur le site de production, stockage et conditionnement d'alcools de la société J.L.F. EMBOUTEILLAGE sur la commune d'ARS (16).

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 impacts environnementaux 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 des activités de stockage et de conditionnement de cognac et d'alcools forts, mais également pour des activités de production de Cognac. Ces activités impliquent des installations de vinification, de distillation, de stockage d'alcools, de mise en bouteilles et de réception et d'expédition d'alcools.

Les informations présentées sur le procédé de fabrication du cognac sont issues du site www.pediacognac.com.

I. PROCÉDE DE VINIFICATION

La vinification correspond au processus au cours duquel le jus de raisin est transformé en vin.

Dans le cas de la production de vin destiné à la fabrication du cognac, il s'agit d'un vin blanc récolté dans la zone d'Appellation d'Origine.

Aujourd'hui, le ramassage du raisin dans les vignobles Charentais est principalement réalisé mécaniquement. Le raisin récolté est alors rapidement broyé dans des pressoirs horizontaux à plateaux ou dans les pressoirs pneumatiques puis placé dans les cuves où se déroulera la fermentation.

Afin de permettre une meilleure concentration des composés aromatiques et une meilleure conservation, le vin utilisé pour la production de Cognac doit avoir des caractéristiques bien particulières :

- Un degré alcoolique compris entre 7 % et 12 % ;
- Une teneur en acidité volatile inférieure ou égale à 12,25 milliéquivalents par litre.

Les vins produits étant destinés à la distillation, l'ajout de sucre ou de sulfite au cours du processus de vinification est interdit.

L'étape centrale de la vinification est la fermentation, au cours de laquelle les levures et des bactéries transforment les sucres du jus de raisin en alcools, produisent les composés aromatiques responsables des arômes de l'eau-de-vie et transforme l'acide malique pour assurer une meilleure conservation du vin.

La première étape de fermentation est la fermentation alcoolique. D'une durée de 4 à 8 jours, cette fermentation est réalisée par les levures *Saccharomyces cerevisiae* qui transforme le sucre du jus de raisin en alcools (éthanol). L'ajout de levures en début de fermentation permet d'assurer un départ rapide du processus et de contrôler la qualité des souches assurant le processus. Les composés responsables des arômes des eaux-de-vie sont des sous-produits de cette phase de fermentation. Afin d'optimiser la production de ces éléments essentiels, la cinétique de la fermentation doit donc être maîtrisée. Cette réaction étant exothermique, un suivi quotidien de la température est réalisé. Parfois un refroidissement est nécessaire, pour contrôler la fermentation. Avec la consommation des sucres, la densité du mélange diminue et un densimètre permet de suivre la composition. Différents facteurs influencent le développement des levures : la présence de bourbes (résidus de broyage), la concentration en azote, etc. Le contrôle de l'ensemble de ces paramètres permet à l'exploitant de sculpter les caractéristiques de ses eaux-de-vie.

La seconde étape de fermentation intervient à la suite de la première. La diminution de nombre de levures permet le développement de bactéries de l'espèce *Oenococcus oeni* qui assure la transformation de l'acide malique en acide lactique. Le

chevauchement de ces deux fermentations est à éviter pour garantir la meilleure qualité de produit. Bien que conseillée, cette deuxième étape de fermentation n'est pas obligatoire. Elle permet une meilleure conservation du vin et permet l'obtention d'eaux-de-vie plus ronde, en limitant la quantité d'éthanal du vin.

II. PROCÉDE DE VINIFICATION DISTILLATION

Une fois le vin produit, la distillation permet l'élimination des impuretés et la concentration et la formation de nouveaux de composés aromatiques.

De nombreuses techniques de distillation existent. Dans le cas du cognac, la seule technique autorisée est la distillation discontinue dite « à repasse », elle s'effectue en deux chauffes successives au moyen d'un alambic charentais. Il s'agit d'alambics traditionnels en cuivre.

Figure 1. Constitution d'un alambic charentais



Source : BNIC

Il est composé d'une chaudière de forme caractéristique, chauffée à feu nu et surmontée d'un chapiteau en forme de tête d'olive ou d'oignon, prolongé par un col de cygne se transformant en serpentin et traversant un bassin réfrigérant appelé « pipe ». Le réchauffe-vin, élément facultatif, est utilisé pour préchauffer le vin en attente de distillation, ce qui permet une économie de temps et d'énergie. L'utilisation de chauffe-vins permet à l'entreprise de réaliser des économies d'énergie, en utilisant les vapeurs qui les traversent pour préchauffer le vin destiné à être distillé lors d'un prochain cycle.

Un cycle de distillation comporte les étapes suivantes :

- Le vin blanc est introduit dans la chaudière (ou cucurbitte) ;
- Le vin est porté à ébullition ;
- Les vapeurs d'alcool se dégagent, s'accumulent dans le chapiteau, les plus volatiles s'engagent les premières dans le col de cygne ;
- Les vapeurs d'alcool arrivent dans le serpentin et elles se condensent au contact de l'eau froide ;
- Le condensat s'écoule sous forme de brouillis. Ce liquide légèrement trouble, titrant de 28 à 32 % vol., est collecté avant d'être versé dans la chaudière pour une seconde distillation ;
- Lors de la seconde distillation, les premiers litres du distillat obtenu, très riches en alcool sont écartés, on les appelle les « têtes » (elles titrent entre 82 et 78 % vol. environ). Cette opération délicate est appelée « la coupe ». Les « têtes » ne représentent que 1 à 2 % du volume ;

- La teneur en alcool diminue progressivement. Après les têtes, coule le « cœur » eau-de-vie claire et limpide qui deviendra le cognac ;
- Viennent ensuite les secondes qui seront recyclées lors d'une prochaine chauffe, puis les queues... Le distillateur recueille les « secondes » — quand l'alcoomètre indique 60 % vol. — et enfin les « queues » de fin de distillation. « Têtes » et « secondes » sont redistillées avec le vin ou avec le « brouillis » ;
- Le cœur de bonne chauffe, placé en fût de chêne, pourra commencer son vieillissement.

La seconde chauffe, dite « bonne chauffe », est réalisée dans des chaudières dont la capacité ne doit pas excéder 30 hectolitres et le volume de la charge est limité à 25 hectolitres (avec une tolérance de 5 %). À l'issue de la double distillation, le titre alcoométrique des eaux-de-vie ne doit pas excéder 73,7 % vol. à 20 °C dans le récipient journalier des eaux-de-vie.

La période de distillation commence à la fin de la vendange (début novembre à fin mars) et doit être achevée au plus tard le 31 mars de l'année qui suit. Pour les distillateurs possédant des vignes, une partie de la production peut être stockée comme réserve climatique jusqu'à l'année suivante pour faire face aux aléas du climat. Ce volume est fixé règlementairement tous les ans.

III. PROCÉDE DE TRANSFERT

Les transferts concernent les alcools, le vin ou les effluents (vinasses ou eaux de lavages), ils sont réalisés par tuyaux flexibles, canalisations fixes, cuvons mobiles ou palettes de produits finis conditionnés. Les tuyaux fixes ou mobiles font l'objet d'une surveillance permanente de leur état et de leur étanchéité. Les pompes utilisées sont spécifiquement prévues en fonction des produits qu'elles sont à transférer (alcools, vins ou vinasses). Ces équipements font également l'objet de contrôles réguliers.

IV. STOCKAGE ET VIEILLISSEMENT D'ALCOOLS

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. 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 cognac 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 73,4 % vol. à 20 °C. 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.

Généralement, cette baisse d'alcool naturelle est compensée par ajout d'eau pure, distillée ou déminéralisée. Cette opération, appelée « réduction » doit être progressive et réalisée en plusieurs étapes.

La richesse en alcool influence le processus de vieillissement. Ainsi, certains préfèrent les eaux-de-vie vieilles avec une réduction précoce. La réduction n'est pas une condition spécifique dictée par l'AOC cognac. Il est possible de trouver de très vieilles eaux-de-vie réduites uniquement par évaporation naturelle.

Les eaux-de-vie destinées à la consommation humaine directe sont élevées sous récipient de bois pendant une période minimale de deux ans dans l'aire de production. L'évaporation des vapeurs d'alcools provoque le développement d'un champignon, le *Torula compniacensis* qui donne leur couleur caractéristique aux chais.

V. PROCESSUS DE RECEPTION ET EXPEDITIONS D'ALCOOLS

Les opérations de chargement et de déchargement sont régies par des consignes opératoires (accès, stationnements, matériels...) et de sécurité (mise à la terre...) liées aux opérations de réception expédition. Elles sont transmises au personnel du site et aux chauffeurs intervenant sur le site.

L'affichage est réalisé à l'entrée des chais et sera indiqué au niveau des aires de dépotage. Les transports sont réalisés par le personnel de la société ainsi que par des transporteurs extérieurs agréés.

L'entreprise procède aux vérifications d'usage avant de donner l'accord de dépoter aux transporteurs. Les transporteurs extérieurs reçoivent le protocole de sécurité et la procédure de dépotage à respecter au niveau de l'établissement. Ces documents sont co-signés.

Les opérations de dépotage s'effectuent toujours en présence d'un employé de l'entreprise habilité au transport des matières dangereuses en citerne.

Les camions doivent être équipés :

- o De 2 extincteurs de 6 kg à poudre et 1 extincteur cabine ;
- o D'équipements individuels (baudrier, lampe torche) ;
- o D'équipements de 1ers secours (gants, lunettes, bottes, eau) ;
- o D'éléments indispensables de sécurité (signaux d'avertissement, cales).

Les documents de bord à présenter sont les suivants :

- o Les certificats d'agrément valides pour les boissons alcoolisées « 3065 » classe 3 groupe II (TAV<70°) ou III (TAV>70°) ;
- o Les certificats de jaugeage ;
- o Les cartes grises ;
- o Les attestations d'assurance ;
- o Les certificats d'épreuve des citernes.

La plupart des camions-citernes ont une capacité entre 140 hl et 300 hl et ils sont compartimentés. Les dépotages sont réalisés avec les flexibles et pompes du site ou du transporteur.

L'opération est surveillée et contrôlée manuellement. La commande déportée permet à l'opérateur de surveiller facilement le niveau et d'arrêter la pompe à distance. Des cuves inox sont présentes dans les chais pour servir de réservoir tampon et faciliter les opérations de dépotage.

VI. PROCÉDE DE MISE EN BOUTEILLES

Les alcools seront stockés dans les cuves des nouveaux chais puis seront transférés par pompage vers le bâtiment de mise en bouteilles et les chaînes d'embouteillage. Les transferts de la cuverie vers les lignes de mise en bouteille seront réalisés par des canalisations fixes en inox parfaitement lutées vers des cuves INOX tampon installées au sein du stockage de produits finis. Ces canalisations disposeront d'un point bas permettant d'en assurer la vidange.

L'entreprise dispose de 3 lignes de mise en bouteilles et projette la création d'un atelier de mise en bouteilles supplémentaire.

Les bouteilles sont dépalettisées en entrée de ligne d'embouteillage. Elles sont livrées neuves et propres. Elles sont rincées par de l'alcool neutre en entrée de ligne. Les bouteilles seront remplies, bouchées et étiquetées sur la ligne.

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

Le conditionnement constitue aujourd'hui l'activité principale du site et l'entreprise réalise principalement de la mise en bouteilles pour des alcools produits par des tiers.

VII. STOCKAGE DE MATIERES SECHES

L'activité de mise en bouteilles nécessite des matières sèches : cartons, bouteilles et palettes. Ces éléments seront stockés dans les locaux de stockage des matières sèches. Suivant les matières sèches, celles-ci pourront être stockées en masses ou en racks. L'organisation du stockage varie fortement en fonction des opérations de conditionnement en cours.

VIII. STOCKAGE ET EXPEDITION DE PRODUITS FINIS

Une fois conditionnés, les alcools embouteillés 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 par des quais prévus. Ces chargements seront réalisés à l'aide des chariots élévateurs à fourches du site. Du fait de la nature des produits transférés, les quais de chargement seront considérés comme des aires de dépotage et auront des caractéristiques similaires (étanchéité, rétention, affichage, mise à la terre, etc.).

C. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS EXISTANTES

I. SYNTHÈSE DES INSTALLATIONS EXISTANTES

Le site comporte des installations dédiées à la production, au stockage et au conditionnement d'eaux-de-vie. Une partie des installations a fait l'objet de déclarations, une autre partie doit être régularisée et une partie est déclarée, mais pas encore finalisée. Toutes ces installations seront listées dans le présent chapitre et le statut de chacune sera détaillé dans les chapitres suivants.

Le site comprend les installations suivantes :

- Sur la partie sud du site :
 - 1 distillerie dans laquelle l'alambic déclaré de 20 hl a été remplacé par 2 alambics de 25 hl ;
 - 2 lots de cuves de vin extérieures de 10 404 hl à régulariser ;
 - 3 chais de QSP totale 499 m³ :
 - 2 chais de vieillissement A et B déclaré de 96 m² et 176 m² pouvant contenir 276 m³ d'alcool ;
 - 1 cuverie inox liée à l'embouteillage, de 229 m² et de QSP 215,6 m³ ;
 - 1 bâtiment de stockage de matières sèches et de produits finis de 958 m² ;
 - 1 local de mise en bouteilles de 344 m² avec 3 lignes de mise en bouteilles ;
 - 1 aire de lavage de matériel agricole ;
 - Des bureaux,
 - L'habitation de l'exploitant ;
 - Des voiries enrobées ;
 - Des espaces verts
- Sur la partie nord du site :
 - 1 hangar agricole couvert de panneaux photovoltaïques ;
 - Des voiries calcaires ;
 - Des espaces verts ;
 - 1 aire de lavage de matériel agricole.

Les installations suivantes sont déclarées, mais leur construction n'est pas finalisée lors du dépôt du présent dossier :

- Sur la partie sud du site :
 - 1 extension du bâtiment de stockage de matières sèches de 717 m² ;
 - Des voiries enrobées supplémentaires ;
- Sur la partie nord du site :
 - 1 réserve incendie de 1000 m³ ;
 - 1 fosse d'extinction ;
 - 1 bassin de rétention ;
 - 1 noue de gestion des eaux pluviales ;
 - 1 bassin de collecte des eaux pluviales pour réutilisation ;
 - De nouvelles voiries calcaires.

II. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX

1. INSTALLATIONS DE VINIFICATION ET DE STOCKAGE DE VINS

Les installations de vinification existantes ne sont pas déclarées. L'entreprise profite de ce projet pour régulariser leur situation.

Le raisin collecté est livré sur le site et traité par le pressoir de 100 hl et de 12 kW. Le jus de raisin est ensuite vinifié dans les cuves thermo-régulées de la cour. L'entreprise réalise une unique opération de vinification par an.

Ces cuves sont placées en extérieur sur des radiers béton. Elles sont interconnectées par une canalisation fixe inox.

Les cuves de vin du site sont détaillées dans le tableau suivant :

Tableau 1. Installations de vinification

Localisation	Contenant	Matériaux	Nombre	Capacité unitaire (en hl)	Capacité totale (en hl)
Cour	Cuve	Inox	4	750	10 404
	Cuve	Inox	12	617	

Photo 1. Couverie vin extérieure



Source : EXO, le 18/03/2025

2. INSTALLATIONS DE PRODUCTION D'ALCOOLS DE BOUCHE PAR DISTILLATION

Le site comporte une ancienne distillerie (antérieure à 1998) dont l'alambic charentais de 20 hl a été remplacé par deux alambics de 25 hl en 2015 et 2020. L'entreprise profite de ce projet pour régulariser la situation de sa distillerie.

La distillerie est un ancien local de 88,5 m² accolé à l'habitation de l'exploitant. La modification des alambics a été réalisée sans modification de la structure du bâtiment.

Les alambics sont des alambics à foyers ouverts alimentés en gaz via le réseau de gaz de ville et la vanne de coupure est présente en façade du bâtiment.

L'entreprise distille le vin qu'elle produit et le vin produit par d'autres sociétés. Le vin est transféré dans la distillerie par des canalisations fixes depuis les cuves extérieures.

Les alcools en cours de distillation sont transférés vers les socles des alambics pour être re-distillés. Les bonnes chauffeuses sont collectées dans des cuvons avant d'être évacuées vers les chais.

Les effluents de distillation sont collectés dans une cuve enterrée d'où ils sont pompés pour être valorisés par épandage.

3. INSTALLATIONS DE STOCKAGE ET DE VIEILLISSEMENT D'ALCOOLS DE BOUCHE

L'entreprise exploite actuellement 4 chais de stockage d'alcools de bouche : 2 chais de vieillissement d'alcools, un chai de mise et un chai de stockage de produits finis. Les deux chais de vieillissement ont été déclarés et sont antérieurs à 1998. Les deux autres chais n'ont pas été déclarés. Tous ces chais ne disposent pas des caractéristiques constructives attendues pour des chais et seront vidés après mise en service des nouveaux chais.

Les chais A et B sont antérieurs à 1998. Il s'agit de deux chais de vieillissement attenants destinés aux stockages d'alcools de bouche en fûts.

Le chai de mise est destiné au stockage des alcools avant leur mise en bouteilles. Il comporte des cuves inox reliées par canalisations fixes aux différentes lignes de mise en bouteilles.

Les produits finis sont stockés dans le bâtiment métallique avec les matières sèches de conditionnement. Ce bâtiment est décrit plus précisément au chapitre suivant.

Les caractéristiques des stockages des chais existants sont détaillées ci-dessous.

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 A	Fûts	4	Bois	168	Alcools	672
Chai B	Fûts	3,5	Bois	506	Alcools	1 771
Chai Mise	Cuves	308	Inox	7	Alcools	2 156
Stockage de produits finis	Bouteilles	0,75 l 622 bouteilles par palette au maximum	Verre	400*	Alcools à 40°	1750

4. STOCKAGES DE MATIERES SECHES

Le site comporte actuellement un bâtiment dédié au stockage des matériaux de conditionnement pour l'alimentation de la mise en bouteilles (bouteilles vides, cartons, palettes, bouchons, capsules, films plastiques...). Ce bâtiment comporte des produits finis conditionnés. Une extension a été déclarée et est en cours de construction. Cette extension sera dédiée au stockage de matières sèches de conditionnement. Une mezzanine au-dessus de la mise en bouteilles est également utilisée pour le stockage des matières sèches.

Le stockage est réalisé en masse avec des racks le long des murs. L'organisation exacte du stockage varie en fonction de besoins des lignes de mise en bouteilles.

Le bâtiment comporte les zones de stockage suivantes :

Tableau 3. Capacités de stockage des matières sèches

Local/espace de stockage	Surface intérieure (en m ²)	Matière sèche	Type de stockage	Nombre d'emplacements de palettes maximal
Espace de stockage principal	958	Bouteilles en verre Cartons Étuis/coffrets Palettes Film plastique Produits finis conditionnés	Racks le long des murs latéraux En masses sur le reste du local	1536 palettes Europe : 64 rangées de 8 palettes gerbées sur 3 niveaux
Extension du bâtiment de stockage de matières sèches	717	Bouteilles en verre Cartons Étuis/coffrets Palettes Film plastique	Racks le long des murs latéraux En masses sur le reste du local	1104 palettes Europe : 46 rangées de 8 palettes gerbées sur 3 niveaux
Mezzanine	343	Bouteilles en verre Cartons Étuis/coffrets Palettes Film plastique	En masse	273 palettes Europe
Emplacement de palette total				2 913 palettes europe*

*Les palettes plus petites peuvent être gerbées sur 4 niveaux sans modification du volume stocké.

Photo 2. Stockage de matières sèches



Source : EXO, le 18/03/2025

5. INSTALLATIONS DE MISE EN BOUTEILLE

Le site comporte un local de mise en bouteilles de 343 m² attenant au chai de mise et au bâtiment de stockage des matières sèches. Ce local regroupe 3 lignes de mise en bouteilles : deux chaînes pouvant produire 3000 bouteilles par heure et une pouvant produire 1000 bouteilles par heure. Ces chaînes sont alimentées depuis le chai de mise par des canalisations fixes en inox.

Photo 3. Bâtiment de mise en bouteilles



Source : EXO, le 18/03/2025

III. STOCKAGES ET INSTALLATIONS CONNEXES

1. AIRE DE DEPOTAGE ET/OU DE LAVAGE

Le site dispose d'une aire de lavage de véhicules agricoles en béton armé de 50 m² au sud des bureaux, en limite de site. Un local phytosanitaire est attenant à cette aire de lavage et tous les membres de la direction disposent d'un certiphyto. Cette aire sera supprimée prochainement et remplacée par une nouvelle au nord du hangar agricole. Cette aire sera équipée d'une vanne trois voies permettant de séparer les effluents :

- Les effluents contenant des produits phytosanitaires seront dirigés vers un bac attenant où ils seront stockés et concentrés avant d'être évacués par un prestataire spécialisé,
- Les effluents viticoles, chargés de matières organiques, seront évacués vers la cuve de récupération des effluents et traités avec les autres effluents de production,
- En dehors des périodes d'utilisation, les eaux pluviales seront évacuées vers le réseau pluvial.

Le site ne comporte pas d'aire de dépotage actuellement.

2. TRANSFERTS

Les transferts seront réalisés de la façon suivante :

- les transferts d'alcools :
 - lors des dépotages : par tuyaux flexibles ;

- entre contenants au sein d'une même cellule : par flexible ;
- lors des transferts entre chais de vieillissement : tuyaux flexibles ;
- lors des transferts depuis la distillerie vers les chais de vieillissement : cuvons mobiles ;
- lors des transferts du chai de mise existant vers la mise en bouteilles : canalisations fixes en inox ;
- lors des transferts de produits finis : Déplacement des palettes de produits conditionnées par des chariots élévateurs à fourche ;
- o les transferts de vin :
 - lors des dépotages : par tuyaux flexibles entre les cuves et les camions ;
 - lors des transferts entre cuves : par tuyaux flexibles entre les cuves ;
 - lors des transferts depuis les cuves vers la distillerie : tuyaux flexibles ;
- o les transferts de vinasses et d'eaux de lavages :
 - lors des transferts entre la distillerie et la cuve de stockage des vinasses : écoulement gravitaire via des canalisations fixes ;
 - lors des transferts entre les radiers de cuves de vin et le bassin à vinasses : pompage via des tuyaux flexibles ;
 - lors des dépotages depuis le stockage des vinasses : tuyaux flexibles.

Les tuyaux fixes sont en inox et sont purgés par vide d'air généré par la pompe.

Les canalisations fixes de transfert d'alcool sont en matériaux incombustibles et parfaitement lutés, munis d'un système de vannes aisément accessibles et manœuvrables en toutes circonstances. Celles-ci font l'objet d'une surveillance permanente de leur état et de leur étanchéité.

Les points de passage des canalisations fixes dans les murs sont placés au-dessus des seuils de rétention pour prévenir les risques de propagation vers les installations voisines. Ces canalisations disposent toutes de points bas et d'ouvertures permettant de réaliser une purge après chaque opération de transfert. Les pompes utilisées sont des pompes spécifiques prévues pour les transferts d'alcools de bouche ou de vin.

3. LOCAUX ANNEXES

3.1. Locaux techniques

Le site dispose de quatre locaux techniques :

- o Un auvent de 226 m² en façade nord du bâtiment de mise en bouteilles : cet auvent sert au stockage de matériel et de véhicules. Un local à destination du personnel est en cours de création sous cet auvent ;
- o Des ateliers dans la seconde partie du bâtiment abritant des bureaux ;
- o Un hangar agricole de 1191 m² sur la partie nord du site. Ce hangar est destiné au stockage du matériel agricole des diverses entreprises de l'exploitant. Des panneaux photovoltaïques de puissance cumulée 200 kVA sont installés en toiture de ce bâtiment. Ces panneaux sont destinés à la réinjection dans le réseau.

3.2. Locaux administratifs et sociaux

Divers locaux administratifs sont présents sur le site :

- o L'habitation de l'exploitant, attenante à la distillerie ;
- o Les bureaux et locaux administratifs dans un bâtiment à l'ouest du site ;
- o Un local à destination du personnel est en cours de création sous l'auvent du bâtiment de mise en bouteille. Ce local comportera notamment des vestiaires et une salle de repos.

IV. ACCES ET CIRCULATION

1. ACCES ET LIMITES D'ACCES

Le site dispose de 3 accès par la D147 coupant le site en deux :

- Deux accès en enrobé vers la partie sud du site, ces accès sont équipés de portails et sont adaptés à la circulation de poids lourds.
- Un accès direct à la zone de stationnement au nord, en calcaire compacté.

Les travaux en cours s'accompagneront de la création d'un accès supplémentaire au nord du hangar, au niveau de la route longeant le site.

Une clôture est présente le long de la limite nord de la partie sud du site, le long de la D147. Les portails d'accès et les bâtiments sont fermés en dehors des horaires d'exploitation du site. Les bâtiments sont équipés de dispositifs de détection anti-intrusion reliés à une centrale de télésurveillance.

Figure 2. Carte de localisation des accès au site



2. CIRCULATION SUR LE SITE

Le site comporte des voiries lourdes en enrobés reliant les accès principaux de la partie sud et permettant de circuler sur le périmètre du bâtiment de conditionnement. Ces voiries seront reprises suite à la construction de l'extension du bâtiment de stockage de matières sèches et à la création des réseaux associés.

Des voiries en calcaires compactés permettent de circuler sur la partie nord du site et donneront accès à la fosse d'extinction et à la réserve incendie en cours de création.

Plusieurs zones de stationnement sont réparties sur le site et ne bloquent pas la circulation.

V. UTILITES ET RESEAUX

1. APPROVISIONNEMENT EN EAU

1.1. Eau potable

Le site est raccordé au réseau d'adduction d'eau potable public. Cette eau est utilisée pour la consommation humaine, le nettoyage des équipements et l'alimentation des dispositifs de lutte contre les incendies (réseau RIA).

Un système de déconnexion est installé au niveau du raccordement. Un compteur permet le suivi des consommations.

1.2. Prélèvement dans le milieu naturel

L'entreprise exploite un forage d'eau souterraine localisé sur la parcelle 000 AC 66, réalisé dans les années 2000. L'eau est utilisée pour l'activité du site.

2. EFFLUENTS ET ECOULEMENTS ACCIDENTELS

2.1. Eaux usées sanitaires

Les bureaux et sanitaires sont reliés au réseau de traitement des eaux usées de la commune.

2.2. Eaux pluviales

La gestion des eaux pluviales est en cours de modification en parallèle de la création de l'extension du bâtiment de conditionnement.

Toutes les eaux pluviales des toitures et des voiries seront collectées et canalisées vers un bassin étanche destiné au réemploi. Les eaux pluviales issues des voiries transiteront par un séparateur d'hydrocarbures avant rejet dans ce bassin.

Les débordements de ce bassin seront dirigés dans une noue d'infiltration en limite nord-ouest. Le volume de cette noue a fait l'objet d'une étude pluviale afin de s'adapter au futur développement du site.

2.3. Effluents d'activités

Les eaux de process correspondent :

- Aux eaux de lavage des différents équipements de process (alambics, cuves de vin...). Ces eaux sont chargées en matière organique, mais ne comportent pas de détergent. Ces eaux sont canalisées vers la cuve de collecte des vinasses et traitées avec les vinasses ;
- Aux effluents de distillation de vin : ces effluents sont collectés dans la cuve de collecte des vinasses ;
- Aux effluents de détartrage des cuves de vin : ces effluents sont collectés et traités par le prestataire chargé des opérations de détartrage ;
- Aux alcools blancs utilisés pour le nettoyage des lignes de mise en bouteilles : les effluents sont collectés dans des IBC et évacués vers REVICO ;
- Aux eaux de lavage de l'aire de lavage comportant des produits phytosanitaires : Ces effluents sont collectés dans un héliosec et les résidus sont évacués par un prestataire spécialisé ;
- Aux eaux de lavage de l'aire de lavage ne comportant pas de produit phytosanitaire : Ces effluents sont collectés dans la cuve de collecte des vinasses et traités avec ces dernières ;
- Aux eaux d'épalement, produites à la livraison de nouveaux contenants (cuves, tonneaux, barriques) afin de déterminer leur contenance exacte. Ces eaux d'épalement sont réutilisées dans le process.

Les vinasses sont valorisées suivant un plan d'épandage (en cours d'élaboration).

2.4. Écoulements accidentels

La gestion des écoulements accidentels est en cours de modification en parallèle de la création de l'extension du bâtiment de conditionnement. Les installations ne disposent pas de rétention actuellement.

Les écoulements accidentels seront gérés de la façon suivante :

- Les écoulements accidentels de faible envergure seront récupérés à l'aide d'agents absorbants ou de kits anti-pollution ;
- Pour les écoulements plus importants, les bâtiments de stockage et d'activité seront raccordés au niveau de leurs ouvertures à un réseau de rétention déportée. Ce réseau comportera une fosse d'extinction et un bassin de rétention. La collecte étant prévue en extérieur des bâtiments, le raccordement des installations déclaré à ce réseau ne comportera pas de regard siphoné.

3. ENERGIES

3.1. Electricité

3.1.1. Raccordement des installations

L'entreprise est raccordée au réseau électrique en basse tension en 60 kVA. En dehors des interventions, le réseau électrique est coupé dans les chais. Les réseaux électriques entre les bâtiments sont souterrains.

3.1.2. Prise en compte des risques d'incendie et d'explosion

Lors des interventions de maintenance, le réseau électrique est coupé dans toutes les installations sauf dans les bureaux et les secteurs travaillant occasionnellement la nuit (groupes froids). Afin d'éviter tous les risques associés aux installations électriques, celles-ci font l'objet d'une vérification périodique par des organismes agréés. Toutes les observations faites dans les rapports de contrôle font l'objet d'actions correctives pour mise en conformité.

La prévention des incendies et des explosions d'origine électrique s'appuie sur les mesures édictées par les textes réglementaires et normatifs suivants :

- Le décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988 ;
- La norme NF C 15-100 pour la basse tension ;
- Les normes NF C 13-100 et NF C 13-200 pour les hautes tensions ;
- La norme NF C 20 010 pour le matériel exposé aux projections de liquide.

Le matériel exposé aux projections de liquide est conforme aux dispositions de la norme NFC20.010.

Dans les locaux à risques d'incendie, les sources de dangers électriques dont le fonctionnement provoque des arcs, des étincelles ou l'incandescence d'éléments sont incluses dans des enveloppes appropriées.

Dans les zones à risques d'explosion, les installations électriques sont conformes aux prescriptions des décrets du 11 juillet 1978 pour le matériel construit avant le 1er juillet 2003, et du 19 novembre 1996 pour les autres. Dans ces zones, les dispositions de l'article 2 de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 réglementant les installations électriques des établissements présentant des risques d'explosion sont appliquées.

3.2. Groupe électrogène

Le site est équipé d'un groupe électrogène de 135 kVA permettant d'alimenter l'ensemble du site durant 24 h grâce à une cuve de fioul de 1200L.

3.3. Approvisionnement en gaz

Le site est alimenté en gaz via le réseau de gaz de ville. Le tracé de ce réseau est précisé sur le plan.

La vanne de coupure d'urgence du réseau est présente en façade de la distillerie. Une ancienne cuve de gaz est présente au sud du bâtiment de mise en bouteilles. Cette cuve n'est plus utilisée et sera déposée.

4. AERATION, CHAUFFAGE ET ECLAIRAGE

4.1. Aération

Les locaux du personnel et de mise en bouteilles sont équipés de dispositifs de climatisation. Dans les autres locaux, l'aération est de type naturel.

4.2. Chauffage

Les chais et les stockages de matières sèches ne sont pas chauffés. La température fluctue entre 10 °C et 25 °C sur l'année. Les brûleurs des alambics assurent le chauffage de la distillerie.

Les locaux administratifs et destinés au personnel sont chauffés via des pompes à chaleur réversibles.

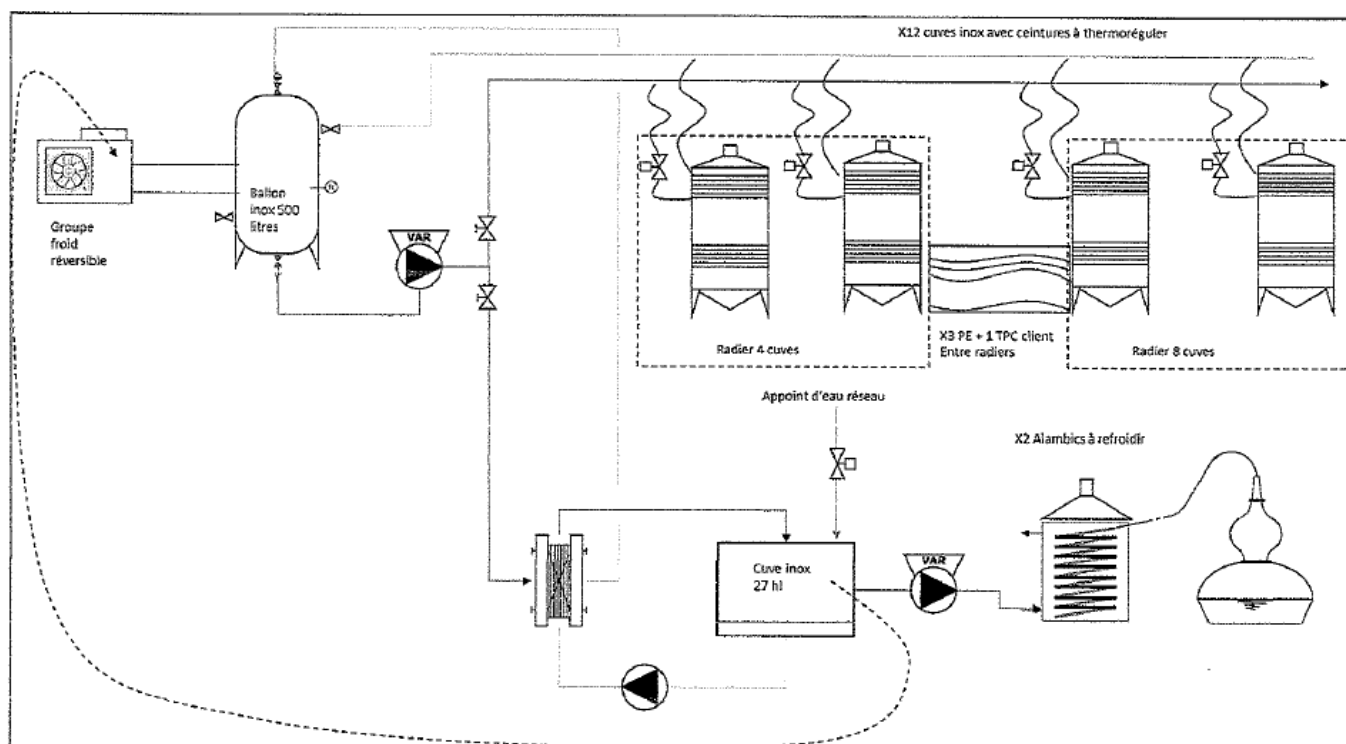
4.3. Éclairage

Les zones extérieures sont éclairées par des projecteurs. 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 réalisées à l'intérieur des bâtiments.

5. GROUPE FROID

Le site comporte un réseau de froid assurant le refroidissement des 12 cuves de vin proches des chais et des 2 alambics de la distillerie. Le froid est assuré par une pompe à chaleur de 150 kW fonctionnant avec du gaz R32.

Figure 3. Réseau de refroidissement



Source : CHALVIGNAC PROCESS THERMIQUE

6. EQUIPEMENTS DE MANUTENTION

Le site dispose de chariots élévateurs à fourches et de transpalettes. La charge des engins électrique est réalisée dans le bâtiment de stockage de matières sèches, à proximité de l'ouverture nord.

VI. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE

1. DETECTION INCENDIE

Les bâtiments existants sont équipés d'une détection incendie de type détection de fumée. En cas de détection, l'information est transmise à la centrale d'alarme et télétransmise à la société de télésurveillance.

2. DETECTION INTRUSION

Les bâtiments sont équipés de dispositifs de détection anti-intrusion. En cas de détection, l'information est transmise à la centrale d'alarme et télétransmise à la société de télésurveillance.

3. MOYENS DE TELECOMMUNICATION

Les salariés sont équipés de moyens de télécommunication mobile.

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 projet de création d'une extension au bâtiment de conditionnement s'accompagne de la création d'une réserve incendie. Cette réserve sera créée dans la limite sud de la partie nord du site. Elle sera directement accessible depuis la D147.

Cette réserve aura un volume de 1 000 m³.

1.2. Extincteurs

Les bâtiments comportent des extincteurs portatifs judicieusement répartis. Leur puissance extinctrice est de 144 B.

L'entreprise dispose d'une liste d'extincteurs précisant leurs caractéristiques et localisations. Ces matériels sont vérifiés annuellement. Les vérifications font l'objet d'une consignation.

1.3. Robinets incendie armés – Postes incendie additivés (RIA-PIA)

Le site dispose de trois lances de RIA : une à proximité des cuveries vin attente aux chais, une attenante à la distillerie et une au sein du chai de mise. Ces lances sont alimentées en eau par le réseau communal.

2. MOYENS EXTERNES

2.1. Centre de secours et d'incendie

La caserne de pompiers la plus proche est le centre d'incendie et de secours de COGNAC, située à 13,4 km par le réseau viaire.

2.2. Ressources en eau à proximité du site

Un point d'eau réceptionné par le SDIS est présent à proximité, au nord de l'entreprise SAFRAN AEROSYSTEMES, à plus de 200 m du site.

D. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS PROJETEES

I. SYNTHÈSE DES INSTALLATIONS PROJETEES

Le projet porte sur l'augmentation et l'amélioration des capacités de stockage d'alcools du site ainsi que sur l'augmentation des capacités de conditionnement. Les modifications projetées pour le site sont :

- o La construction de quatre chais de vieillissement ;
- o La construction d'un chai de stockage des produits finis ;
- o La création d'un nouveau local de mise en bouteilles ;
- o La création de nouvelles aires de dépotage ;
- o La création d'un bassin à vinasses ;
- o La création d'une canalisation de transfert fixe INOX d'alcools des futurs chais n°2 et 3 vers des cuves tampon au sein du local de stockage de produits finis. Ces cuves alimenteront les lignes de mise en bouteille par canalisations fixes internes au bâtiment de conditionnement.

Les installations existantes qui ne seront pas modifiées par le projet ne seront pas reprises dans la suite de la description.

II. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET STOCKAGES PRINCIPAUX

1. INSTALLATIONS DE STOCKAGE ET DE VIEILLISSEMENT

1.1. Création de nouveaux chais

Le projet porte principalement sur l'augmentation et l'amélioration des capacités de stockage d'alcools du site. À l'issue du projet, le site comportera les stockages d'alcools suivant :

Tableau 4. Liste des chais à l'issue du projet

Identifiant	Destination	Surface (en m ²)	QSP (en m ³)	Contenants	Type de rétention
Chai 1	Vieillissement	243	255	Futs	Déportée
Chai 2	Vieillissement	273	347,5	Cuves inox et fûts	Déportée
Chai 3	Vieillissement et mise	298	430,8	Cuves inox et fûts	Déportée
Chai 4	Vieillissement	298	340	Futs	Déportée

Identifiant	Destination	Surface (en m ²)	QSP (en m ³)	Contenants	Type de rétention
Stockage de produits finis	Stockage de produits finis et mise	686,6	425,4	Cuves inox et bouteilles	Déportée

Les chais n° 1 à 4 seront implantés à une distance de 10 m les uns des autres et à plus de 11 m des limites du site. Le nouveau local dédié aux produits finis sera implanté à plus de 15 m des limites du site et des autres chais. Ces chais seront conformes à la définition de chai indépendant au sens du « Cahier des charges fixant les prescriptions applicables aux nouveaux stockages d'alcool de bouche soumis à autorisation à sa version de Février 2021 ».

Ces chais seront conformes aux prescriptions du « Cahier des charges fixant les prescriptions applicables aux nouveaux stockages d'alcool de bouche soumis à autorisation à sa version de Février 2021 ».

1.2. Modification des chais existants

Suite à la mise en service des nouveaux chais, les chais existants seront vidés des alcools qu'ils contiennent. Ces bâtiments seront conservés et réaffecter aux autres activités du site.

- Les deux anciens chais de vieillissement seront conservés pour du stockage de matériel.
- L'ancien chai de mise sera conservé et transformé en atelier de maintenance.
- Les produits finis conditionnés seront transférés dans le nouveau chai de stockage dédié.

1.3. Synthèse des capacités de stockage

Les stockages d'alcools du site à l'issue du projet ont été détaillés dans le tableau ci-dessous.

Tableau 5. Caractéristiques des capacités de stockage projetées

Localisation	Contenant	Volume unit.	Matériaux	Quantité (nombre)	Vol. tot (hl)
		hl	-	-	hl
Chai n° 1	Barriques	4	Bois	-	2 550
Chai n° 2	Barriques	4	Bois	-	3475
	Cuve	750	Inox	4	
Chai n° 3	Barriques	4	Bois	-	4308
	Cuve	326	Inox	8	
Chai n° 4	Barriques	4	Bois	-	3 400
Chai PF	Bouteilles	0,007	Verre	-	4254
	Cuve	326	Inox	6	

2. INSTALLATIONS DE STOCKAGE DE MATIERES SECHES

Le projet prévoit une réorganisation des stockages de matières sèches sans modification des bâtiments déclarés. Les produits finis seront évacués du stockage de matières sèches existant et les alcools seront évacués du chai de mise. Ces deux locaux seront dédiés uniquement au stockage de matières sèches.

Le seuil des 500 t de matières sèches combustibles ne sera pas franchi. Les tableaux ci-dessous présentent, pour chaque bâtiment les capacités de stockage de matière sèche et leur organisation.

Tableau 6. Organisation des stockages de matières sèches

Type de stockage		Organisation du stockage	Nombre de palettes
Stockage de matières sèches	Palettes de verres	Stockage en masse	271
	Palettes cartons	Stockage en masse	181
	Stockage de palettes vides	Stockage en masse	1016
	Divers	Stockage en masse	45
Extension du stockage de matières sèches	Palettes de verres	Stockage en masse	195
	Palettes cartons	Stockage en masse	130
	Stockage de palettes vides	Stockage en masse	731
	Divers (bouchons, capsules...)	Stockage en masse	43
Mezzanine du stockage de matières sèches	Divers (bouchons, capsules...)	Stockage en masse	273

Tableau 7. Composition des palettes moyennes

Type de palette	Poids/palette (en kg)	Matériaux palette	Commentaires
Palettes vides empilées	20	Bois	Palette support
	220	Bois	Palette « remplissage »
Palettes de cartons	280	Carton	
	1	Filme PE	Filme maintenant la palette
	20	Bois	Palette support
Palettes bouteilles vides	478	Verre	Bouteilles vides
	20	Bois	Palette support
	1	Cartons	Intercalaires
	1	Filme PE	Filme maintenant la palette
Palettes capsules et bouchons	100	Métal	Capsules
	1	Filme PE	Filme maintenant la palette
	250	Bois	Bouchons
	20	Bois	

Tableau 8. Total de matières sèches combustibles

Produit	Combustible	Masse (en t)
Bois	Oui	162
Verre	Non	551
Carton	Oui	89
Plastique	Oui	1,9
Total de matière combustible		253

3. INSTALLATIONS DE MISE EN BOUTEILLES

Le projet comprend la création d'un local de mise en bouteilles supplémentaire de 347,5 m². Ce local sera attenant au nouveau stockage de produits finis et à l'extension du stockage de matières sèches.

Il pourra comporter 3 lignes de mise en bouteilles alimentées par canalisations fixes depuis les cuves du stockage de produits finis.

L'alimentation en alcool des lignes de mise en bouteilles existantes sera modifiée : les lignes seront alimentées depuis le nouveau local PF.

III. INSTALLATIONS CONNEXES

1. AIRES DE DEPOTAGE

Le projet implique la création de 5 aires de dépotage : une aire de dépotage en façade de chacun des nouveaux chais.

- Ces aires seront étanches via un revêtement béton, signalées au sol et placées en rétention déportée sur le réseau de rétention déportée.
- Chaque aire disposera d'un poste permettant aux camions de se connecter à la terre lors des opérations de dépotage.

2. TRANSFERT DE MATIERE DANGEREUSE PAR CANALISATION

De nouvelles canalisations fixes de transfert d'alcools seront créées entre les nouveaux chais n° 2 et 3 et le chai produit de stockage des produits finis.

Les canalisations fixes de transfert d'alcool seront en matériaux incombustibles et parfaitement lutés, munis d'un système de vanne aisément accessible et manœuvrable en toutes circonstances. Elles seront placées dans un caniveau raccordé au système de rétention déportée.

Une nouvelle canalisation de transfert des vinasses sera créée entre la distillerie et le nouveau bassin à vinasses.

IV. ACCES ET CIRCULATION

1. ACCES ET LIMITES D'ACCES

L'accès au site ne sera pas modifié par le projet. La clôture du site sera complétée à l'ensemble du périmètre du site à l'issue des travaux.

2. CIRCULATION SUR LE SITE

Les voiries aménagées après la construction de l'extension du stockage de matières sèches seront conservées. Des voiries engazonnées seront aménagées sur le périmètre des nouveaux chais n° 1 à 4 pour permettre la circulation des engins de secours. Ces voiries ne seront pas destinées à la circulation des véhicules hors secours.

Les voiries auront les caractéristiques suivantes :

- Force portante calculée pour un véhicule de 160 avec un maximum de 90 kN par essieu ceux-ci étant distants de 3,6 m.
- Rayon intérieur minimum R : 11 mètres.
- Surlargeur $S=15 : R$ dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres (S et R, surlargeur et rayon intérieur, étant exprimés en mètres).
- Pente inférieure à 15 %.

Le site ne comportera pas de voie échelle.

Les voiries permettront d'accéder au demi-périmètre des nouveaux chais et au périmètre du bâtiment de mise en bouteilles.

La zone de stationnement du personnel sera modifiée, elle restera en façade du hangar agricole, mais sera décalée vers l'ouest.

V. UTILITES ET RESEAUX

1. APPROVISIONNEMENT EN EAU

1.1. Eau potable

Le réseau d'eau potable existant ne sera pas modifié. Le projet n'amène pas de nouveau besoin en eau.

1.2. Prélèvement dans le milieu naturel

Le forage existant ne sera pas modifié. Un compteur sera installé.

2. EFFLUENTS ET ECOULEMENTS ACCIDENTELS

2.1. Eaux usées sanitaires

Le projet n'amène pas de nouveaux locaux sociaux. L'augmentation du nombre d'employés s'accompagnera d'une augmentation de la production d'eau sanitaire qui sera évacuée vers le réseau via les raccordements existants. Les bureaux et sanitaires sont reliés au réseau de traitement des eaux usées de la commune. Les installations existantes ne seront pas modifiées.

2.2. Eaux pluviales

Les eaux pluviales des nouvelles installations et des nouveaux bâtiments seront dirigées vers le réseau de gestion des eaux pluviales qui sera créé en parallèle de la création de l'extension du stockage de matières sèches.

Toutes les eaux pluviales seront collectées vers un bassin étanche pour être réemployées. En cas de débordement de ce bassin, les écoulements seront dirigés vers la noue d'infiltration de 945 m³. L'étude de dimensionnement de la noue de gestion des eaux pluviales est jointe en annexes de l'étude d'incidence.

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées transiteront par un séparateur d'hydrocarbures avant rejet vers le bassin de réutilisation des eaux pluviales.

2.3. Effluents d'activités

Le projet ne modifiera pas la nature des effluents produits sur le site.

L'entreprise projette la création d'un nouveau bassin à vinasses de 3 500 m³. Ce bassin sera construit au nord du site à plus de 60 m des habitations les plus proches. Le volume de ce bassin sera supérieur aux besoins actuels du site, mais pourra s'adapter au développement des activités.

Ce bassin collectera les effluents de distillation et de vinification qui seront ensuite valorisés par épandage. Le plan d'épandage est en cours d'élaboration.

Le volume du bassin à vinasses sera suffisant pour contenir 20 % de la production annuelle de vin et 50 % des volumes annuels distillés.

2.4. Écoulements accidentels

La gestion des écoulements accidentels est en cours de modification en parallèle de la création de l'extension du bâtiment de conditionnement. Les installations ne disposent pas de rétention actuellement.

Les écoulements accidentels seront gérés de la façon suivante :

- Les écoulements accidentels de faible envergure seront récupérés à l'aide d'agents absorbants ou de kits anti-pollution ;
- Pour les écoulements plus importants, les bâtiments de stockage et d'activité existants seront raccordés au niveau de leurs ouvertures à un réseau de rétention déportée. Les nouveaux locaux et les aires de dépotage seront raccordés en intérieur au réseau de rétention déporté et des points de collecte seront présents au niveau des ouvertures. Ce réseau comportera une fosse d'extinction et un bassin de rétention. Les canalisations raccordant les nouveaux locaux au réseau disposeront de regards siphoides. Les collectes en extérieur des bâtiments ne comporteront pas de regard siphöide. Le bassin de rétention aura un volume de 730 m³ et la fosse d'extinction un volume de 120 m³.

Le réseau, la fosse d'extinction et la rétention sont conçus, dimensionnés et construits afin de :

- Ne pas communiquer le feu directement ou indirectement aux autres installations situées sur le site ainsi qu'à l'extérieur du site ;
- Éviter tout débordement, sauf pour la rétention, pour cela ils sont adaptés aux débits et aux volumes définis dans les moyens de lutte contre l'incendie (10 l/m²/min) ;
- Résister aux effluents enflammés. En amont de la fosse d'extinction, les réseaux sont en matériaux incombustibles ;
- Éviter l'épandage des effluents en dehors des réseaux et installations prévus à cet effet ;
- Être accessible aux services d'intervention lors de l'incendie ;
- Assurer la protection des tiers contre les écoulements éventuels ;
- Canaliser, par zones n'excédant pas 300 m², les écoulements accidentels par des rigoles, murets, bosselages, sur l'ensemble de la surface des chais ;
- La cuvette de rétention et la fosse d'extinction sont situées à plus de 15 m des limites du site ;
- La fosse d'extinction est située en dehors des zones de flux thermiques de 3 kW/m² ;
- La fosse d'extinction permet d'éteindre les effluents enflammés avant qu'ils soient dirigés vers la cuvette de rétention évitant la réinflammation dans la cuvette de rétention ;
- Un extincteur sur roue de 50 kg sera positionné à proximité de la fosse d'extinction pour créer un tapis de mousse avant l'arrivée des secours ;
- En cas de débordement de la rétention, les effluents seront canalisés vers la noue de gestion des eaux pluviales, dans un lieu où ils ne peuvent pas porter atteinte aux biens et aux intérêts des tiers ainsi que la mise en œuvre des moyens de secours.

Les dispositifs de drainage feront l'objet de vérifications périodiques, d'un entretien et d'une maintenance appropriés. Les vérifications périodiques porteront sur l'étanchéité et l'intégrité des équipements de collecte des écoulements accidentels et des eaux d'extinction d'incendie (avaloirs, etc.) et des équipements de transferts (canalisations enterrées, etc.) selon les fréquences minimales suivantes :

- Un contrôle visuel annuel des ouvrages ;
- Un contrôle des réseaux par caméra tous les 10 ans.

Le calcul des besoins de rétention est détaillé dans l'étude de dangers.

3. ENERGIE

3.1. Electricité

3.1.1. Raccordement des installations

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.

3.1.2. Prise en compte des risques incendie et explosion

Pour les nouveaux chais, des interrupteurs multipolaires pour couper le courant (force et lumière) seront installés à l'extérieur des zones à risques. Chaque nouveau chai sera équipé d'un interrupteur général au niveau d'une entrée (extérieur), coupant l'alimentation électrique des installations de stockage, et d'un voyant lumineux extérieur signalant la mise sous tension des installations électriques des installations de stockage autres que les installations de sécurité.

Les issues seront équipées de blocs autonomes de sécurité.

Les appareils de protection, de commande et de manœuvre seront contenus dans des enveloppes présentant un degré de protection égal ou supérieur à IP55.

Les appareils utilisant de l'énergie électrique (pompes...) situés à l'intérieur des chais seront au minimum de degré de protection égal ou supérieur à IP55.

Les équipements métalliques (réservoirs, cuves, canalisations, ligne de conditionnement...) contenant des alcools seront mis à la terre et reliés par des liaisons équipotentielles.

Les zones de dépotage d'alcool seront reliées électriquement au circuit général de terre. La valeur des résistances des prises de terre est vérifiée régulièrement.

Les équipements électriques seront régulièrement contrôlés par des sociétés spécialisées et maintenus en bon état.

4. AERATION, CHAUFFAGE ET ECLAIRAGE

4.1. Aération

Les futurs stockages d'alcools ne seront pas ventilés mécaniquement ou climatisés. Seuls les locaux sociaux et locaux d'embouteillage sont climatisés.

4.2. Chauffage

Les nouveaux chais ne seront pas chauffés.

Les locaux de distillation resteront chauffés indirectement par le fonctionnement des alambics.

4.3. Éclairage

L'extérieur des nouvelles installations sera éclairé ponctuellement. Ces éclairages seront tournés vers le sol pour limiter la pollution lumineuse, leur intensité sera proportionnée aux stricts enjeux de sécurité des activités. Les activités sur le site sont principalement diurnes et les activités nocturnes sont réalisées à l'intérieur des bâtiments.

VI. DISPOSITIFS DE DETECTION, D'ALARME ET D'ALERTE

1. DETECTION INCENDIE

Les bâtiments existants sont équipés d'une détection incendie de type détection de fumée et les nouveaux locaux seront équipés de système de détection incendie et raccordé à la centrale de détection existantes. En cas de détection, l'information sera transmise à la centrale d'alarme et télétransmise à la société de télésurveillance.

2. DETECTION INTRUSION

Les bâtiments existants sont équipés de dispositifs de détection anti-intrusion reliés à la centrale d'alarme transmettant l'information à la société de télésurveillance. Les nouveaux chais seront tous équipés du même système.

3. MOYENS DE TELECOMMUNICATION

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

VII. PROTECTION Foudre

Une analyse du risque foudre et une étude technique seront réalisées pour la mise en service des nouvelles installations de stockage d'alcools, les protections préconisées seront également mises en œuvre avant la mise en service des installations.

VIII. 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 projet de création d'une extension au bâtiment de conditionnement s'accompagne de la création d'une réserve incendie. Cette réserve sera créée dans la limite sud de la partie nord du site. Elle sera directement accessible depuis la D147.

Cette réserve aura un volume de 1 000 m³. Le calcul des besoins en eau d'extinction est détaillé dans l'étude de dangers.

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.

1.3. Réseau Incendie Armé et Postes Incendie Additivés

Le réseau RIA existant ne sera pas modifié.

L'entreprise demande à déroger concernant la mise en place de PIA dans ses chais. Chaque chai disposera de 2 extincteurs de 50 kg et un extincteur de 50 kg sera implanté à proximité de la fosse d'extinction.

1.4. Désenfumage

Les nouveaux chais n° 1 à 4 comporteront chacun un exutoire de 1 m². Le nouveau stockage de produits finis comportera des exutoires de surface utile égale à 2 % de la surface au sol, environ 14 m².

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

2. MOYENS DE SECOURS EXTERNES

La caserne de pompiers la plus proche est le centre d'incendie et de secours de COGNAC, située à 13,4 km par le réseau viaire.

2.1. Ressources en eau à proximité du site

Un point d'eau réceptionné par le SDIS est présent à proximité, au nord de l'entreprise SAFRAN AEROSYSTEMES, à plus de 200 m du site.

E. CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES

Tableau 9. Caractéristiques constructives des bâtiments existants et futurs

Composant		Distillerie	Chai n° 1	Chai n° 2	Chai n° 3	Chais n° 4	Stockage de PF	Stockage MS	Extension stockage MS	MEB existante	Nouvelle MEB	
Dimensions	Longueur intérieure (m)	10,04 m	18,84 m	21,2 m	23,1 m	23,1 m	35,5 m	48 m	35,7 m	17,63 m	17,9 m	
	Largeur intérieure (m)	9,97 m	12,9 m	12,9 m	12,9 m	12,9 m	19,34 m	19,97 m	20 m	19,4 m	19,4 m	
	Surface intérieure (m ²)	88,4 m ²	243,04 m ²	273,48 m ²	298 m ²	298 m ²	686,6 m ²	958,56 m ²	714,87 m ²	343,79 m ²	347,26	
	Hauteur sous ferme (m)	4,1 m	6,19 m	6,19 m	6,19 m	6,19 m	6,03 m	6,08 m	6,08 m	6,08 m	6,08 m	
	Hauteur au faîtage (m)	6,66 m	8,82 m	8,82 m	8,82 m	8,82 m	8,18 m	8,18 m	8,18 m	8,18 m	8,18 m	
Matériaux (type et tenue au feu)	Charpente	Broof t3 — bois lamellé collé	R30 — bois	R30 — bois	R30 — bois	R30 — bois	Métallique — R30	Métallique	Métallique	Métallique	Métallique — R30	
	Toiture	A2s1d0 — tuiles	A2s1d0 et Broof(t3) — tuiles	A2s1d0 et Broof(t3) — tuiles	A2s1d0 et Broof(t3) — tuiles	A2s1d0 et Broof(t3) — tuiles	A2s1d0 et Broof(t3) — Bac acier	A2s1d0 — tuiles	A2s1d0 — tuiles	Bac acier	A2s1d0 et Broof(t3) — Bac acier	
	Isolant sous-plafond	Lambris	/	/	/	/	/	PU	PU	PU	/	
	Murs périphériques	Murs en parpaings enduits sur 2 faces	A2s1D0 et REI 240	A2s1D0 et REI 240	A2s1D0 et REI 240	A2s1D0 et REI 240	A2s1D0 et REI 240	Bardage acier sandwich avec PU de 40 mm	Bardage acier sandwich avec PU de 40 mm	Bardage acier sandwich avec PU 40 mm	Bardage acier	
	Murs de séparation avec autre local	Murs en parpaings enduits sur 2 faces	/	/	/	/	A2s1D0 et REI 240 avec acrotère de 1 m	A2s1d0 et REI 240 avec acrotère de 2 m avec le local PF A2s1D0 et REI 120 avec acrotère de 1 l'extension du stockage de MS	A2s1d0 et REI 240 avec acrotère de 2 m avec le local PF A2s1D0 et REI 120 avec l'extension du stockage de MS	Bardage acier sandwich avec PU de 40 mm A2s1d0 et REI 240 avec acrotère de 2 m avec le local PF	Bardage acier A2s1d0 et REI 240 avec acrotère de 2 m avec le local PF	
	Nature du sol	Carrelage	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton	Béton
Description des éléments de sécurité incendie	Portes Extérieures	Nombre	1 : 3 x 2,5	1 : 3x3 1 : 1x2	1 : 3x3 1 : 1x2	1 : 3x3 1 : 1x2	1 : 4 x 5	1 : 4x5 1 : 1,98 x 2,5	0	3 fenêtres : 1,5 x 0,96	3 fenêtres : 1,5 x 0,96	
		Matériaux	Porte vitrée	Bois	Bois	Bois	Bois	Acier	/	/	/	
		Résistance au feu	E30	E30	E30	E30	E30	E30	/	/	/	
	Portes intérieures	Nombre	2 : 0,9 x 2 1 : 1,9 x 2,1	0	0	0	0	2 : 1,9 x 2,1 2 : 0,9 x 2,1	1 : 1,5 x 2,15 4 : 2x3 1 : 3x3	3 : 2x3 2 : 3x3	2 : 2x3 1 : 3x3 1 : 0,9 x 2,1	1 : 2x3 2 : 3x3
		Matériaux	Bois	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		Résistance au feu	EI120	/	/	/	/	EI120 doublées (~EI240)	Pas de porte vers la MEB EI120 vers l'extension du stockage de MS EI120 doublées (~EI240) vers le local PF	Pas de porte vers la MEB EI120 vers le stockage de MS EI120 doublées (~EI240) vers le local PF	EI120 doublées (~EI240) vers le local PF Pas de porte vers le stockage de MS	EI120 doublées (~EI240) vers le local PF Pas de porte vers le stockage de MS
	Exutoires	Nombre	0	1	1	1	1	8	4	4	2	0
		Surface utile	/	1 m ²	1 m ²	1 m ²	1 m ²	6,9 m ²	3,12 m ²	3,12 m ²	3,12 m ²	/
		Commandes	/	Automatique et manuel	Automatique et manuel	Automatique et manuel	Automatique et manuel	Automatique et manuelle	Automatique	Automatique	Automatique	/
	Description des éléments de sécurité incendie	Rétention	Type	Déportée								
Volume			730 m ³									
Fosse d'extinction			120 m ³									
Intervention		Présence de PIA	-	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
		Nombre d'extincteurs	2 de puissance 144B	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B+ 2 de 50 kg	2 de puissance 144B	2 de puissance 144B	2 de puissance 144B
Détection		Détection incendie	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
		Détection intrusion	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
	Télétransmission des alarmes	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	Exploitant et prestataire	

F. CONSOMMATIONS ET EMISSIONS

I. CONSOMMATIONS

Le tableau ci-dessous résume les consommations actuelles et projetées en eau, en gaz et en électricité de l'entreprise.

Tableau 10. Consommations actuelles et projetées

Ressource	Usage	Consommation actuelle		Consommation future	
		Moyenne annuelle	Maximale journalière	Moyenne annuelle	Maximale journalière
Eau de ville	Consommation humaine, alimentation des moyens de secours, épilage et nettoyage des locaux, machins et des engins agricoles	1000 m ³ /an	10 m ³ /j	1 000 m ³ /an	10 m ³ /j
Forage					(Inférieur à 8 m ³ /h sur forage)
Électricité	Bureau, groupes froids, pompes, éclairage, fonctionnement des équipements de mise en bouteilles, alimentation des chariots élévateurs	120 MWh/an	/	150 MWh/an	/
Gaz de ville	Alimentation des alambics et des chariots élévateurs	11 500 Nm ³ /an	/	11 500 Nm ³ /an	/

II. TRAFIC

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 augmentera le trafic généré par le site.

Tableau 11. Nombres moyen et maximum de véhicules accédant au site

	Actuel		Projeté	
	Nombre moyen de véhicules par jour	Nombre maximum de véhicules par jour	Nombre moyen de véhicules	Nombre maximum de véhicules
Poids lourds	8 PL/j	15 PL/J	16 PL/j	30 PL/j
Véhicules légers	30 VL/j	50 VL/j	60 VL/j	100 VL/j

III. PRODUCTION DE DECHETS

Le projet s'accompagnera d'une augmentation de la production de déchets liés à la mise en bouteilles. Les autres productions ne seront pas modifiées et l'activité de stockage d'alcools ne génère pas de déchets. Des bennes à déchets seront déplacées de quelques dizaines de mètres en façade ud du hangar agricole.

Le tableau suivant présente les quantités de déchets par type.

Tableau 12. Production actuelle et projetée de déchets

Type de déchets	Désignation	Code	Quantité annuelle produite		Type de stockage sur site (Benne, container...)	Elimination
			Actuellement	Projetée		
Déchets non dangereux	Cartons et papiers	20 01 01	52 t/an	104 t/an	Benne	PAPREC
	Verre	20 01 02	1,5 t/an	3 t/an	Benne	PAPREC
	Matières plastiques	20 01 39	6 t/an	12 t/an	Rouleaux de 25 kg sur palettes spécifiques	PAPREC
	Déchets municipaux en mélange	20 03 01	<1 t/an	<1 t/an	Containers communaux	Communauté de communes
	Déchets verts	20 02 01	-	-		Sur place
	Déchets provenant du lavage, du nettoyage et de la réduction mécanique des matières premières (raisins)	02 07 01	208 m³/an	208 m³/an	Bassin à vinasses	Epandage
	Déchets de la distillation de l'alcool	02 07 02	1 072 m³/an	1 072 m³/an	Bassin à vinasses	Epandage
	Bois (palettes usagées)	20 01 38	10 t/an	20 t/an	Benne	PAPREC
Déchets dangereux	Boues du séparateur d'hydrocarbures	13 05 02*	< 1 m³/an	< 1 m³/an	Séparateur à hydrocarbures	Prestataire spécialisé
	Emballages souillés de produits phytosanitaires, Big-bags engrais	02 01 08*	220 bidons/an	220 bidons/an	Sac dans le local phyto	Prestataire spécialisé
	Eaux de lavage contenant des produits phytosanitaires	02 01 08*	2 m³/an	2 m³/an	Héliosec	Prestataire spécialisé