

PREFECTURE DE LA SAVOIE

ARRÊTÉ PREFECTORAL PORTANT PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES
SOCIETE UGITECH S.A.
USINE D'UGINE
73540 Ugine

Le préfet de la Savoie,
Chevalier de la légion d'honneur,

- vu le code de l'environnement ;
- vu le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi n°76.663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement (codifiée au titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement), et notamment son article 18 ;
- vu l'arrêté préfectoral du 21 novembre 1997 modifié réglementant l'ensemble des activités exercées par la société UGINE-SAVOIE sur le territoire de la commune d'Ugine ;
- vu la demande d'autorisation de changement d'exploitant déposée le 14 janvier 1999 par la société UGINE-SAVOIE IMPHY ;
- vu la déclaration de changement de raison sociale effectuée le 16 décembre 2003 par la société UGITECH ;
- vu la déclaration du 26 mai 2005 de la société UGITECH à monsieur le préfet, relative aux modifications à apporter à la liste des installations classées de l'établissement ;
- vu la déclaration du 12 juillet 2006 de la société UGITECH à monsieur le préfet, relative à son projet de mise en place d'une installation de refusion des blooms ;
- vu le rapport de l'inspection des installations classées en date du 18 juillet 2006 ; considérant le caractère non-notable de la modification présentée par l'exploitant, explicitée dans le rapport de l'inspection des installations classées susvisé ;
- considérant, par ailleurs, l'engagement de l'exploitant, formalisé dans son courrier à l'inspection des installations classées du 15 février modifié le 18 juillet 2006, d'installer une captation des fumées de l'unité de métallurgie en poche (MEP), avant le 31 décembre 2006 ;
- vu l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques exprimé dans sa séance du 7 novembre 2006 ;

sur proposition de madame le secrétaire général de la préfecture de Savoie,

ARRÊTE

Article 1 **Installation de refusion**

Il est accusé réception de la déclaration de la société UGITECH du 12 juillet 2006 relative à son projet de mise en place d'une installation de refusion des blooms représentant une puissance totale installée égale à 2,1 MW.

Cette installation doit être installée et exploitée conformément à la déclaration précitée, sous réserve du respect des dispositions de l'arrêté préfectoral du 21 novembre 1997 susvisé.

Article 2 **Modification de la liste des installations classées**

La liste des installations classées figurant au paragraphe 1 de l'article premier de l'arrêté préfectoral du 21 novembre 1997 précité est remplacée par la liste annexée au présent arrêté.

Article 3 **Traitement des fumées de l'atelier de métallurgie en poche (MEP)**

Il est pris acte de l'engagement de l'exploitant, formalisé dans son courrier du 15 février modifié le 18 juillet 2006, à mettre en en place, avant le 31 décembre 2006, la captation des fumées de l'unité de métallurgie en poche (MEP).

L'objectif de cette captation est de réduire de 80 % le flux de poussières émis par cet atelier.

L'exploitant devra transmettre à l'inspection des installations classées, au plus tard le 31 mars 2007, les résultats des premiers prélèvements et des premières analyses des échantillons de fumées de cet atelier permettant de démontrer la satisfaction de cet objectif (flux maximum de poussières égal à 560 g/h ou 12 g/tonne d'acier).

Article 4

La présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de Grenoble. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter de la notification du présent arrêté.

Article 5

Le présent arrêté est notifié à l'exploitant.

Une copie du présent arrêté sera :

- affichée de façon visible, en permanence, dans l'établissement par les soins de l'exploitant,
- déposée en mairie de la commune d'Ugine et tenue à la disposition du public,
- et affichée pendant un mois à la porte de la mairie par les soins du maire.

Un avis sera inséré aux frais de l'exploitant dans deux journaux locaux ou régionaux diffusés dans tout le département.

Article 6

Les droits des tiers sont, et demeurent, exclusivement réservés.

Article 7

Madame le secrétaire général de la préfecture et monsieur le directeur régional de l'industrie de la recherche et de l'environnement sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, dont une copie sera adressée au maire de la commune d'Ugine.

Chambéry, le 5 DEC. 2006
le préfet

Pour le Préfet et par délégation
La secrétaire générale,

Josiang Chevalier

Localisation	Repère sur plan annexé	Rubrique	Désignation de l'activité	Volume	Régime
ACIÉRIE	B5-C5 B5 C5 D5 E4	2545	Fabrication de l'acier au four électrique et par affinage en poche : - 2 fours - 1 convertisseur AOD - 1 stand de traitement en poche - 1 coulée continue - 1 installation de refusion	38 100 kW	A
	B5 D6 D6 D6	2921-1-a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : - circuit aciérie nord : 4 tours aéroréfrigérantes de 25 680 kW - coulée continue, circuit primaire : 2 tours de 5 810 kW - coulée continue, circuit secondaire : 2 tours de 6 652 kW - coulée continue, circuit tertiaire : 2 tours de 4 726 kW	42 868 kW	A
	B5 B5 B5-C5	2910-A	Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel : - 2 postes de réchauffage AOD - 2 postes horizontaux de réchauffage des poches de coulée - 4 postes verticaux réchauffage poches	6 000 kW 3 000 kW 6 000 kW	
	D5 E4	1180-1	Appareils contenant des PCB : - coulée continue : 1 transformateur de 680 kVA - meulage blooms : 1 transformateur de 3 000 kVA	100 litres 1 000 litres	D
	D4	2910-A-1	Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel : - 1 four à blooms - 1 four complémentaire	34 220 kW 8 555 kW	A
LAMINOIR	E4	2921-1-a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : - circuit phi 1 : 4 tours aéroréfrigérantes de 15 200 kW - circuit phi 5 : 4 tours de 9 884 kW	25 084 kW	A
	C4-C5 D5-E5 C3 C4	2560-1	Travail mécanique des métaux : - train 500 (matrçage-formage) - ébaucheur laminoir (matrçage-formage) - atelier TAC (usinage) - atelier épauillage (meulage)	9 000 kW 5 000 kW 280 kW 400 kW	A
	C4, D4 C5, D5	1180-1	Appareils contenant des PCB : - 12 transformateurs de 28 500 kVA	15 150 litres	D
	C3	2925	Atelier de charge de batteries : - atelier mécanique : 2 chargeurs	13,2 kW	D

Localisation	Repère sur plan annexé	Rubrique	Désignation de l'activité	Volume	Régime
PARACHEVEMENT FIL MACHINE	B7	1111-2-a	Dépôt d'acide fluorhydrique à 35 %	47,5 tonnes	AS
	B6 B7	2565-2-a	Traitement chimique des métaux pour le décapage : - ligne DC6 - ligne DC8	vol. bains : 150 m ³ 98 m ³	A
	B6 B7	1131-2-b	Emploi de préparations toxiques pour le décapage : - bain NF 5 - bain CF 1	10 tonnes 8,3 tonnes	A
	A6 A6 A7	2921-1	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : - circuit RC8 : 1 tour aéroréfrigérante de 915 kW - circuit RC8 bis : 1 tour de 915 kW - circuit RC3 : 1 tour de 139 kW	1 969 kW	
	B6 B7 A6 A6	2910-A	Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel : - 2 étuves et 2 fours à soude (DC6) - 2 étuves et 2 fours à soude (DC8) - 5 fours de réchauffage (hypertrempe RC 8) - 5 fours de réchauffage (hypertrempe RC8 bis)	4 640 kW 4 890 kW 3 500 kW 3 500 kW	
	B7	1611-2	Dépôt d'acide nitrique à 69 %	84,5 tonnes	D
	E2	2561	Trempe, recuit, revenu des métaux : fours à cloches couronnes		D
	B6-B7 E2	2925	Ateliers de charge de batteries : - PFM : 5 chargeurs - recuit cloche RC2 : 1 chargeur	36,66 kW	D
	B7	2910-A	Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel : - 1 chaudière eau chaude - 1 chaudière vapeur	1 750 kW 3 600 kW	
	B7	1180-1	Appareils contenant des PCB : - 1 transformateur de 3 000 kVA	750 litres	D
	A7	1414-3	Distribution de gaz de pétrole liquéfié		D
ARELIER GRENAILLAGE	F3	2575	Emploi de matières abrasives (grenailles métalliques) pour le nettoyage des pièces moulées	250 kW	D
CRU ANNEXE MECANIQUE	A3	2562-2	Traitement par l'intermédiaire de bains de sels fondus	vol. bains : 125 litres	D

Localisation	Repère sur plan annexé	Rubrique	Désignation de l'activité	Volume	Régime
ATELIERS FINISSEURS	D2-D3 E2-E3 E3 C2-D2 D2-D3	2560-1	Travail mécanique des métaux par usinage : écroûtage, rectification et dressage : - atelier étirage - atelier para. 1 - atelier para. 2 - atelier DEM	1 500 kW 350 kW 600 kW 400 kW	A
	E2	2921-1-a	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : - circuit bacs trempe : 2 tours aéroréfrigérantes de 8 000 kW - circuit turbines : 1 tour de 1 880 kW	9 880 kW	A
	E2-E3 E4	2925	Ateliers de charge de batteries : - étirage : 2 chargeurs - outillage : 1 chargeur	22,32 kW	D
	E2	2561	Trempe, recuit, revenu des métaux : - atelier para. 1		D
MAGASIN PRINCIPAL	C2	1418-3	Dépôt d'acétylène	117 kg	D
ATELIER MÉCANIQUE GENERALE	A4-B4	2925	Ateliers de charge de batteries : - 2 chargeurs	8 kW	D
	A4-B4	2560	Travail mécanique des métaux par usinage	150 kW	
GARAGE	F4	1434-1-b	Installation de distribution de liquides inflammables : - 1 pompe gas-oil de 5 m ³ /h - 1 pompe super de 3 m ³ /h	débit équivalent 4 m ³ /h	D
ENSEMBLE USINE	D6	1180-1	Condensateurs avec papier imprégné de PCB : tourelle (39 condensateurs)		D
		2925	Ateliers de charge de batteries : - 5 chargeurs répartis dans les ateliers de maintenance	28 kW	D
STATION DE TRANSIT DE DECHETS DE DEMOLITION	E5-E6 F5	167-A	Station de transit de déblais et gravats de Montgombert		A
CENTRE DE STOCKAGE DE LAITIERS	G2-G3 H1-H2- H3	167-B	Centre de transit et de stockage de déchets industriels de l'Isle		A
CENTRE DE STOCKAGE DE LAITIERS	Commune de Marthod	167-B	Centre de transit et de stockage de déchets industriels de Marthod		A