



SARL D'ARCHITECTURE GUIRAUD - MANENC

## MAROQUINERIE DU SUD OUEST

Maroquinerie de L'Isle d'Espagnac (16)

Construction d'une nouvelle maroquinerie

Dossier d'Autorisation Environnementale Unique

Version B – Avril 2023

PJ n° 1 : Notice Descriptive

## SOMMAIRE

<b>PJ n° 1 : Notice Descriptive</b> .....	<b>1</b>
I.1 PRESENTATION DE L'ENTREPRISE .....	3
I.2 PRESENTATION DU SITE .....	4
<b><i>I.2.1 Localisation du site</i></b> .....	<b>4</b>
<b><i>I.2.2 Présentation des activités</i></b> .....	<b>8</b>
<b><i>I.2.3 Organisation du site</i></b> .....	<b>8</b>
I.3 CONTEXTE DU PROJET .....	10
I.4 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE .....	11
<b><i>I.4.1 Terminologie</i></b> .....	<b>11</b>
<b><i>I.4.2 Travail du cuir articles de maroquinerie</i></b> .....	<b>12</b>
<b><i>I.4.3 Machines travaillant le cuir</i></b> .....	<b>16</b>
I.5 CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS .....	17
<b><i>I.5.1 Enjeux du projet</i></b> .....	<b>17</b>
<b><i>I.5.2 Organisation de la parcelle</i></b> .....	<b>18</b>
<b><i>I.5.3 Description des aménagements</i></b> .....	<b>20</b>
<b><i>I.5.4 Présentation des stockages</i></b> .....	<b>23</b>
<b><i>I.5.5 Présentation des installations annexes</i></b> .....	<b>23</b>
I.6 POSITIONNEMENT PAR RAPPORT A LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT .....	29
<b><i>I.6.1 Historique administratif</i></b> .....	<b>29</b>
<b><i>I.6.2 Classement selon la nomenclature des installations classées</i></b> .....	<b>30</b>
I.7 CLASSEMENT SEVESO .....	32
I.8 CLASSEMENT LOI SUR L'EAU.....	33

## I.1 PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

Les coordonnées ainsi que les données de l'entreprise sont reprises ci-dessous :

Nom :	LA MAROQUINERIE DU SUD-OUEST MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC
Statut Juridique :	SAS
Adresse du site :	Zac de Bel Air Avenue Charles Nungesser et François Coli 16 340 L'Isle d'Espagnac
Adresse du siège social :	Route de Saint-Martin le Pin 24 300 Nontron
Coordonnées Lambert 93 du site :	X = 483 257 m Y = 6 511 448 m Z = 87 m
Code APE :	1512Z – Fabrication d'articles de voyage, de maroquinerie et de sellerie
Capital :	500 000 €
N° Siret :	403 230 436 00046
Effectif site :	280 personnes à terme
Direction :	Mathieu MAMERE Directeur du Pôle Sud-Ouest
Responsable du dossier :	Cyril RICHARD-CELLE Chef de projet local NMH23 / travaux neufs

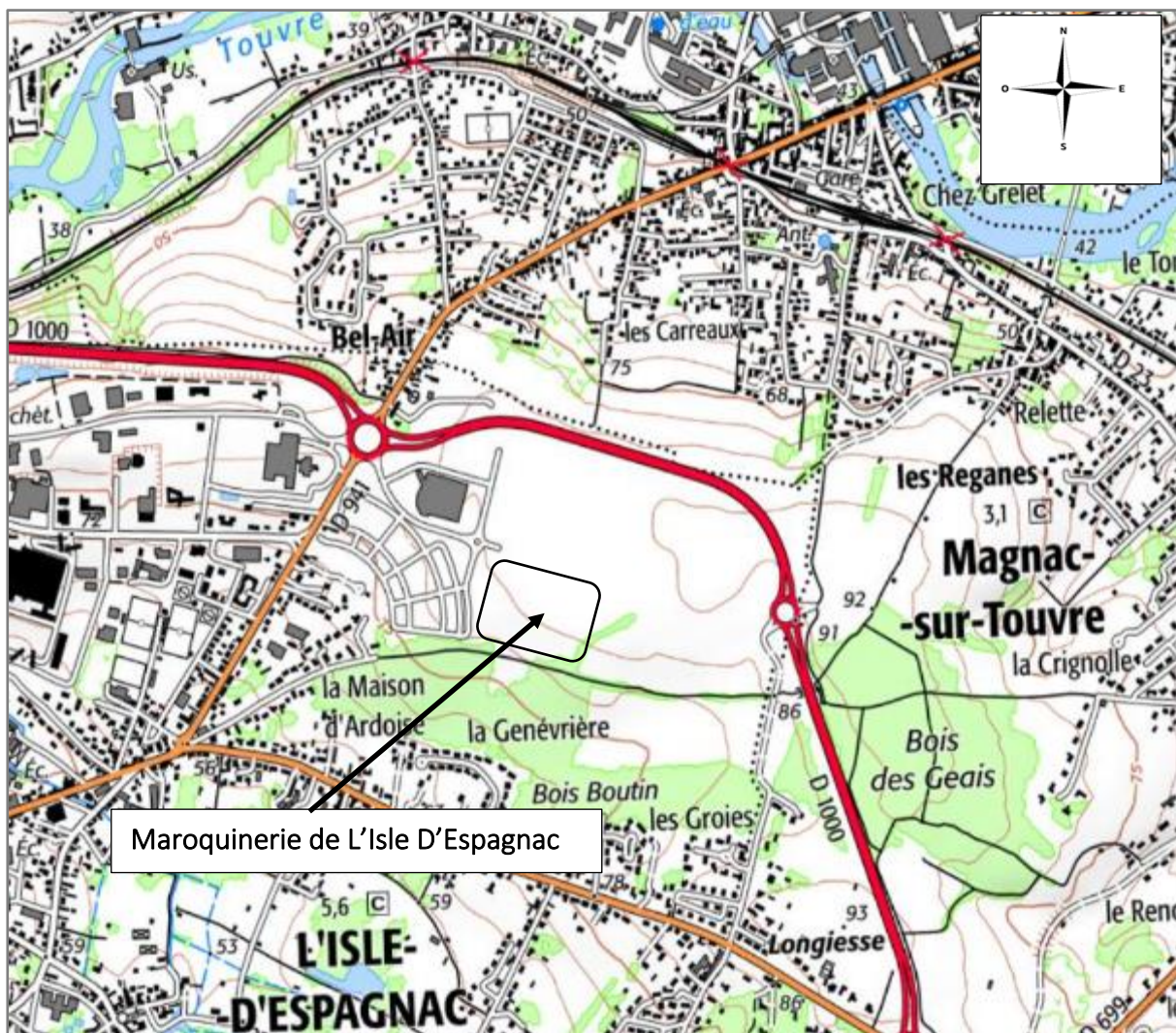
Les capacités techniques et financières de la société sont décrites en pièce jointe n°9 du présent dossier.

## I.2 PRESENTATION DU SITE

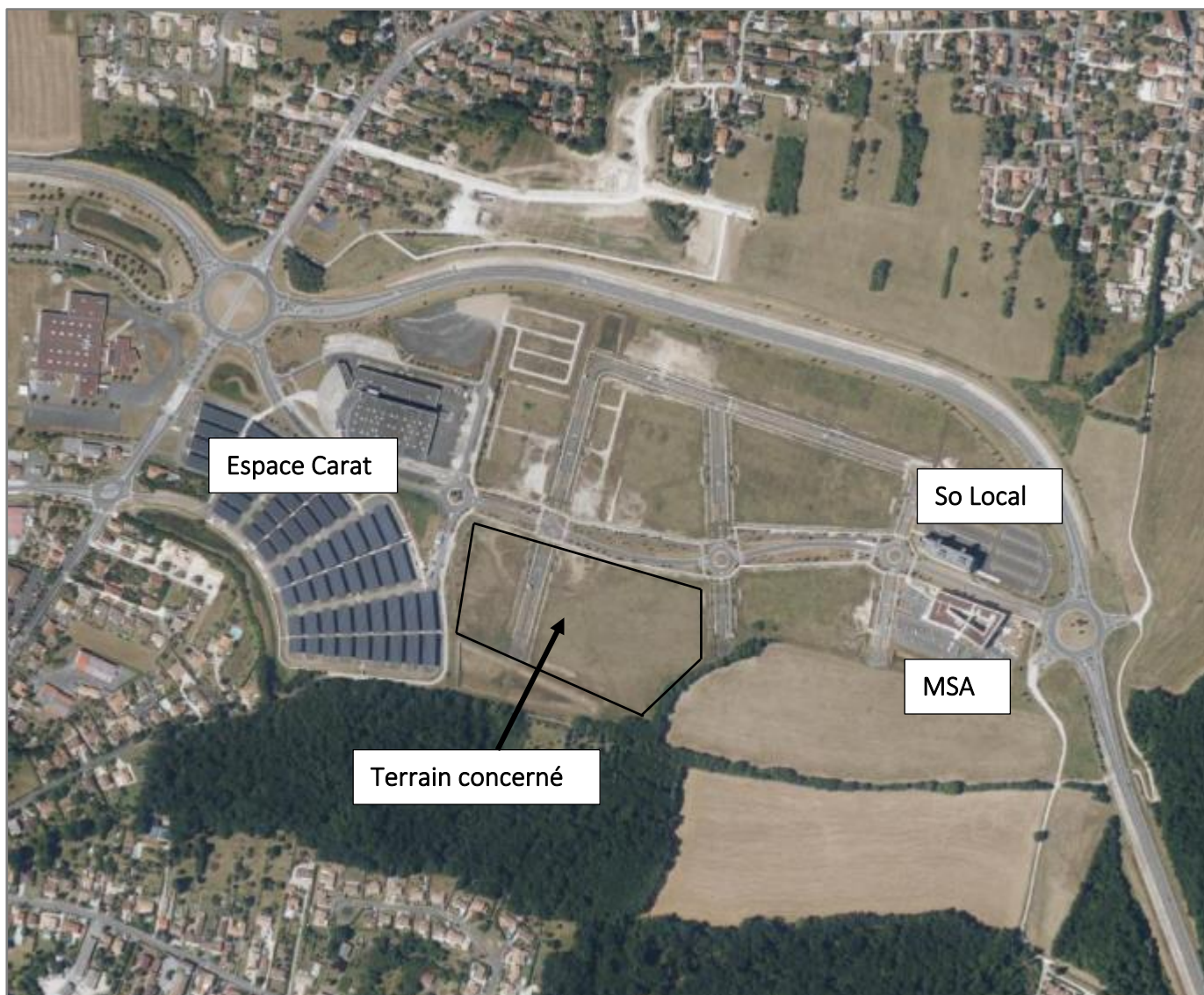
### I.2.1 Localisation du site

L'unité foncière sur laquelle sera implanté le projet de construction est située sur la commune de L'Isle d'Espagnac, en limite nord-est de la commune d'Angoulême, dans le département de la Charente (16). La commune d'Isle d'Espagnac fait partie de l'Agglomération du Grand Angoulême. La parcelle actuelle est composée de friches calcicoles en déprise sillonnée sur ses marges par des routes et accès viabilisés.

Principales données de localisation du site	
Situation géographique de la commune	La commune de L'Isle d'Espagnac est implantée en Charente, au sein de la Communauté de Communes du Grand Angoulême
Situation géographique du site	Le site est situé au Nord-Est de la commune de l'Isle d'Espagnac
Adresse du site	ZAC de Bel Air 16 340 Isle d'Espagnac
Référence cadastrale	Les parcelles sur la commune de L'Isle d'Espagnac sont au sein de la section AD 66, 69, 70 et 89
Zonage PLUi	Le site se situe en zone Uxa du PLUi. La zone UX est une zone spécialisée c'est-à-dire qu'elle n'autorise que des destinations directement liées à sa vocation : le maintien et le développement des activités économiques. Elle comprend le secteur UXa : secteur économique de Bel Air à l'Isle d'Espagnac



Source : Géoportail



Source : Géoportail

Le projet prévoit de s'implanter sur les lots 1, 4 et 5 de la ZAC de Bel-Air, entièrement viabilisée. L'environnement immédiat du terrain est constitué par :

- Au Nord : l'avenue Charles Nungesser et François Coli de la ZAC de Bel Air, des lots à commercialiser et la route départementale 1000
- Au Sud : le bassin d'infiltration des eaux de pluie de la zone d'activité Bel-Air, puis des espaces boisés et cultivés (coin sud-est)
- A l'Est : l'impasse Jacqueline Auriol, des lots à commercialiser de la ZAC de Bel-Air, les entreprises So Local et MSA et la route départementale 1000
- A l'Ouest : l'espace CARAT (bâtiment et parking de stationnement avec ombrières) puis des habitations de la commune d'Isle d'Espagnac.



A noter que l'impasse Roland Garros entre les lots 1 et 4 est intégrée au terrain du projet et deviendra propriété de la MAROQUINERIE DU SUD-OUEST.

## I.2.2 Présentation des activités

Le projet présenté dans le présent dossier est la construction d'une maroquinerie sur un terrain implanté en zone d'activités de Bel Air sur la commune d'Isle d'Espagnac.

L'activité pour laquelle est destiné le futur bâtiment recouvre la fabrication d'articles de maroquinerie. En raison du mode de fabrication très manuel, la production par semaine ne dépasse pas 3 tonnes.

Le site recevra des peaux tannées, teintées de bovins (taurillons, veaux), agneaux, caprins et cuirs précieux, depuis une plateforme logistique à raison de 2 camions de réception par semaine, lorsque le site sera à effectif complet. Dans une moindre mesure, seront reçus des pièces métalliques (bijouterie de sac) et des consommables (colles aqueuses, teintures à l'eau, filtres pour encolleuses, fils, aiguilles).

Les produits confectionnés sont expédiés, en armoires consignées (rolls métalliques) internes au Groupe vers le site logistique du Groupe pour y être contrôlés, conditionnés dans leur carton ou étui. L'expédition représente un petit transporteur quotidien à destination du centre logistique du groupe.

## I.2.3 Organisation du site

### I.2.3.1 Moyens humains

L'effectif du site à terme sera de 280 personnes, dont 260 artisans et une vingtaine de personnes en encadrement, administratifs, services support. Les artisans sont formés en interne par des artisans expérimentés de la MAROQUINERIE DU SUD-OUEST.

### I.2.3.2 Rythme de travail

Le site fonctionnera 225 jours/an, du lundi au vendredi.

Les horaires d'ouverture de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC seront de 7h30 à 17h45 pour les artisans et 18h15 pour l'administratif. Les artisans maroquinières n'ont pas d'horaire imposés. A titre indicatif, les horaires couvrent les plages horaires suivantes :

- Arrivée des salariés entre 7h30 et 8h30 à leur convenance
- Pause repas (40 minutes minimum) prise librement pas les salariés entre 11h45 et 14h15
- Départ des salariés entre 15h30 et 18h00 à leur convenance, une fois le quota d'heures rempli.



La présence d'un restaurant d'entreprise permettra aux artisans de prendre leur pause repas sur place.

#### *1.2.3.3 Gestion des absences*

En dehors des heures de présence du personnel, le site sera protégé par système de détection anti-intrusion et divers systèmes de protection qui équiperont le bâtiment et le site dans son intégralité.

#### *1.2.3.4 Dispositifs d'alarme et de surveillance*

L'ensemble des défauts techniques et de sécurité sera repris sur le système anti-intrusion qui disposera d'un report d'alarme sur le PC Sécurité du Groupe implanté à Paris. La surveillance du SSI sera assurée, en dehors des heures de présence du personnel, par un report au PC Sécurité du Groupe (7j/7, 24h/24).

#### *1.2.3.5 Maintenance des installations*

Dès la phase conception, le projet a été étudié pour optimiser la maintenance des installations, l'accès aux équipements techniques, faciliter l'accès aux installations à vérifier et à contrôler.

La maintenance de premier niveau des équipements de fabrication sera assurée par une équipe restreinte du site. Le site disposera de contrats de maintenance avec des entreprises spécialisées qui interviendront pour effectuer la maintenance préventive et la maintenance curative, si besoin, des équipements plus conséquents et des utilités.

## I.3 CONTEXTE DU PROJET

Dans le cadre du développement de son activité de maroquinerie et de ses filiales liées au métier du cuir, HERMES MAROQUINERIE SELLERIE souhaite construire une nouvelle manufacture à l'Isle d'Espagnac en Charente. Ce site accueillera 280 personnes à terme et aura pour vocation la fabrication d'articles de maroquinerie. HERMES MAROQUINERIE SELLERIE souhaite s'intégrer dans le tissu d'entreprises locales, tout en restant simple et discret. Cette nouvelle implantation a pour but de répondre aux demandes de ses clients, dans le respect de la tradition de cette société : produire des produits en France.

Proche des maroquineries de la Tardoire (à Montbron) et Nontron (24), ce site constituera le 3<sup>ème</sup> établissement d'un pôle de fabrication local.

Au regard des puissances des machines de travail du cuir, la nouvelle maroquinerie sera soumise à autorisation d'exploiter (rubrique 2360.1) et non pas à simple déclaration. Le site sera également soumis à déclaration pour la rubrique 2355.

A noter que le site ne relèvera pas du classement Seveso 3, compte-tenu des faibles quantités de produits avec mentions de dangers qui seront utilisés (quelques teintures et produits de nettoyage et d'entretien).

Un dossier d'Autorisation Environnementale Unique doit donc être déposé en Préfecture de la Charente.

Il est à noter que le projet d'aménagement de la maroquinerie fait également l'objet d'un dépôt de Permis de Construire en mairie de L'Isle d'Espagnac.

## I.4 DESCRIPTION DE L'ACTIVITE

### I.4.1 Terminologie

Les termes liés au travail du cuir sont pour la plupart explicités dans la description des étapes de fabrication des produits de la maroquinerie.

Le présent paragraphe aborde certaines terminologies spécifiques qui seront employées au fil du document.

**Couture** : couture à la main pour les opérations plus fines et délicates.

**Parage** : Etape dont le but est d'affiner le cuir grâce à une lame, cela permet d'assembler deux cuirs ensemble sans créer de sur-épaisseur.

**Piquage** : utilisation d'une machine à coudre pour assembler les pièces de cuirs, par des artisans piqueurs.

**Refente** : Opération de séparation du cuir en deux épaisseurs : la fleur de cuir et la croûte de cuir.

Il est également important de bien noter que l'étape nommée «Teinture» est un terme technique du métier d'artisan maroquinier. Il ne s'agit absolument pas d'une opération de teinture de matière textile ou de peau mais simplement d'une coloration de la tranche visible d'un cuir coupé. Les Fiches de Données de Sécurité (FDS) des teintures qui sont utilisées sur le site ne font pas mention de substances dangereuses dans leur composition et n'identifient aucun danger spécifique à l'utilisation normale de ces teintures.

## I.4.2 Travail du cuir articles de maroquinerie

### I.4.2.1 Réception des matières premières

Les matières premières servant à la fabrication des produits (cuir tanné principalement) proviendront entre autres d'un site logistique situé en Rhône Alpes.

L'ensemble des livraisons générera un trafic moyen de 2 camions par semaine.

La livraison peaux sera réalisée par camions. Ces derniers auront accès à un quai de réception/expédition par la cour logistique au Sud du bâtiment.

Les peaux proviendront de tanneries et seront donc déjà tannées et colorées. Elles seront stockées dans un local de stockage des peaux sur racks, étagères ou chevalets. Les peaux de bovins sont posées sur des chevalets, celles plus petites (agneaux, chèvres) sur des petites étagères. La quantité maximale stockée dans le magasin de 580 m<sup>2</sup> sera de 15 tonnes.

Le stockage de pièces métalliques (fermetures, accessoires...) et de fils s'effectuera au niveau de la zone logistique dans une zone dédiée.

Avant d'être orientées vers les ateliers, les peaux font l'objet d'un premier contrôle afin de détecter d'éventuels défauts qui les rendraient inutilisables. Ces contrôles sont réalisés par le biais de tables équipées de lumières artificielles, localisées dans le local de stockage.

### I.4.2.2 Coupe

Une fois le contrôle effectué, les peaux sont placées sur des tables de lecture afin d'identifier les défauts et de réaliser le placement des pièces à couper. Elles sont ensuite coupées à l'aide de machines de coupe numériques.

Les pièces de cuir coupées sont ensuite orientées, par l'intermédiaire de dessertes mobiles, au sein des zones de Coupe afin d'engager le processus de transformation des peaux nécessaires à la fabrication des différents produits. Au cours de cette étape, les pièces de cuir sont taillées dans les dimensions souhaitées et selon le type de produit concerné. Ces opérations de coupe sont réalisées par l'intermédiaire de machines (coupes numériques, presses à bras).

Outre la coupe, ces zones sont également vouées à la réalisation des opérations de préparation nécessaires à la fabrication à la table.

Plusieurs opérations sont réalisées à cette étape :

- Refente (refendeuse) : le cuir est désépaissi conformément aux indications du cahier des charges
- Parage (pareuse) : certains morceaux sont amoindris sur les bords (coupe en biseau) afin de ne pas générer de sur-épaisseur lors des assemblages
- Encollage : certaines pièces de cuir sont triplées. La colle utilisée pour cet assemblage est une colle aqueuse appliquée par pulvérisation (encolleuse)

- Coupe juste : les pièces de cuir sont recoupées, à l'aide de presse hydraulique, après les opérations de refente ou d'encollage
- Marquage à chaud (au film d'argent ou d'or) : la marque HERMES est apposée à chaud sur un des éléments du produit.

Une fois ces opérations de préparation réalisées, les pièces sont dirigées vers les zones de montage à la table par le biais de chariots ou dessertes roulantes. Les pièces métalliques préparées en parallèle viennent compléter les pièces coupées sur les chariots.

### *1.4.2.3 Assemblage*

Les artisans maroquiniers opérant au sein des zones de montage à la table récupèrent les pièces coupées et préparées afin de réaliser les articles demandés. Chaque artisan maroquinier est autonome et réalise l'ensemble du produit (excepté le piquage), répondant ainsi au principe d'HERMES selon lequel chaque produit est réalisé par un seul artisan qui le signe. Au cours de cette phase, chaque artisan est alors amené à se déplacer entre son poste au sein de l'atelier de montage à la table, les zones de piquage, d'encollage ou le local de ponçage (commun à 2 ateliers), les postes équipés de matériels spécifiques et la zone de moyens communs pour le marquage, le filetage, le perlage... afin de réaliser les opérations nécessaires à la fabrication de son article. A noter que les produits sont transportés à la main entre ces différents espaces ou grâce à des petites caisses (40x60 cm en moyenne).

Si les opérations d'encollage et de ponçage sont réalisées par l'artisan maroquinier lui-même, les opérations de piquage sont quant à elles réalisées par un artisan dédié appelé mécanicien. De même, suivant les modèles et les techniques, certaines opérations peuvent être réalisées par des artisans dédiés (encollage, marquage) ou sur des postes dédiés.

De nombreuses opérations vont se dérouler à la table de l'artisan suivant un cahier des charges très précis pour aboutir à un produit unique :

- Vérification des pièces coupées
- Piquage machine des pièces de cuir non soumises à contrainte
- Encollage en filet (colle aqueuse) : dépose d'un filet de colle sur les bords des pièces de cuir à assembler pour un positionnement avant piquage ou couture main
- Ponçage : les tranches de cuir assemblées sont poncées pour permettre une finition soignée ( finition en bord franc)
- Filetage : opération qui consiste à écraser le bord d'un cuir avec un fer à fileter. Cette opération est à la fois esthétique et technique
- Coloration des tranches de cuir
- Pose des pièces métalliques : fixation des éléments métalliques sur les différentes pièces du produit

- Couture main : avec une alène, le cuir est perforé pour permettre à une aiguillée de fil enduit de cire de passer. Le point réalisé est un point dit « sellier ». Cette couture est extrêmement résistante
- Retournage du sac et mise en forme du produit fini : le produit est bichonné avant d'être envoyé vers le contrôle qualité.

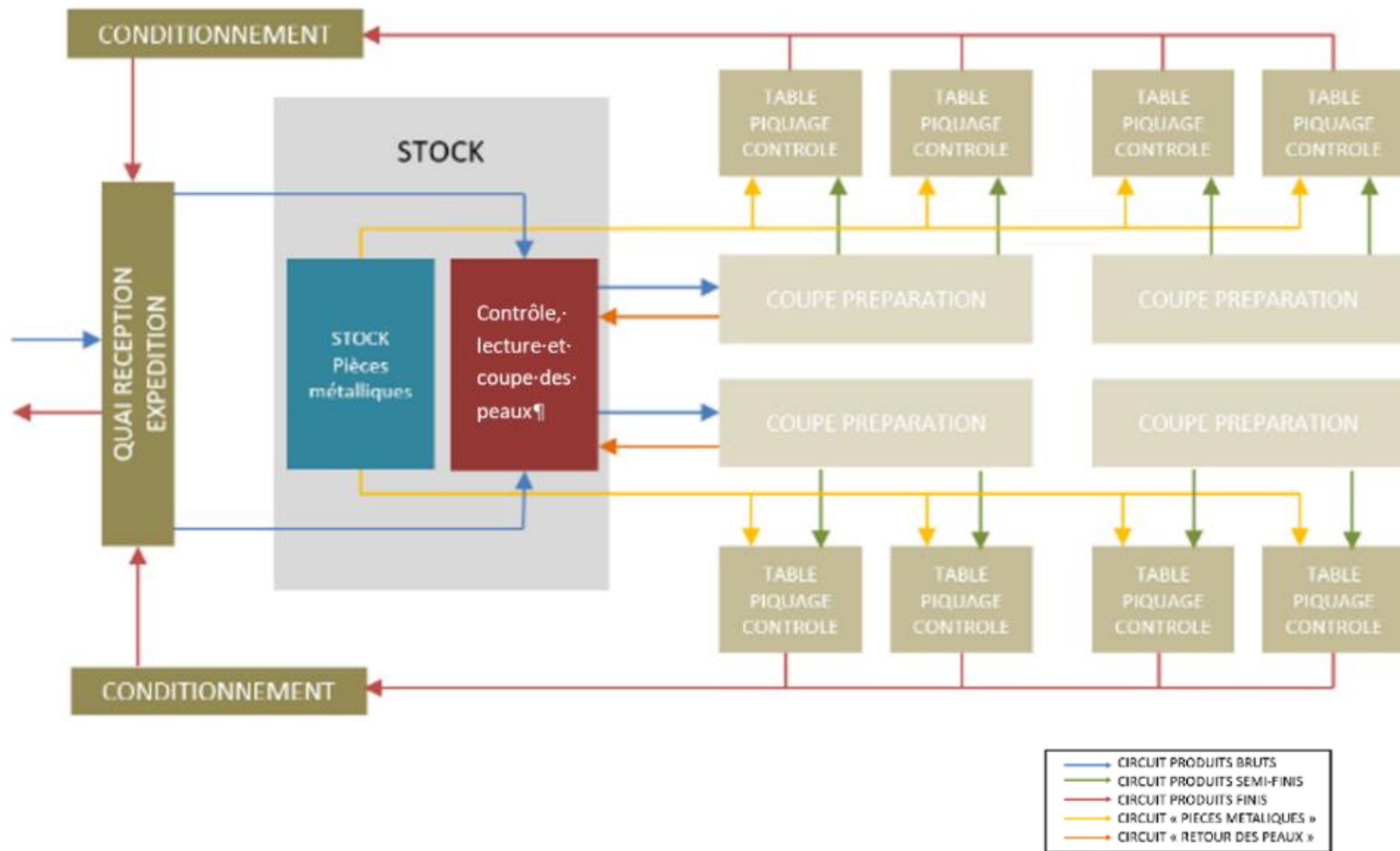
En fin de fabrication, suite à cette phase de montage à la table, le produit est contrôlé. En cas d'anomalie, le produit est renvoyé à la table. S'il est conforme, le produit fini est acheminé en zone logistique. Cette opération de contrôle est effectuée au sein des ateliers.

#### *1.4.2.4 Expéditions*

Les produits réalisés sont contrôlés, enveloppés dans une housse, stockés temporairement dans un local sécurisé, et conditionnés dans des armoires consignées (rolls métalliques cadenassés) avant expédition vers le centre logistique principal du groupe HERMES, basé en région parisienne.

L'expédition des produits finis en bacs en plastique est opérée au sein du quai commun «Réception/Expédition», venant ainsi boucler le circuit du processus de fabrication des articles de maroquinerie.

Les expéditions représenteront au maximum 1 véhicule par jour en petit transporteur.



### I.4.3 Machines travaillant le cuir

Le site sera soumis à autorisation au titre de la rubrique 2360 pour son activité de travail du cuir. Les machines identifiées sous la rubrique 2360 ont donc été recensées afin de définir la puissance électrique de ces équipements.

Zone	Puissance totale (kW)
Zone coupe/préparation	183
Zone table	55
Zone ponçage	41
Compresseur d'air	7
<b>Total puissance électrique travail du cuir</b>	<b>286 kW</b>

Les ateliers de travail du cuir seront implantés au Nord du rez-de-chaussée du bâtiment, le compresseur d'air sera implanté dans un local du côté des locaux techniques au Sud du bâtiment, la distribution de l'air comprimé étant effectué par un réseau commun aux ateliers table et coupe.



## I.5 CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS

### I.5.1 Enjeux du projet

L'objectif est de concevoir un projet de maroquinerie tout en respectant les enjeux propres au terrain. En effet, sur le terrain, le plan masse du projet compose avec les contraintes naturelles faunistiques et floristiques : présence de pelouses calcicoles, de friches calcicoles et d'espèce floristique protégée :

- Implantation du bâtiment en évitant la pelouse calcicole Nord
- Limitation des surfaces de stationnement aux seuls espaces existants sur la voie de desserte, afin d'éviter dans son intégralité la pelouse calcicole Nord-Ouest. Pour ce faire, les artisans de la Maroquinerie utiliseront les places de stationnement du parking de l'espace CARAT (une Autorisation d'Occupation Temporaire du Domaine Public est en cours de négociation avec le Grand Angoulême)
- Accès logistique par l'Est, depuis la voie d'accès existante, afin de minimiser les espaces de voiries à créer
- Décalage du bâtiment, le plus au Sud de la parcelle, afin de protéger la station existante de l'Odontite de Jaubert
- Limitation des espaces imperméabilisés en imposant la position des sondes de géothermie sous le bâtiment afin de diminuer la zone impactée par la création du champ de sondes au Nord du bâtiment
- Choix d'une technique de tamponnement des eaux de pluie et de la rétention des eaux d'extinction d'un éventuel incendie sous la cour camion au lieu de créer un bassin aérien qui ajouterait une surface de friche calcicole impactée
- Projet paysager initial allégé en limitant les arbres le long du cheminement piétonnier entre la maroquinerie et le parking externalisé, autour de la terrasse et un peu de pré-végétalisation de la parcelle, afin de respecter le caractère pelouse sèche du terrain
- Aménagement sur le terrain en respectant le référentiel construction durable du groupe et notamment en limitant l'impact carbone (optimisation des déblais-remblais, limitation des zones imperméabilisées, ...)
- Intégration sur la parcelle des équipements réglementaires permettant la défense incendie d'une part (réserve d'eau complémentaire aux poteaux incendie du réseau public) et la rétention des eaux d'extinction d'un éventuel incendie d'autre part.

## I.5.2 Organisation de la parcelle

L'implantation du projet sur la parcelle s'effectue donc autour des enjeux naturels, en évitant l'ensemble des pelouses calcicoles et en optimisant au maximum la présence des voies d'accès existantes :

- Voie d'accès à l'Est du terrain qui a ainsi déterminé la position de l'entrée logistique et de la cour camion au Sud-Est du terrain
- Impasse Roland Garros entre les lots 1 et 4 du terrain qui sera intégrée à la parcelle achetée, conservée afin d'aménager les places de stationnement PMR (Personnes à Mobilité Réduite), les places de stationnement de véhicules électriques, avec bornes de charge et local pour les 2 roues (motorisés et vélos).

Un cheminement piéton traversa la parcelle d'Ouest en Est et permettra de relier la zone principale de stationnement (parking de l'Espace Carat existant), le parking aménagé pour le site au bâtiment de la Maroquinerie.

Un accès pour les véhicules de secours sera aménagé au Sud-Est de la parcelle sur l'aire logistique. L'entrée principale est accessible depuis une voie de desserte interne au site et accessible aux véhicules légers. Des portails et portillons seront disposés à chaque point d'accès à la maroquinerie et à la parcelle.

La surface totale du terrain acheté sera de 41 649 m<sup>2</sup> dont 1 474 m<sup>2</sup> de voirie existante (impasse Roland Garros). Une clôture ceinturera le site d'exploitation de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC.

La répartition entre les différentes surfaces est la suivante :

- Stationnements créés (dalles gazon) = 358 m<sup>2</sup>
- Chemin piéton créé (béton balayé et inserts bois) = 623 m<sup>2</sup>
- Emprise des constructions (compris rampes et terrasses) = 7 142 m<sup>2</sup>
- Aire logistique et voie d'accès (enrobé) = 1 390 m<sup>2</sup>
- Enrobés existants conservés = 1 112 m<sup>2</sup>
- Stationnements existants conservés (dalles gazon) = 513,5 m<sup>2</sup>
- Chemins piétons conservés (béton balayé) = 354 m<sup>2</sup>
- Surface espaces naturels : 30 156,5 m<sup>2</sup>

Une terrasse et un jardin « sec-lit de rivière » seront aménagés au Sud-Ouest du bâtiment, accessible depuis l'espace de restauration et la place du village.

Toutefois, la majorité du terrain sera préservé pour les pelouses calcicoles existantes sur le terrain, comme le montre le plan de masse suivant. Notamment, le lot 1 à l'Ouest du terrain, ne fera l'objet d'aucun travaux ou aménagements hormis le passage piéton créé pour permettre de relier la zone de stationnement des véhicules à la Maroquinerie.



Pour limiter au maximum l'impact des aménagements sur le terrain, le bassin de gestion des eaux de pluie qui servira également de rétention des eaux d'extinction sera enterré sous la cour logistique.

De la même manière les sondes géothermiques pour le maintien en température des locaux seront réalisées sous le bâtiment.

Il est prévu de construire un bâtiment unique abritant des ateliers de coupe et de travail du cuir, un stockage de peaux tannées et teintées (bovins, ovins...), des bureaux, locaux sociaux y compris une cuisine, une salle de repas. Le site est dimensionné pour accueillir 280 personnes (260 artisans, personnel administratif, encadrement...). Un couloir central orienté Ouest-Est desservira les ateliers et Flex Office au Nord et la place du Village, les espaces de vie, restauration, logistique et locaux techniques au Sud.

### I.5.3 Description des aménagements

#### *I.5.3.1 Dispositions constructives du bâtiment*

Le bâtiment sera de forme géométrique simple d'une longueur maximum de 105 mètres et largeur 76 mètres. Sa hauteur maximum (shed) sera de 7,51 mètres, inférieure à 8 mètres.

Le bâtiment sera construit avec une charpente bois en lamellé-collé (contreventement en acier), des façades extérieures largement vitrées en bardage bois ou pierre de taille, murs à ossature bois avec remplissage paille, rapportés sur la charpente bois ou en béton cellulaire selon la localisation, revêtement de sol en béton quartzé et des toitures en bac acier avec étanchéité.

Les toitures des ateliers et du stockage de peaux seront recouvertes de panneaux photovoltaïques (à hauteur de 1 762 m<sup>2</sup>), les toitures de la cuisine, locaux sociaux seront végétalisées (environ 1 558 m<sup>2</sup>).

Le local de stockage de peaux dont la construction doit respecter l'arrêté ministériel du 5 décembre 2016 (rubrique 2355 en déclaration) aura une structure indépendante totale par rapport au reste du bâtiment. La structure du bâtiment sera en poteaux béton, poutres bois, parois en béton cellulaire (Siporex) REI120 avec portes EI120 et couverture classée Broof t3.

La structure du local de stockage de peaux sera indépendante, auto stable et n'entraînera pas l'effondrement en chaîne des autres corps du bâtiment lors d'un incendie.

La zone cuisine sera séparée des autres locaux par une cloison de degré coupe-feu 1 heure avec portes coupe-feu ½ heure.

La construction respectera le référentiel construction durable du chantier à l'exploitation des maroquinerie du groupe (objectif Platine) et vise d'atteindre le niveau E4C2 du label E+C- (bâtiment à Energie Positive & Réduction de Carbone).





### 1.5.3.3 Planning et phasage des travaux

Le planning des travaux d'aménagement de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC prévoit un démarrage des travaux en janvier 2024 (avant le mois de mars pour ne pas impacter la biodiversité) pour une mise en exploitation à la fin de l'été 2025.

La durée prévisionnelle des travaux est de 14 mois.

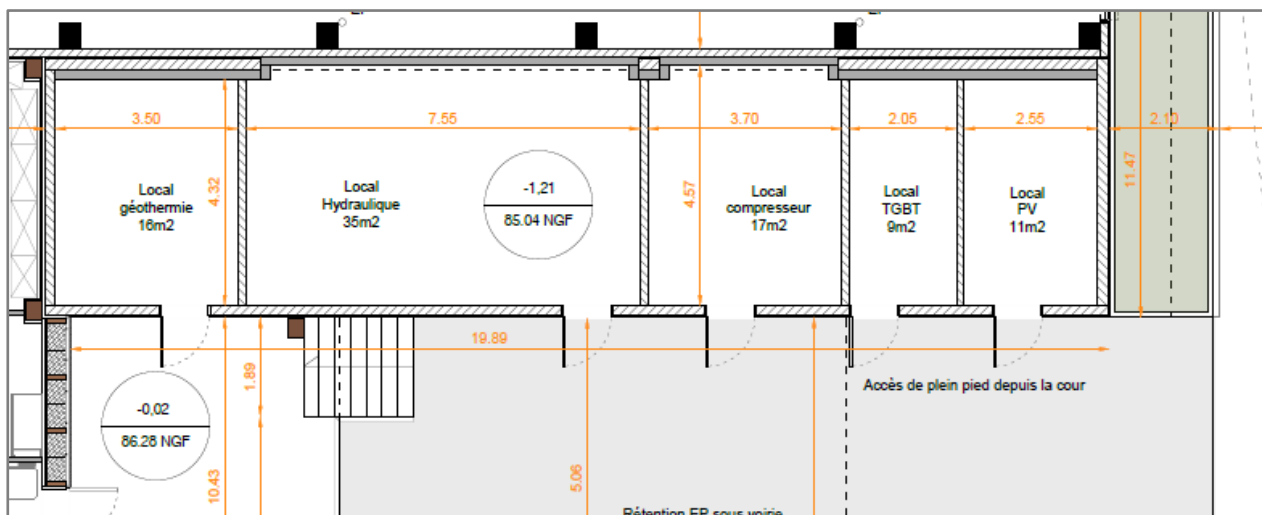
### 1.5.4 Présentation des stockages

Les stockages des marchandises réceptionnées comme des produits finis ou des consommables seront effectués dans la zone Logistique organisée à l'Est du bâtiment.

Catégories	Mode de stockage	Quantités maximum	Localisation
Peaux (cuirs) colorées, teintées	Stockage en rack (sur 2,5 mètres de haut), étagère et sur chevalet	15 tonnes	Local peaux de 580 m <sup>2</sup>
Pièces métalliques	Caisses plastiques sur étagères	0,3 tonnes	Armoires pièces métalliques dans le stockage
Teintures	Bidons de 1 litre (la quantité est due à la variété des teintures)	2 x 500 kg	Les consommables (fils, colles...) seront regroupés sur des étagères au sein du local de stockage des peaux. Les colles et teintures seront stockées sur rétention (bac(s) de rétention avec caisson(s) métallique(s) et grille(s))
Colles aqueuses	Bidons de 1 à 10 litres, 2 palettes maximum		
Consommables	Bacs plastiques, housses	3 tonnes	Zone logistique
Produits finis	Rolls métalliques	1,5 tonne	Local dédié

### 1.5.5 Présentation des installations annexes

Les différentes utilités nécessaires au fonctionnement de la Maroquinerie seront implantées dans des locaux dédiés, au sein d'une zone technique au Sud du bâtiment, directement accessible depuis l'extérieur. Les locaux seront en béton (y compris plafond).



Source : SARL d'Architecture Guiraud-Manenc

### 1.5.5.1 Alimentation électrique

Le bâtiment sera raccordé en Haute Tension via un branchement sur le réseau public.

Le poste de livraison HT sera implanté dans un local dédié en limite de propriété Est du terrain, il sera isolé du reste du bâtiment. Sa puissance sera de 1 000 kVA. Le transformateur sera de type sec.

Le régime de neutre en sortie du transformateur sera le régime TNS. Le transformateur sera protégé des échauffements dus à un défaut ou une surcharge. La sonde thermique déclenchera l'ouverture des protections HTA et BT en cas de défaut.

Le local TGBT (Tableau Général Basse Tension) sera implanté dans le bloc des locaux techniques.

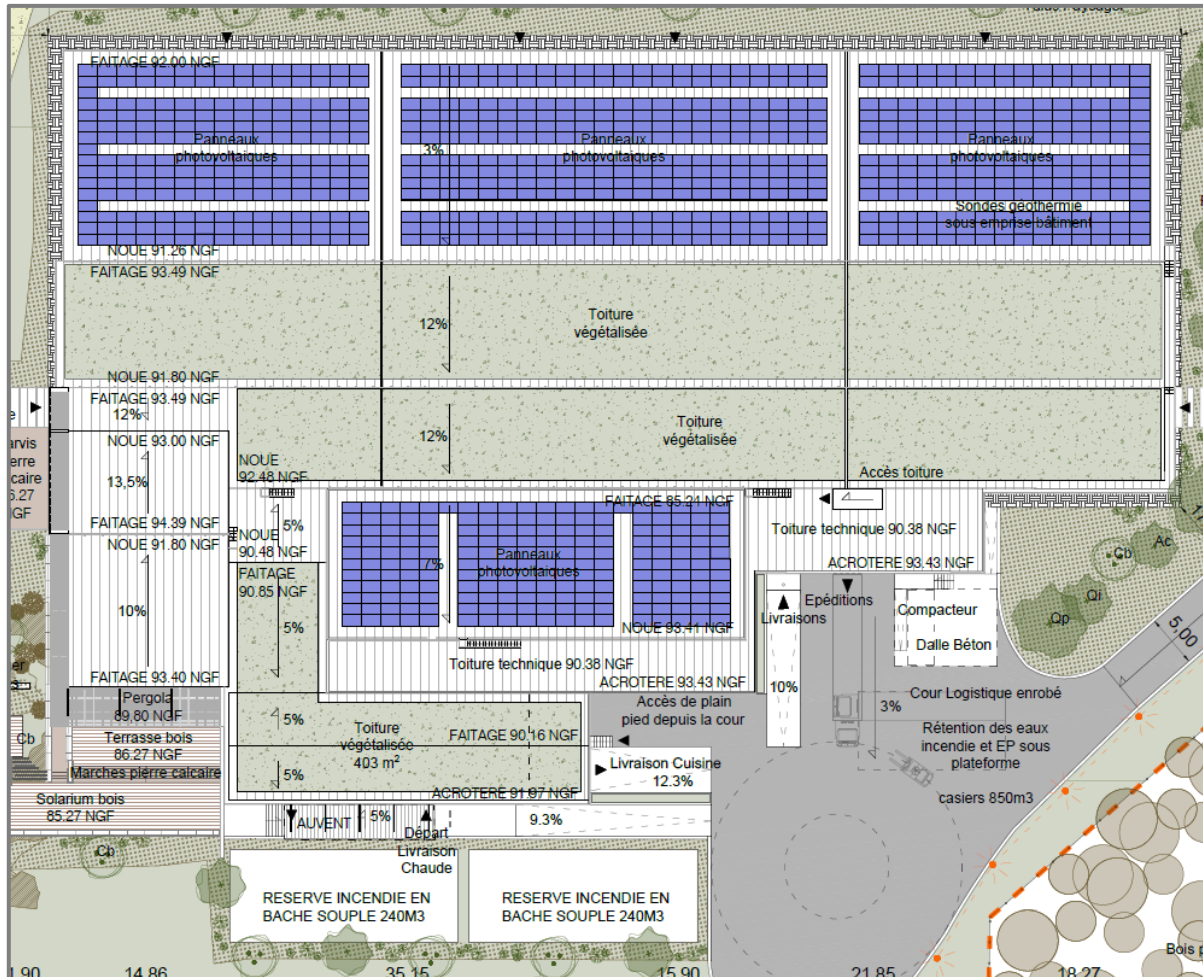
Le TGBT regroupera les départs des divers TD (tableaux divisionnaires) répartis par corps de bâtiment et par ateliers. Les TD alimenteront les circuits de la zone ainsi que les équipements à fort besoin de puissance. Les départs électriques spécifiques PAC, éclairage, ...seront équipés de compteurs communicants sur la GTB.

### 1.5.5.2 Production d'électricité

Une centrale de production photovoltaïque sera installée en toiture du bâtiment. Elle sera dimensionnée pour répondre aux exigences du référentiel E4 qui définit le niveau de performance énergétique du projet.



Les panneaux photovoltaïques seront implantés en toiture des ateliers (396 m<sup>2</sup>, 570 m<sup>2</sup> et 396 m<sup>2</sup>) et en toiture du local de stockage des peaux (400 m<sup>2</sup>) soit une surface de 1 762 m<sup>2</sup>. La puissance crête de l'installation sera de 400 kWc. Les panneaux seront collés à la membrane d'étanchéité.



Source : SARL d'Architecture Guiraud-Manenc

Le local technique dédié à l'installation photovoltaïque sera implanté à proximité des autres locaux techniques. Il contiendra les onduleurs de 220 kVA pour la zone ateliers. L'onduleur de 60 kVA pour la zone au-dessus du stockage peaux sera implanté en toiture.

L'électricité produite sera auto consommée sur le site en priorité. Le surplus de production pourra être ré injecté sur le réseau et participer ainsi à la production d'électricité renouvelable pour tous (sous réserve de validation des services Enedis).

Cette production participera au développement du dispositif d'énergies renouvelables du site.

### *1.5.5.3 Compresseur d'air*

L'air comprimé pour le fonctionnement pneumatique sera fourni par un compresseur d'air de 15 kW. Le local compresseur de 17 m<sup>2</sup> sera implanté dans le bloc technique.

La production d'air comprimé comprendra un compresseur, un sécheur à adsorption, une filtration à huile, une filtration à air et un réservoir de stockage de 2000 L. Il sera prévu un réseau de condensats avec un volume de stockage pour leur éventuel récupération et traitement avant leur rejet au réseau public.

La distribution d'air s'effectuera par un réseau vers les machines des ateliers coupe, préparation, ponçage et table.

### *1.5.5.4 Traitement d'ambiance des locaux*

Le chauffage et la climatisation seront réalisés par géothermie, avec une priorité en mode géocooling pour la climatisation. Une pompe à chaleur eau/eau en local technique fonctionnant en mode simultanée (puissance installée de 180 kW froid (210 kW chaud)) sur sondes sèches géothermiques, ainsi que 2 pompes à chaleur réversibles air/eau en toiture limiteront l'impact énergétique du bâtiment. Les émissions carbone de ces équipements seront faibles grâce à l'utilisation du fluide frigorigène 1234ZE pour la thermofrigopompe (quantité de fluide 1234ZE de 27 kg). Ce fluide est un HFO, et pas un HFC, il n'est pas comptabilisé en rubrique 1185.

La production géothermique se composera d'une pompe à chaleur (PAC) eau / eau, appelée thermofrigopompe (TFP), en local technique, qui échange de la chaleur avec le sol via un champs de sondes, appelées sondes sèches ou sondes géothermiques verticales. Ce champ sera constitué d'environ 13 sondes d'une profondeur de 150 mètres (soit 2000 ml de sonde). L'installation ainsi dimensionnée s'inscrira dans le cadre de la Géothermie de Minime Importance (GMI). Le projet de géothermie ne sera alors soumis qu'à simple télédéclaration au titre du Code Minier.

Dès que le besoin du bâtiment dépasse la capacité de la production géothermique, une pompe à chaleur réversible sur air (d'une puissance unitaire de 250 kW froid (350 kW chaud)) se met en route et fournit le complément en eau de chauffage ou en eau glacée. Le fluide utilisé sur cette PAC sera du R32 (2 groupes contenant chacun 32 kg soit une quantité totale de 64 kg).

Le régime d'eau chaude de chauffage est 40/35°C et le régime d'eau glacée sera de 16/21°C en géocooling.

La distribution d'eau chaude ou d'eau glacée au sein des ateliers et de la salle de restauration s'effectuera par des panneaux rayonnants réversibles. Au sein de la zone Flex Office, la distribution sera réalisée par poutre climatique.

Dans la zone de stockage peaux des aérothermes à eau chaude sont prévus afin de laisser libre l'emprise au sol pour le stockage.

Enfin, de manière très ponctuelle, des radiateurs à eau chaude seront implantés en cuisine ou maintenance.

#### 1.5.5.5 Centrales de Traitement d'Air (CTA)

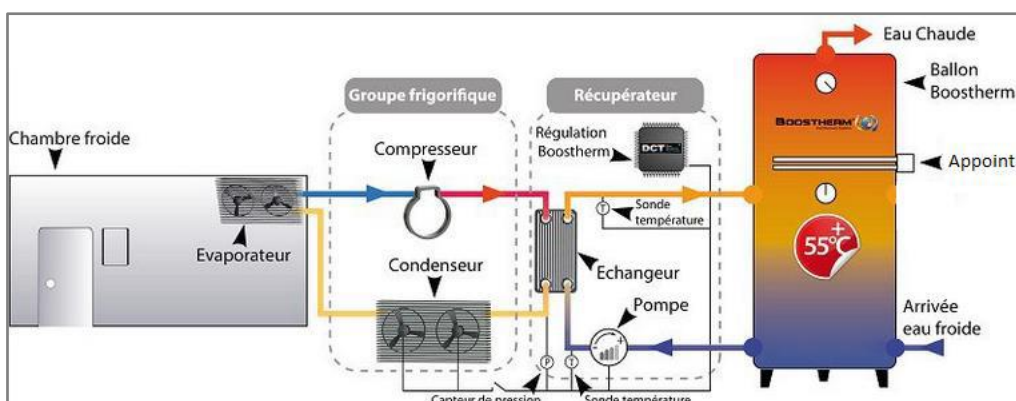
Sept Centrales de Traitement d'Air seront posées sur les deux toitures techniques prévues à cet effet (au-dessus de la zone expédition et au-dessus de la zone cuisine). Ces CTA fourniront l'air neuf hygiénique au sein des locaux et fonctionneront sur horloge. Elles seront équipées de récupération de chaleur des roues.

#### 1.5.5.6 Production d'Eau Chaude Sanitaire (ECS)

La production d'Eau Chaude Sanitaire (ECS) pour les vestiaires et sanitaires sera réalisée par chauffe-eau électrique : l'un pour les douches et le deuxième pour les sanitaires.

Le ballon des douches sera alimenté en eau froide sanitaire par l'eau préchauffé issue de la récupération de chaleur des eaux usées des douches. Il aura malgré tout un piquage en eau froide sanitaire sur son remplissage avec une vanne ¼ de tour normalement fermée.

La production d'eau chaude brute des cuisines sera assurée par un système BOOSTHERM. Cet équipement permet de cumuler la récupération partielle de la désurchauffe et la récupération totale du condenseur de la production de froid des chambres froides. Ainsi, le condenseur est bypassé au profit d'un échangeur fluide frigo/eau pour réchauffer l'eau chaude sanitaire du ballon de cuisine. Ce système permettra de couvrir 90% des besoins en eau chaude sanitaire des cuisines, le complément sera électrique pour relever la température de 55°C à 60°C.



#### *1.5.5.7 Postes de charge*

Compte-tenu des faibles besoins en manutention, le site sera équipé d'un seul chariot élévateur et de deux ou trois transpalettes électriques manuels. La puissance de charge sera donc limitée à 10 kW. Les chargeurs seront positionnés dans la zone quai de la zone logistique (122 m<sup>2</sup>). Ils ne seront pas dans le local de stockage de peaux.

#### *1.5.5.8 Local de maintenance*

Un local accueillant le bureau maintenance et le stockage des petits outils et pièces détachées sera prévu. Cet atelier de moins de 50 m<sup>2</sup> aura pour fonction de permettre d'assurer les opérations de premières urgences, d'entreposer les outils, les pièces détachées spécifiques et d'effectuer les opérations de maintenance sur les équipements de production uniquement.

La maintenance des utilités sera confiée à des sociétés spécialisées.

#### *1.5.5.9 Restaurant d'Entreprise*

La MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC prévoit la création d'une cuisine de production de maximum 780 repas le midi, afin de permettre aux artisans de la maroquinerie de prendre leur repas sur place.

La cuisine est dimensionnée pour livrer en liaison froide trois autres sites du groupe donc pour environ 500 repas, alors que le site aura un effectif de 280 personnes.

Les locaux contiendront des chambres froides de stockage des denrées alimentaires, des laboratoires de préparation des repas chaud-froid, une laverie et une chambre froide de stockage des déchets organiques. La cuisine sera alimentée par un accès dédié au niveau de la cour logistique.

A noter que le maintien en température dans la cuisine nécessitera des groupes froids contenant 25 kg de fluide frigorigène R513 (mélange de HFC et HFO) et pour le froid négatif 8 kg de R448 ou de R449 (fluide HFO non comptabilisé dans la rubrique 1185).

Les repas seront distribués par un système de self avec dépose des plateaux sales en interface avec la plonge. La zone cuisine sera mitoyenne du réfectoire.

L'exploitation du restaurant sera confiée à une entreprise spécialisée.

## I.6 POSITIONNEMENT PAR RAPPORT A LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

### I.6.1 Historique administratif

La Maroquinerie sera soumise à autorisation au titre de la rubrique 2360. Il n'existe pas d'arrêté ministériel de prescriptions pour le seuil de l'autorisation au titre de la rubrique 2360. L'arrêté ministériel du 25 juillet 2001 est valable pour le seuil de la déclaration. De ce fait, la conception des ateliers de travail du cuir, ne s'est pas appuyée sur les dispositions de cet arrêté ministériel de prescriptions générales.

La conception de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC a été envisagée sur les mêmes principes que autres maroquinerie du pôle actuellement exploitée sur la région Nouvelle Atlantique. Les dispositions constructives sont en adéquation avec l'analyse préliminaire de risques présentée au sein de l'étude de dangers du site : recoupement du stockage de peaux combustibles par rapport aux ateliers où un travail manuel artisanal est effectué.

Le site sera soumis à déclaration au titre de la rubrique 2355 dépôt de peaux. L'arrêté du 5 décembre 2016 relatif aux prescriptions applicables à certaines installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration est donc applicable au local de stockage des peaux et ces dispositions ont été respectées dans le cadre des études de conception.

Il est à noter que les peaux (cuirs) qui arriveront sur le site sont déjà tannées, teintées et pigmentées et qu'il n'y aura aucune opération de teinture ou de pigmentation de peaux. De ce fait, le site ne sera pas soumis à la rubrique 2351.

La rubrique 2355 concerne également les dépôts de peaux en annexes des abattoirs. Il est donc à préciser que les peaux sont à classer au titre de la rubrique 2355 quel que soit l'état dans lequel elles sont : peaux en sortie d'un abattoir, arrivant dans un site de tannerie ou en sortie de tannerie une fois travaillées.

La MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC ne réceptionnera que des cuirs (peaux) secs provenant de tanneries.

Le rayon d'affichage sera de 1 kilomètre autour du site. Les communes comprises dans un rayon de 1 kilomètre autour du site de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC sont les communes de L'Isle d'Espagnac, Magnac-sur-Touvre et Ruelle-sur-Touvre (voir plan de situation en pièce n°11).

## I.6.2 Classement selon la nomenclature des installations classées

Rubrique	Classement projet	Rayon d'affichage
<p><b>2360.1</b></p> <p>Ateliers de fabrication de chaussures, maroquinerie ou travail des cuirs et des peaux.</p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>1) supérieure à 200 kW (A - 1)</p> <p>2) supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW (D)</p>	<p>Machines dans zone de coupe et préparation, zone table et zone ponçage</p> <p>Puissance totale pour le site d'environ 286 kW</p> <p><b>Autorisation</b></p>	1 km
<p><b>2355</b></p> <p>Dépôt de peaux y compris les dépôts de peaux salées en annexe des abattoirs, la capacité de stockage étant supérieure à 10 t</p>	<p>Un local de stockage des peaux tannées et teintées de capacité égale à 15 tonnes maximum</p> <p><b>Déclaration</b></p>	/
<p><b>1185-2a</b></p> <p>Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009</p> <p>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.</p> <p>a) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg</p>	<p>Groupes froids pour géothermie sèche contenant 27 kg de 1234ZE (HFO)</p> <p>Pompe à chaleur contenant 64 kg de R32</p> <p>Groupes froids cuisine : 8 kg de R448 (HFO) et 25 kg de R513</p> <p>Quantité totale : 89 kg de fluides frigorigènes HFC</p> <p><b>Non Classé</b></p>	/
<p><b>2925</b></p> <p>Accumulateurs électriques (ateliers de charge d').</p> <p>1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 50 kW (D)</p> <p>2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies par le décret n° 2017-26 du 12 janvier 2017 relatif aux infrastructures de recharge pour véhicules électriques et portant diverses mesures de transposition de la directive 2014/94/ UE du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 sur le déploiement d'une infrastructure pour carburants alternatifs (D)</p> <p>(1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers</p>	<p>Postes de charge pour engins de manutention (10 kW)</p> <p><b>Non classé</b></p> <p><b>2925.1</b></p>	/

Rubrique	Classement projet	Rayon d'affichage
<p><b>2220</b> Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale, par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, etc., à l'exclusion du sucre, de la fécule, du malt, des huiles, et des aliments pour le bétail mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes. B. Autres installations que celles visées au A la quantité de produits entrant étant :</p> <p>2. Autres installations :</p> <p>a) Supérieure à 10 t/ j (E) b) Supérieure à 2 t/ j, mais inférieure ou égale à 10 t/ j (DC)</p>	<p>Préparation de 780 repas pour le restaurant, la quantité de produits d'origine végétale entrant étant de 0,06786 t/j</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>/</p>
<p><b>2221</b> Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale, par découpage, cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, salage, séchage, saurage, enfumage, etc., à l'exclusion des produits issus du lait et des corps gras, mais y compris les aliments pour les animaux de compagnie. B. Autres installations que celles visées au A, la quantité de produits entrant étant :</p> <p>1 - supérieure à 4 t/j (E) 2 - supérieure à 500 kg/j, mais inférieure ou égale à 4 t/j (D)</p>	<p>Préparation de 780 repas pour le restaurant, la quantité de produits d'origine animale entrant étant de 64,74 kg/j ou 0,0647 t/j</p> <p><b>Non Classé</b></p>	<p>/</p>

## I.7 CLASSEMENT SEVESO

Le décret n°2014-285 du 3 mars 2014 a modifié la nomenclature des ICPE et notamment supprimé un grand nombre des rubriques en 1000 et créer des rubriques en 4000 pour le stockage et l'emploi de produits chimiques.

Ces évolutions sont liées au changement de l'étiquetage des produits chimiques (règlement CLP, nouveaux symboles et remplacement des phrases de risque par des mentions de dangers,) mais aussi les critères de classement (changement de référence pour les liquides inflammables, prise en compte de plusieurs voies d'exposition, etc.).

Les rubriques 4000 inventorient donc désormais les substances ou mélanges pouvant concourir au statut SEVESO. Le régime AS est supprimé et remplacé par des quantités seuils conférant un statut Seveso seuil Bas ou seuil Haut.

Les substances et mélanges dangereux susceptibles de participer à ce statut sont ceux visés par les rubriques suivantes :

- Rubriques 4100 à 4699 : classes, catégories ou mentions de danger génériques
- Rubriques 4701 à 4799 : substances et mélanges nommément désignés
- Rubriques déchets 27.. autres, et rubriques substances 48.. en fonction de leurs classes, catégories et mentions de danger.

Les règles du cumul font à présent appel à un cumul par catégorie de mentions de dangers :

- Agrégation a : mention de dangers pour la santé (H3XX)
- Agrégation b : mention de dangers physico-chimiques (H2XX)
- Agrégation c : mention de dangers pour l'environnement (H4XX)

Il y a ainsi 3 sommes à calculer pour la règle de cumul seuil haut, et 3 pour la règle de cumul seuil bas. Un site est classé Seveso seuil bas dès que l'une de ces sommes est supérieure à 1.

La règle de cumul s'applique à tous les produits présentant des classes, catégories et mentions de danger visées par des rubriques spécifiques : un produit peut donc être concerné par plusieurs sommes de la règle de cumul.

Elle s'applique simultanément aux substances nommément désignées dans les rubriques 47xx et 48xx (ainsi que 2760-3 et 2792) et aux substances non nommément désignées.

Les produits utilisés sur le site de la MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC ne disposent pas de mention de dangers susceptibles d'être concernées par les différentes agrégations à étudier. Le site n'aura pas de combustible tel que gasoil ou fuel qu'il faudrait prendre en compte.



## I.8 CLASSEMENT LOI SUR L'EAU

La MAROQUINERIE DE L'ISLE D'ESPAGNAC rejettera les eaux de pluie collectées sur les toitures et espaces imperméabilisés existants vers le bassin d'orage de la zone d'activité de Bel Air.

Le projet ne sera pas concerné par des rubriques de la Loi sur l'Eau, reprise dans le tableau ci-après :

Rubrique – libellé	Caractéristiques du site	Classement
<b>2.1.5.0</b> Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1° Supérieure ou égale à 20 ha (A) 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (D)	Surface d'emprise du site 4 hectares 16 a 51 ca Rejet des eaux pluviales dans le bassin de la ZAC Bel Air Pas directement dans le milieu naturel	<b>Non concerné</b> <b>2.1.5.0.</b>

A noter, le site n'aura pas de forage dans la nappe phréatique.

Les sondes créées pour la géothermie relèvent de la Géothermie de Minime Importance (profondeur < 150 mètres) au titre du Code Minier. Il s'agit d'utiliser les calories du sous-sol et pas de prélever de l'eau.