



La chaleur perdue des équipements de froid est désormais récupérée.

Performance

Le champagne se convertit à l'efficacité énergétique

Moët-Hennessy Champagne & Services a entrepris, en 2011, d'améliorer sa performance énergétique. Un défi technique et humain pour des produits de tradition.

CAMILLE CHANDÈS

Il faut visiter, à Epernay (Marne), les cuveries où est élaboré, depuis 1743, l'illustre champagne Moët & Chandon pour se rendre compte que la tradition cohabite désormais avec les préoccupations environnementales. Moët-Hennessy Champagne & Services (MHCS) - l'entité qui regroupe les quatre maisons Moët & Chandon, Veuve Clicquot, Krug et Ruinart appartenant à LVMH - a décidé de s'attaquer à un chantier complexe: réduire ses consommations d'énergie liées à la confection de ses champagnes. Cette étape est de loin la plus énergivore pour MHCS. Sur les 62 sites qu'il possède en Champagne (regroupant 53 vignes, 6 sites de production, 9 sites de vinification et 13 sites de pressage), ceux dédiés à la production représentent près de 80 % de sa consommation d'électricité, essentiellement concentrée sur deux mois de l'année, lors des vendanges. Un défi technique et humain pour une entreprise dont les produits de luxe résultent de procédés centenaires.

Les réflexions de MHCS pour améliorer sa performance énergétique commencent en 2011. Après plusieurs initiatives réalisées en interne et en ordre dispersé, l'entreprise décide de faire appel à un cabinet spécialisé afin de structurer sa démarche. Ce sera Okavango-Energy. « Nous avons une double ambition: travailler sur le volet technique et sur la mobilisation des salariés », explique Michel Feutry, le responsable maintenance de MHCS.

Chasse au gaspillage

Première mission: faire le point sur les consommations. « Nous avons mis en place un indicateur de consommation cible à atteindre selon les volumes de production et la température extérieure », raconte Christophe Roland, le directeur de projet d'Okavango. Des relevés manuels ou automatiques sont mis en place. Chaque maison possède son propre tableau de bord. « Nous n'avons pas imposé de solutions technologiques, seul le résultat était important », précise Michel Feutry. Pour sensibiliser les techniciens, des chantiers de progrès sont instaurés après identification des postes les plus énergivores. L'idée? « Des membres de la production et de l'œnologie identifient pendant une demi-journée les axes de progrès sur un thème et font des propositions », indique Christophe Roland. Même si la démarche a remporté l'adhésion de la majorité des collaborateurs, remettre tout à plat pour traquer les gaspillages n'a pas été aisé. Chaque maison a ses habitudes de fonctionnement, transmises au cours des siècles. « Il a fallu faire passer l'idée que les températures pouvaient être remontées de 1 à 2 degrés sans compromettre les procédés œnologiques. Les certitudes ont un peu été bousculées », poursuit Christophe Roland.

Les premières actions sont ensuite lancées sur les sites. Notamment sur les équipements de froid. La fabrication du champagne nécessite de travailler à basse température pour la maîtrise de la fermentation (-4 à -6 °C) et pour la phase de dégorgement (quand la bouteille remonte de la cave, son col est gelé à -28 °C). La chaleur perdue par les groupes de froid est désormais récupérée pour la production d'eau chaude sanitaire. Autre poste clé, le renouvellement de l'air. Grâce à la mise en place de systèmes de ventilation automatisés dans les cuveries, la perte de calories vers l'extérieur est réduite. Enfin, l'éclairage a également fait l'objet de mesures: ouverture de façades dans les cuveries pour faire entrer au

LES AUTRES CHANTIERS ENVIRONNEMENTAUX DE MOËT-HENNESSY

- | | | | |
|--|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ● Réduire les consommations d'eau de 30 % d'ici à cinq ans (recyclage, récupération de l'eau de pluie...). Elles ont déjà diminué de 35 % en dix ans. | <ul style="list-style-type: none"> ● Tendre vers le zéro déchet mis en décharge (récupération des souches pour faire de la méthanisation...). | <ul style="list-style-type: none"> ● Réduire les consommations de produits phytosanitaires. Elles ont déjà été réduites de 40 % en dix ans au profit du désherbage mécanique. | <ul style="list-style-type: none"> ● Poursuivre l'éco-conception des emballages. Le poids de certaines bouteilles a déjà été allégé, permettant des économies de verre de 2 000 tonnes par an. |
|--|---|---|--|

Un cofinancement de l'Ademe

La partie consulting du projet (les frais d'honoraires du cabinet de conseil Okavango) a été financée pour moitié par l'Ademe, dans le cadre de la norme ISO 5001 des systèmes de management de l'énergie. Publiée en juin 2011, cette nouvelle norme

internationale fournit le cadre pour mettre en place une politique de gestion efficace de l'énergie. En mars, une trentaine d'entreprises étaient certifiées en France. Les travaux sont restés entièrement à la charge de MHCS. ■

maximum la lumière naturelle, éclairage localisé aux endroits stratégiques, éclairage LED... qui ne convient pas partout. «L'éclairage LED n'est pas adapté au vieillissement des vins dans les caves. Nous travaillons depuis deux ans en R&D pour trouver une solution», souligne Michel Feutry. Au total, MHCS prévoit une enveloppe de 300 000 euros sur cinq ans pour ce programme de performance énergétique.

10% d'économies en un an

Les résultats sont là. Alors que MHCS s'était fixé l'objectif de réduire de 20% sa consommation d'énergie entre 2012 et 2016, l'entreprise a déjà réalisé 10% d'économie la première année. «Pour aller au-delà des 20% prévus, des investissements beaucoup plus lourds sont nécessaires, car il faut s'attaquer à la performance des bâtiments eux-mêmes», poursuit Michel Feutry.

Afin que les prochains investissements industriels ne ruinent pas tous ces efforts, chaque demande d'investissement comporte désormais un volet énergétique (calcul du coût énergétique par les fournisseurs, réalisation d'une étude thermique pour toute rénovation du bâtiment...). «Pour l'achat d'un groupe de production de froid ou d'air comprimé, nous nous posons plus encore, aujourd'hui, les questions suivantes: en a-t-on vraiment besoin? Et si oui, comment assurer leur dimensionnement au plus juste? Comment obtenir leur meilleure performance énergétique?», souligne Michel Feutry. Fort du succès des améliorations apportées au volet énergétique, MHCS prévoit de calquer un programme analogue pour réduire ses consommations d'eau. ■



“ Ce genre de projet n'est pas que technique, mais aussi humain. Il faut faire évoluer les habitudes. ”

Michel Feutry, directeur travaux neufs et maintenance de Moët-Hennessy Champagne & Services