



# DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

Projet UGI'RING

La Léchère (73)

*Pièce n°1 : Note de présentation non technique du  
projet*

Juillet 2023

## Composition du dossier accompagnant la demande d'autorisation environnementale

Pièce	Intitulé
<b>Pièce 0</b>	Composition du dossier accompagnant la demande d'autorisation environnementale Grille de correspondance entre le dossier et le formulaire CERFA n°15964*03
<b>Pièce 1</b>	Note de présentation non technique du projet
<b>Pièce 2</b>	Présentation administrative et technique du projet
<b>Pièce 3</b>	Capacités techniques et financières
<b>Pièce 4</b>	Étude d'impact sur l'environnement
<b>Pièce 4bis</b>	Évaluation des risques sanitaires
<b>Pièce 5</b>	Résumé non technique de l'étude d'impact
<b>Pièce 6</b>	Annexes de l'étude d'impact
<b>Pièce 7</b>	Étude de dangers
<b>Pièce 7bis</b>	Demande de servitudes d'utilité publique
<b>Pièce 8</b>	Directive IED – Meilleures Techniques Disponibles
<b>Pièce 9</b>	Directive IED – Rapport de base
<b>Pièce 10</b>	Compatibilité du projet par rapport aux arrêtés ministériels des activités relevant du régime d'enregistrement
<b>Pièce 11</b>	Plans

## SOMMAIRE

<b>1. PRÉSENTATION DE LA DEMANDE</b> .....	<b>4</b>
1.1 Objet de la demande .....	4
1.2 Intérêt de la demande .....	4
<b>2. IDENTITÉ DU DEMANDEUR</b> .....	<b>5</b>
<b>3. PRÉSENTATION DU SITE</b> .....	<b>6</b>
<b>4. DESCRIPTION DU PROJET</b> .....	<b>9</b>
4.1 Préambule .....	9
4.2 Organisation de l'activité.....	11
4.3 Acceptation et stockage des matières entrantes.....	12
4.4 Étape de préparation de la charge .....	12
4.5 Étape de fusion .....	13
4.6 Étape de solidification du métal.....	13
4.7 Refroidissement des laitiers.....	13
4.8 Traitement des effluents gazeux .....	13
4.9 Matières sortantes .....	14
4.10 Réseaux et utilités .....	14
4.11 Les infrastructures annexes .....	15
<b>5. STATUT ADMINISTRATIF DU PROJET</b> .....	<b>16</b>
5.1 Installations Classées pour la Protection de l'environnement (ICPE).....	16
5.2 Loi sur l'Eau.....	18
5.3 Article R. 122-2 du Code de l'Environnement.....	19
5.4 Autres réglementations .....	20
5.5 Garanties financières.....	20
<b>6. REMISE EN ÉTAT DU SITE POST EXPLOITATION</b> .....	<b>20</b>

## TABLEAUX

TABLEAU 1 : CLASSEMENT ICPE DU PROJET UGI'RING .....	16
TABLEAU 2 : CLASSEMENT LOI SUR L'EAU DU PROJET UGI'RING.....	19
TABLEAU 3 : POSITIONNEMENT DU PROJET VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R. 122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT .....	20

## FIGURES

FIGURE 1 : PARTENAIRES ANNONCES POUR L'APPROVISIONNEMENT DU PROJET UGI'RING.....	5
FIGURE 2 : LOCALISATION GEOGRAPHIQUE – NIVEAU REGIONAL .....	7
FIGURE 3 : VUE AERIENNE DU SITE DU PROJET .....	8
FIGURE 4 : SCHEMA DE PRINCIPE DU PROCEDE MIS EN ŒUVRE .....	9
FIGURE 5 : PLAN DE MASSE SIMPLIFIE DU SITE .....	10
FIGURE 6 : SCHEMA DE PRINCIPE DU TRAITEMENT DES FUMÉES DU FOUR ELECTRIQUE.....	13

***Préambule : Compte tenu du statut Seveso seuil haut du projet et de la confidentialité du process qui sera mis en œuvre, les informations diffusables au public sont restreintes. Le présent dossier ne fait notamment pas mention des produits stockés, des quantités pouvant être présentes au droit du site et de la localisation des stockages. La description des procédés qui seront mis en œuvre est également limitée.***

## 1. PRÉSENTATION DE LA DEMANDE

### 1.1 Objet de la demande

**Cette demande d'autorisation environnementale concerne la mise en exploitation d'un site de valorisation de coproduits industriels pour la production de ferro-alliages, sur la commune de La Léchère, en Savoie (73), au droit de l'ancienne usine FERROPEM.**

**Le projet est porté par la société UGI'RING (filiale d'UGITECH et appartenant au Groupe SWISS STEEL).**

Cette demande est réalisée conformément au Code de l'Environnement – Livre I – Titre VIII (procédure de l'autorisation environnementale instaurée par le décret n°2017-81 du 26 janvier 2017).

### 1.2 Intérêt de la demande

Le projet UGI'RING est un projet d'ambition, qui vise à développer la première « aciérie circulaire », positionnant l'industrie sidérurgique, qui est essentielle à nombre de chaînes de valeurs nationales, comme un acteur clé pour le recyclage des métaux stratégiques.

Le concept d'UGI'RING est d'utiliser un procédé de pyro-métallurgie innovant. L'objectif est de devenir le premier producteur mondial d'acier inoxydable en **économie circulaire en développant une filière de recyclage de co-produits peu ou mal valorisés par les industriels pour en faire des alliages.**

UGITECH prévoit notamment de réduire de 60 % la consommation de nickel et de manganèse en provenance de l'extraction minière sur le site UGITECH d'Ugine (localisé à 30 min par voie routière du site du projet UGI'RING (25 km)).

**Le projet UGI'RING à La Léchère revêt par conséquent un intérêt stratégique en :**

- **limitant la dépendance d'UGITECH liée à l'extraction minière ;**
- **améliorant l'empreinte environnementale d'UGITECH ;**
- **créant, dans une première étape, près de 50 emplois directs sur le site de La Léchère ;**
- **améliorant globalement la compétitivité du Groupe visant à assurer la pérennité de l'entreprise ;**
- **diversifiant l'activité d'UGITECH ;**
- **réindustrialisant un site à l'abandon et déjà anthropisé.**

## 2. IDENTITÉ DU DEMANDEUR

**La société UGI'RING est une filiale de la société UGITECH, elle-même appartenant au Groupe SWISS STEEL.**

Le Groupe SWISS STEEL est une référence mondiale dans les domaines liés à l'acier, notamment les produits longs en acier spécialisé :

- aciers spéciaux : n°2 en Europe ;
- aciers inoxydables : n°3 mondial ;
- aciers engineering : n°3 mondial.

La société UGITECH, dont le siège social est basé à Ugine, a été créée en 1908. Elle est spécialisée dans la production d'aciers inoxydables : des alliages métalliques de fer et de chrome, avec un taux de carbone bas. Depuis 2006, UGITECH fait partie du Groupe SCHMOLZ+BICKENBACH, devenu SWISS STEEL GROUP en septembre 2020. UGITECH souhaite devenir la référence dans ce domaine en proposant des solutions de qualité, adaptées aux besoins de chaque marché. Pour cela, UGITECH est dotée d'un centre de recherche avec des experts en mesure de participer au développement de process nouveau (55 chercheurs en 2022).

**La société UGI'RING a été créée spécialement pour le projet objet de cette demande d'autorisation environnementale. Elle appartient à 91 % à la société UGITECH, à 4,5 % à la société ECO'RING et à 4,5 % à un acteur privé.**

UGI'RING a prévu de s'entourer de partenaires opérationnels reconnus dans leur domaine qui apporteront leur expertise en matière de pyro-métallurgie et d'approvisionnements des matières premières entrantes. Le projet bénéficiera de partenaires français tels qu'UGITECH, EURECAT, COREPILE, ainsi que de partenaires européens notamment pour l'approvisionnement en dopages nickel.

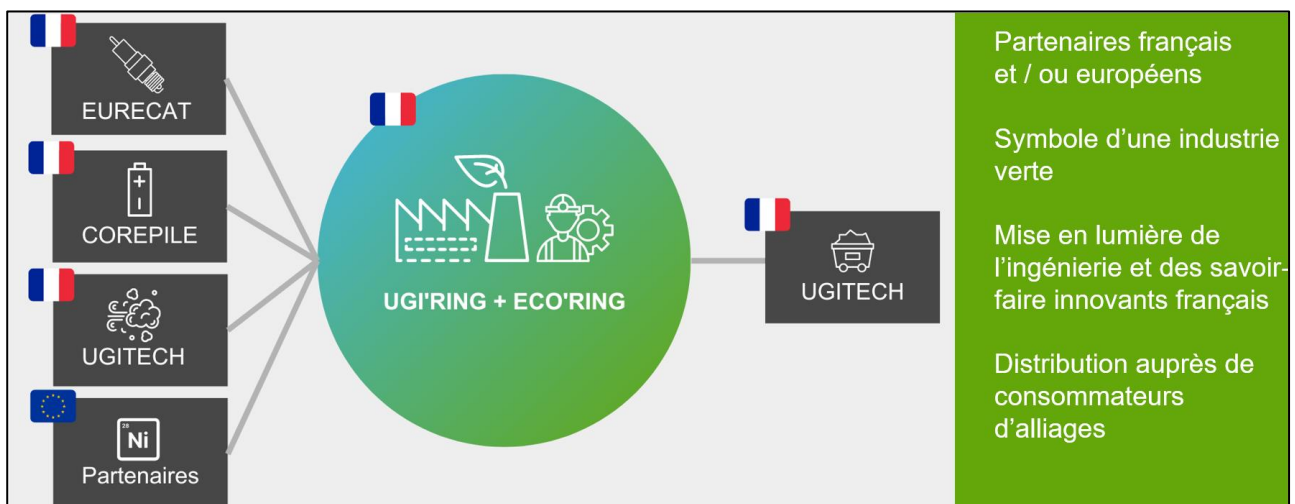


Figure 1 : Partenaires annoncés pour l'approvisionnement du projet UGI'RING

Source : UGI'RING

### 3. PRÉSENTATION DU SITE

**Le projet est localisé sur la commune de La Léchère**, dans le département de la Savoie (73), à proximité de la commune d'Aigueblanche et en rive droite de l'Isère. Il est longé à l'Ouest par la route nationale 90 reliant Moûtiers à Albertville et par une voie ferrée.

Le projet est situé **au droit de l'ancienne usine historique FERROPEM de Château-Feuillet, dont l'activité a cessé en 2021**. Dans le cadre du projet, l'objectif sera de réutiliser au maximum les infrastructures encore existantes de FERROPEM.

Le voisinage immédiat du site du projet est composé de :

- **au Nord** : l'ancienne décharge de FERROPEM ;
- **à l'Est** : des entreprises, des habitations et la route de l'École ;
- **au Sud** : des entreprises, des habitations et la RD990 ;
- **à l'Ouest** : la RN90, une voie ferrée, l'industrie TOKAI COBEX Savoie (CARBONE SAVOIE) et des habitations.

Le site du projet est par ailleurs traversé par le Grand Nant de Naves et le Nant de Merderel, deux affluents en rive droite de l'Isère. Au droit du site du projet, ces deux torrents sont en partie aériens et en partie enterrés.

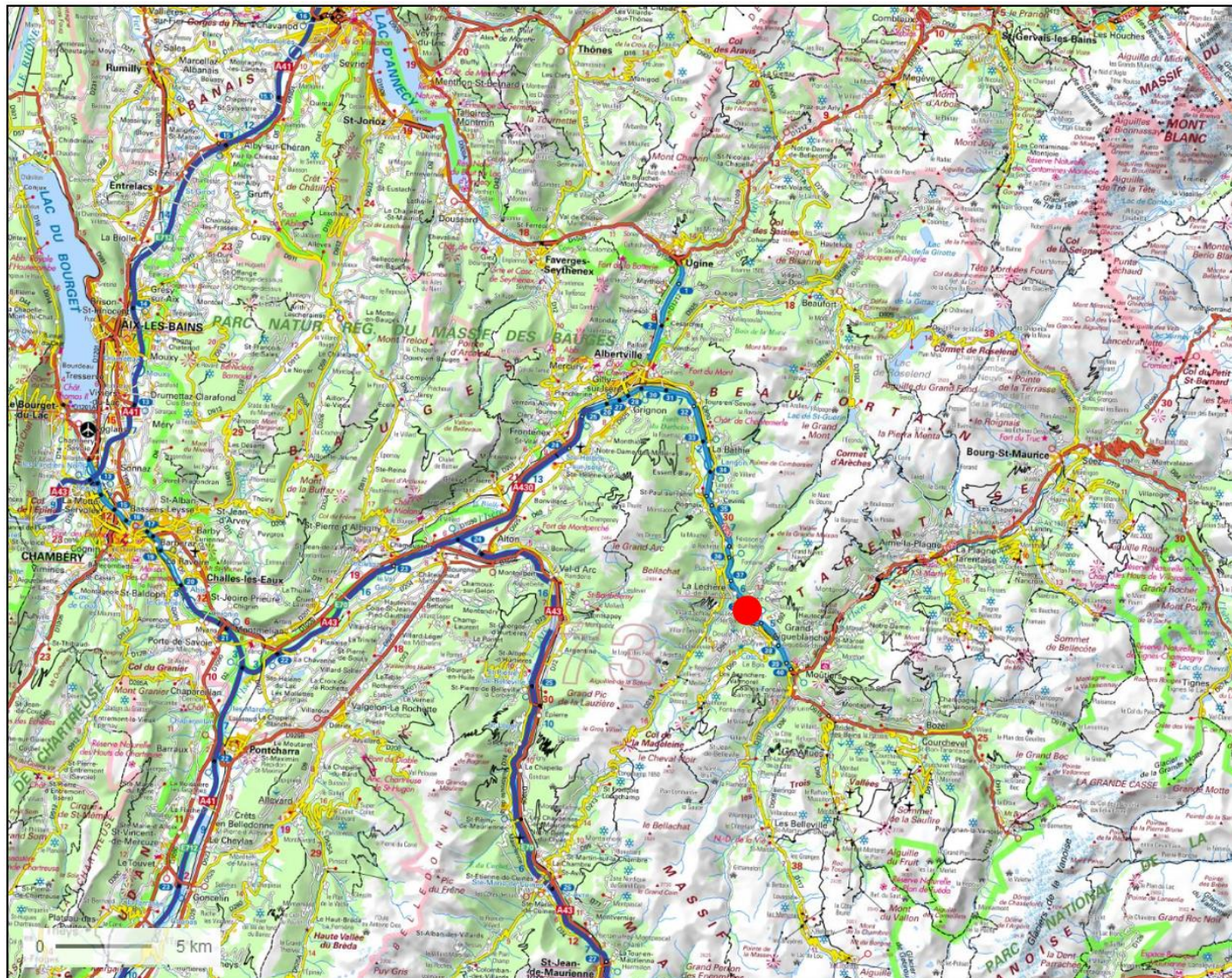
Les coordonnées géographiques (GPS) de l'accès prévu au site du projet sont :

- 45°31'14,9'' N ;
- 6°29'8,3'' E.

Le périmètre du projet porte sur les parcelles cadastrales n°168, 170, 171, 172, 237, 243, 247, 248, 252, 255, 296, 315, 320, 323, 363, 365, 366, 367, 368, 369 et 372 de la section BA du cadastre.

**À la date du dépôt de la présente demande d'autorisation environnementale, la société FERROPEM est propriétaire de ces parcelles (en cours de rachat par la société UGI'RING).**


**La surface totale du site du projet est de 95 865 m<sup>2</sup>.**




 **Swiss Steel Group**

**Projet UGI'RING  
La Léchère (73)**

**Légende :**

 Localisation du site



**EODD**  
ingénieurs conseils

Date : 16/03/2023  
Source fond de plan : Géoportail

Figure 2 : Localisation géographique – Niveau régional







	<b>Projet UGI'RING La Léchère (73)</b>
<b>Légende :</b>	
	Périmètre ICPE
	
Date : 16/03/2023 Source fond de plan : Géoportail	

Figure 3 : Vue aérienne du site du projet



## 4. DESCRIPTION DU PROJET

### 4.1 Préambule

Le procédé de fabrication consiste à fabriquer localement des ferro-alliages utiles à l'élaboration des aciers inoxydables d'UGITECH à partir de deux sources d'approvisionnement principales :

- les coproduits (déchets contenant des oxydes métalliques) issus de la fabrication des aciers inoxydables d'UGITECH ;
- les piles importées de centres de tri.

Les ferro-alliages seront produits dans un atelier de fusion.

Dans le cadre du projet, deux types de ferro-alliages seront produits : les Ferro-Nickel-Chrome fabriqués à partir de coproduits UGITECH et les Ferro-Manganèse fabriqués à partir de piles alcalines/salines.

Les étapes du procédé seront les suivantes (cf. schéma de principe sur la Figure 4 ci-dessous) :

- acceptation et stockage des matières entrantes ;
- préparation de la charge à introduire dans le four de fusion ;
- étape de fusion ;
- traitement des laitiers ;
- solidification du métal issu de la fusion ;
- stockage et devenir des matières sortantes du procédé ;
- traitement des gaz générés par le procédé.

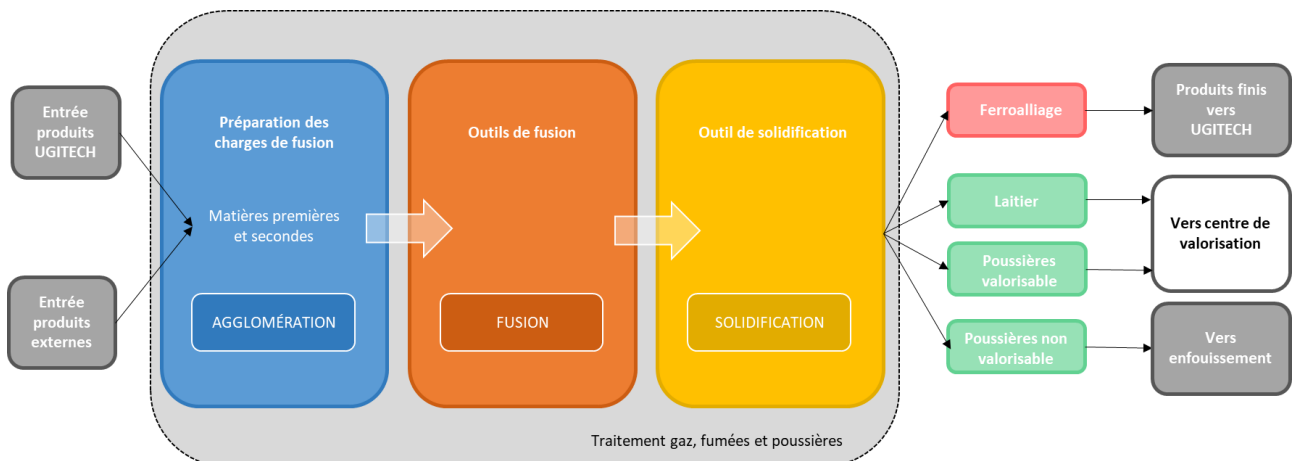


Figure 4 : Schéma de principe du procédé mis en œuvre

Source : UGI'RING

Le plan de masse simplifié du site est présenté en page suivante.

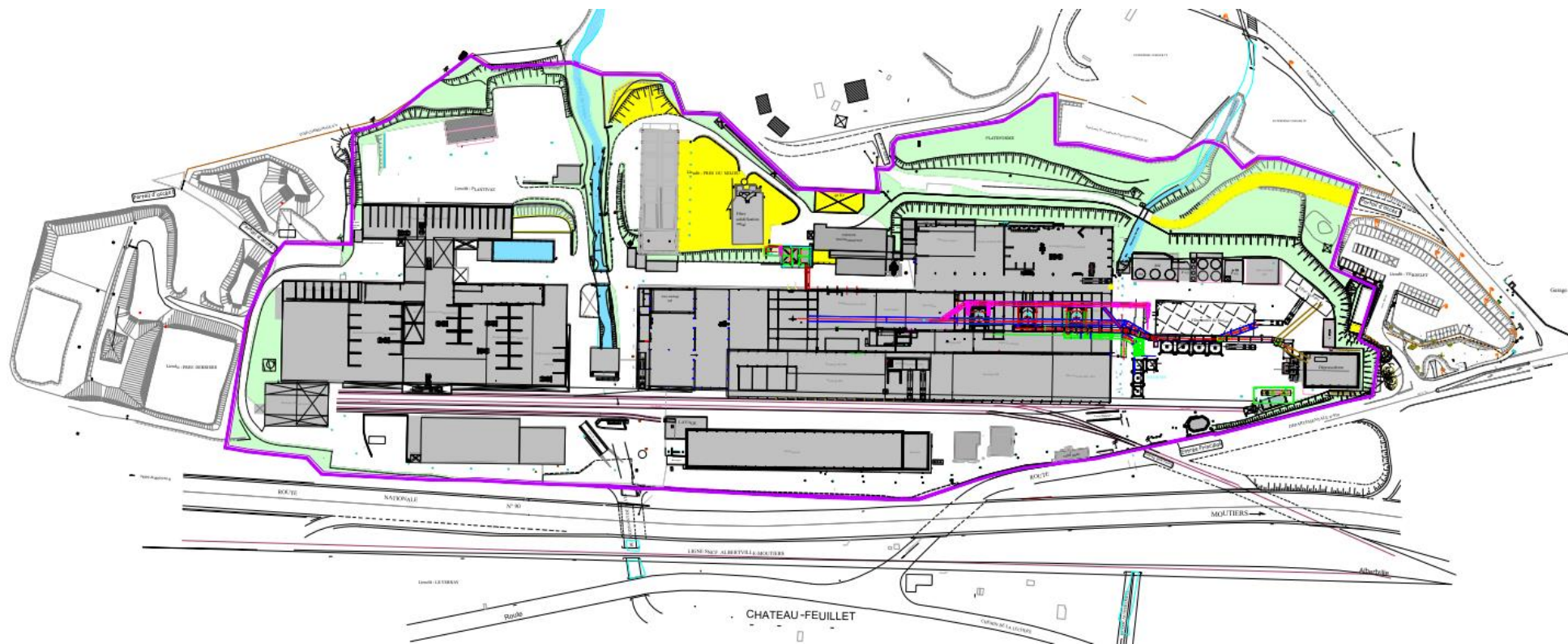


Figure 5 : Plan de masse simplifié du site

## 4.2 Organisation de l'activité

### ➤ Rythme de l'activité et effectif

L'effectif total d'UGI'RING, uniquement dédié au site, sera d'environ 50 personnes.

Les catégories de postes seront les suivantes :

- l'équipe de production (production du lundi au vendredi, fonctionnement en 3x8) ;
- l'équipe de maintenance (du lundi au vendredi, fonctionnement en 3x8) ;
- l'équipe de réception/expédition (du lundi au vendredi, en journée) ;
- l'équipe support (du lundi au vendredi, en journée).

Les fonctions administratives de type ressources humaines et finance seront réalisées depuis le site UGITECH d'Ugine.

UGI'RING fera également appel à des prestataires extérieurs pour certaines fonctions (gardiennage, certaines opérations de maintenance, entretien, ...).

### ➤ Maintenance des équipements

Le responsable de site veillera au maintien de l'ensemble des équipements sous sa responsabilité.

L'exploitant réalisera une maintenance préventive et des vérifications périodiques des installations visées par la réglementation ICPE et des équipements soumis au Code du travail, pour s'assurer de leur maintien en conformité. Pour assurer cette maintenance, UGI'RING disposera d'une dizaine de salariés sur site affectés à cette tâche, et sous-traitera également une partie en externe.

### ➤ Accès, surveillance et circulation sur le site

L'accès principal au site se fera par la route nationale RN90 puis par la RD990 au Sud-Ouest du site (accès existant). Un accès dédié aux services de secours se fera par la rue de la Digarde au Nord du site. À noter que la voirie longeant la limite Sud-Est du site présente également deux accès secondaires (livraisons).

Un poste de garde est présent au niveau de l'entrée principale du site. Les visiteurs se présentant à l'accueil pourront accéder au site uniquement après contrôle, et accompagné d'un salarié.

Le site est protégé par un grillage et sous vidéosurveillance. Le gardiennage du site sera effectué par la présence d'agents 24h/24 sur le site. Des rondes seront effectuées en journée, la nuit, le week-end et les jours fériés.

### ➤ Stationnement

Le site dispose de deux parkings à l'extérieur des limites ICPE :

- un parking dédié aux visiteurs et aux camions en attente d'autorisation de pénétration au sein de l'établissement, localisé au Sud-Ouest et comportant environ 35 places ;
- un parking dédié aux employés, situé au Sud-Est et comportant environ 100 places. Ce parking comportera également un espace réservé aux deux-roues (vélos, trottinettes et motos).

Quelques places de stationnement sont également présentes à l'intérieur du site, à proximité directe de l'accès principal.

### 4.3 Acceptation et stockage des matières entrantes

#### ➤ *Les matières premières*

Les matières premières utilisées dans le process seront des déchets provenant de différentes sources :

- les différents déchets contenant des oxydes métalliques (coproduits) provenant du site UGITECH à Ugine ;
- les piles alcalines et salines sont des déchets issus de centres de tri français ;
- autres produits et déchets contenant des métaux provenant principalement de France.

#### ➤ *Les matières secondes*

Plusieurs matières secondes, c'est-à-dire ingrédients nécessaires qui jouent un rôle dans la métallurgie, seront mises en œuvre tout au long du procédé :

- des matières utilisées lors de la préparation de charge (mise en forme, séchage) ;
- des matières intervenant dans le traitement du laitier ;
- des matières utilisées lors de la fusion.

#### ➤ *Analyse préalable et contrôle à réception*

Une procédure d'acceptation préalable du déchet sera mise en œuvre. L'acceptation des matières entrantes sera évaluée à partir de résultats d'analyses sur le produit brut. En cas de résultat conforme, un certificat d'acceptation valable une année sera délivré.

À la réception sur site, un contrôle visuel des charges sera réalisé. Les camions de livraison stationneront au niveau du parking extérieur Sud-Ouest dans l'attente de l'autorisation de pénétrer au sein de l'établissement. Ils passeront par un pont-bascule, ainsi que par un portique de détection de radioactivité. Une analyse chimique sur les éléments métalliques susceptibles d'être présents et utiles au procédé sera également effectuée.

#### ➤ *Stockage des matières entrantes*

Les différentes matières seront stockées en trémies, en silos, en big-bags ou en fosses, sous le bâtiment d'exploitation principal.

### 4.4 Étape de préparation de la charge

La préparation de la charge consiste à mettre en œuvre la charge qui alimentera en continu l'outil de fusion. Cette étape diffère selon la recette (à base de piles ou de coproduits UGITECH).

Pour la recette à base de piles, celles-ci seront soutirées depuis leur stockage et dosées. Les matières secondes seront pesées et l'ensemble sera acheminé directement vers l'outil de fusion.

Pour la recette à base de coproduits UGITECH, une étape de préparation sera nécessaire du fait des différentes formes sous lesquelles seront reçues ces matières. Le passage dans un procédé d'agglomération permettra d'homogénéiser les coproduits et de les préparer. Cette étape permettra l'obtention de préparation compactée. Ces derniers seront ensuite séchés puis acheminés vers l'outil de fusion.

## 4.5 Étape de fusion

L'atelier de fusion sera constitué d'un four électrique d'une capacité de 20 t et d'une puissance électrique de 12 MW ainsi que de ses auxiliaires. Son objectif est de chauffer les différentes préparations pour les amener à un état liquide. Le four fonctionnera à une température de 1 500 °C.

Le four électrique de type four à arc sera utilisé pour la fusion et l'affinage des recettes à base de coproduits UGITECH pour 80 % de son ouverture. En complément, 20 % de son temps d'ouverture servira à la fusion des piles. Sa fonction principale est de fondre la préparation qui sera chargée en continu, de restituer le métal liquide dans une poche et d'évacuer le laitier dans un cuvier.

## 4.6 Étape de solidification du métal

Le métal en poche issu du procédé de fusion sera manutentionné jusqu'à un système de solidification, permettant de le transformer en ferro-alliages solides qui seront ensuite renvoyés sur le site d'UGITECH à Ugine (économie circulaire), pour la production de ses alliages.

## 4.7 Refroidissement des laitiers

Le laitier issu de la fusion sera collecté dans des cuiviers. Après un temps de refroidissement à air ambiant permettant un passage à l'état solide du laitier dans le cuvier, un engin de manutention transportera ces derniers dans une zone de stockage dédiée.

## 4.8 Traitement des effluents gazeux

Des effluents gazeux seront émis tout au long du procédé. Des équipements sont donc prévus pour capter ces effluents et les traiter :

- l'outil de fusion sera équipée d'un captage primaire au niveau de l'outil de fusion, et d'un captage secondaire au niveau du doghouse (structure de protection autour de l'outil de fusion), permettant de récupérer le reliquat de gaz et poussières non captés par le primaire ainsi que dans les phases transitoires (coulée, décrassage) – le schéma de principe est présenté sur la Figure 6 ci-après ;
- le système de solidification du métal sera équipé d'une hotte de captage ;
- le sécheur sera équipé d'un système de captage ;
- les poussières diffuses issues de opérations de dépotage, stockage et transport des matières entrantes seront collectées.

Les effluents seront ensuite rejetés à l'atmosphère, dans des conditions conformes à la réglementation (hauteur, vitesse d'éjection, ...).

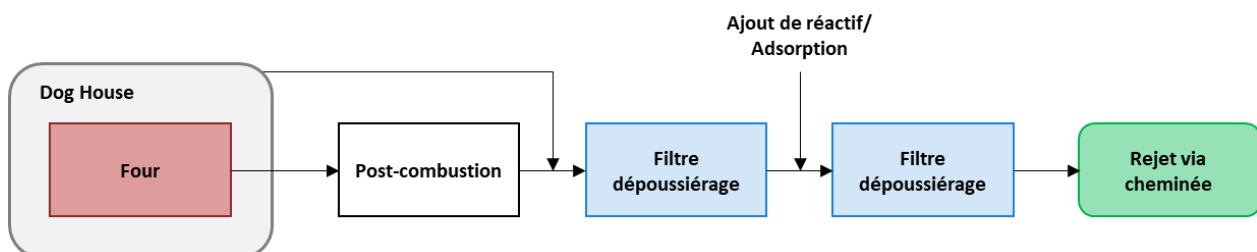


Figure 6 : Schéma de principe du traitement des fumées du four électrique

## 4.9 Matières sortantes

### ➤ *Ferro-alliages solides*

Les produits finis seront lotis pour constituer des lots selon leur origine de production et leur composition.

Les bennes contenant les ferro-alliages solides seront manutentionnées vers une zone de pré-stockage couverte, puis acheminées en fonction du besoin vers l'aciérie d'UGITECH afin de servir de complément de préparation aux différentes étapes du process d'UGITECH.

### ➤ *Laitiers*

Le laitier sera stocké dans des box où il finira de refroidir naturellement jusqu'à température ambiante.

Après une période de maturation et de stabilisation, les laitiers issus de la production à base de coproduits UGITECH seront valorisés dans la construction ou l'entretien de voiries en tant que sous-couche en substitution à des agrégats issus de carrière, selon les préconisations du guide SETRA.

Les laitiers issus de la production à base de piles seront revendus dans des filières industrielles adéquates.

### ➤ *Poussières*

Les poussières seront séparées selon les types de traitement des effluents gazeux réalisés :

- les poussières issues de la post-combustion et du 1<sup>er</sup> étage de l'outil de fusion seront valorisées auprès d'industriels consommant du zinc sous forme d'oxyde ;
- les poussières issues du 2<sup>ème</sup> étage de filtration de l'outil de fusion seront envoyées en centre d'enfouissement technique ;
- les poussières issues du procédé de solidification du métal, du sécheur et des matières premières seront recyclées dans le process UGI'RING.

### ➤ *Déchets d'exploitation*

D'autres déchets d'exploitation seront susceptibles d'être générés sur le site. Ils seront triés et acheminés vers des filières agréées.

## 4.10 Réseaux et utilités

### ➤ *Électricité*

La connexion électrique du site est effectuée depuis le poste de Grand-Cœur en 42 kV. Deux lignes électriques aériennes et une ligne enterrée spécifiques desservent le poste HT (Haute Tension) en bordure du site.

### ➤ *Eau brute*

Dans le cadre du projet, un forage de prélèvement des eaux souterraines sera réalisé dans les règles de l'art (dans la nappe d'accompagnement de l'Isère). Ce forage est réalisé en remplacement du prélèvement d'eau superficielle précédemment réalisé par FERROPEM au droit du Nant de Naves (même si cette dernière sera maintenue en fonctionnement et pourra exceptionnellement être utilisée pour les besoins incendie). L'eau

brute sera utilisée pour les besoins du process (appoint des circuits fermés et semi-fermés liés à la fusion et à la solidification du métal, procédé d'extrusion), pour le lavage des engins et pour l'incendie.

➤ *Eau potable*

Le site est alimenté en eau potable à partir du réseau d'adduction en eau potable de la commune de La Léchère. L'eau potable sera exclusivement utilisée pour des usages domestiques (sanitaires, boisson, ...) et pour alimenter les poteaux incendie et une partie du sprinklage (si la qualité de l'eau brute ne le permet pas).

➤ *Eaux pluviales*

Les eaux pluviales seront récupérées et traitées *in situ* grâce à deux stations de traitement existantes. Ces dernières permettent le traitement des eaux pluviales en plusieurs étapes : décantation primaire, coagulation/floculation puis décantation des floccs formés et ajustement du pH.

➤ *Eaux usées domestiques*

Les eaux usées d'origine sanitaire seront rejetées dans le réseau d'assainissement communal de La Léchère.

➤ *Eaux résiduaires*

Les eaux issues du process seront au maximum recyclées sur le site. Pour les flux ne pouvant pas être réutilisés sur site, les eaux rejoindront les deux stations de traitement des eaux pluviales, puis le milieu naturel (excepté pour les eaux de lavage qui rejoindront le réseau eaux usées communal).

➤ *Incendie*

Le volume retenu pour la défense contre l'incendie est de 300 m<sup>3</sup> (calcul réalisé par la société spécialisée EFECTIS). Les ressources et points d'eau incendie disponibles seront les suivants :

- le bassin d'eau brute actuel du site, capable à lui seul d'assurer la défense incendie active du site ;
- les trois poteaux incendie existants sur le site et le poteau incendie communal externe au site ;
- les RIA alimentés par le bassin d'eau brute ;
- une réserve incendie en citerne souple d'un volume minimum de 300 m<sup>3</sup> (la mise en œuvre de cette citerne complémentaire nécessite une étude de faisabilité géotechnique).

Des moyens couplés tels que des barrages, obturateurs, ... permettront en cas d'incendie l'isolement des ruissellements provenant des surfaces impliquées dans un incendie et leur rétention à l'intérieur du site.

➤ *Utilités*

Du gaz et du carburant seront également présents sur site, afin de faire fonctionner les process et les engins.

## 4.11 Les infrastructures annexes

Les installations annexes liées au procédé seront les suivantes :

- les services administratifs et sociaux, regroupés dans un bâtiment spécifique ;
- la zone regroupant les activités maintenance/magasin et garage engins, regroupée dans le local maintenance existant.

## 5. STATUT ADMINISTRATIF DU PROJET

### 5.1 Installations Classées pour la Protection de l'environnement (ICPE)

Le projet UGI'RING est visé par la nomenclature associée à la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Ses activités relèveront du régime de l'autorisation Seveso seuil haut (4510, 4511, 47XX), de l'autorisation (2545, 2718, 3250), de l'enregistrement (2716) et de la déclaration (2910, 4718, 4725).

Le projet sera également concerné par la directive IED (rubrique 3250).

Le rayon d'affichage du projet est de 3 km. Les communes concernées par ce rayon sont : **La Léchère, Grand-Aigueblanche et Les Avanchers-Valmorel.**

*Tableau 1 : Classement ICPE du projet UGI'RING*

*A : Autorisation / E : Enregistrement / DC : Déclaration avec Contrôles périodiques / D : Déclaration / NC : Non Classé*

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Classement du projet
4510.1	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 100 t	A (Seveso seuil haut)
4511.1	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t	A (Seveso seuil haut)
47XX	Rubrique nommément désignée.	A (Seveso seuil haut)
3250.3.a	Production, transformation des métaux et alliages non ferreux : 3. Autres métaux non ferreux : a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	A
2545	Acier, fer, fonte, ferro-alliages (fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW	A
2718.1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2719, 2792 et 2793. 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges	A
2716.1	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux non inertes à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719 et des stockages en vue d'épandages de boues issues du traitement des eaux usées mentionnés à la rubrique 2.1.3.0. de la nomenclature annexée à l'article R. 214-1. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup>	E



Rubrique	Intitulé de la rubrique	Classement du projet
2790	Installation de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795.	A
2910.A.2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	DC
4718.2.b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	DC
4725.2	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t	D
1185	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 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements 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	NC
1532	Stockage de bois ou de matériaux combustibles analogues. Bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et mentionnés à la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public : 2. Autres installations que celles définies au 1, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant : a) Supérieur à 20 000 m <sup>3</sup> b) Supérieur à 1 000 m <sup>3</sup> mais inférieur ou égal à 20 000 m <sup>3</sup>	NC
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 L 2. Supérieure à 500 L, mais inférieure ou égale à 7 500 L	NC
2930	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie : 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant :	NC

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Classement du projet
	a) Supérieure à 5 000 m <sup>2</sup> b) Supérieure à 2 000 m <sup>2</sup> , mais inférieure ou égale à 5 000 m <sup>2</sup>	
4719	Acétylène (numéro CAS 74-86-2) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t	NC
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : Essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Pour les autres stockages : a) Supérieure ou égale à 1 000 t b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	NC

## 5.2 Loi sur l'Eau

**Le projet UGI'RING est visé par la nomenclature IOTA associée à la Loi sur l'Eau.** Ses activités relèveront du régime de la **déclaration** pour les rubriques : **1.1.1.0** (ouvrage pour le prélèvement d'eau souterraine dans la nappe d'accompagnement de l'Isère), **1.1.1.0** (ouvrage pour le prélèvement d'eau superficielle dans le Nant de Naves), **1.1.1.0** (piézomètres présents sur site) et **2.1.5.0** (rejets d'eaux pluviales au milieu naturel).

Le projet est également visé par d'autres rubriques IOTA, mais reste en-dessous des seuils de classement : 1.2.1.0 (prélèvement d'eau souterraine dans la nappe d'accompagnement de l'Isère), 1.2.1.0 (prélèvement à caractère exceptionnel dans la prise d'eau existante du Nant de Naves (en cas d'incendie)), 2.2.1.0 (rejet d'eaux de process dans les eaux superficielles) et 3.1.3.0 (couverture des eaux superficielles).

À noter que le projet inclut une demande de dérogation à l'alinéa 4 de l'article 4 de l'arrêté du 11 septembre 2003 fixant les prescriptions générales applicables aux sondage, forage, création de puits ou d'ouvrage souterrain soumis à déclaration. Un forage de prélèvement d'eau souterraine est situé à environ 15 m, soit à moins de 35 m, du réseau d'assainissement (transport d'eaux usées domestiques).

**Tableau 2 : Classement Loi sur l'Eau du projet UGI'RING***D : Déclaration / NC : Non Classé*

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques du projet	Classement du projet
<b>Prélèvements</b>			
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau (D).	Ouvrage à créer pour le prélèvement d'eau dans la nappe d'accompagnement de l'Isère.	D
		4 piézomètres présents sur site.	D
		Prise d'eau déjà existante dans le Nant de Naves.	D
1.2.1.0	À l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L. 214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe : 1° D'une capacité totale maximale supérieure ou égale à 1 000 m <sup>3</sup> /h ou à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (A). 2° D'une capacité totale maximale comprise entre 400 et 1 000 m <sup>3</sup> /h ou entre 2 et 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (D).	Prélèvement d'eau dans la nappe d'accompagnement de l'Isère. Prélèvement exceptionnel d'eau dans le Nant de Naves, débit très inférieur aux seuils réglementaires.	NC
<b>Rejets</b>			
2.1.5.0	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).	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux superficielles : bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet de 9,6 ha (superficie du site).	D
2.2.1.0	Rejet dans les eaux douces superficielles susceptible de modifier le régime des eaux, à l'exclusion des rejets mentionnés à la rubrique 2.1.5.0 ainsi que des rejets des ouvrages mentionnés à la rubrique 2.1.1.0, la capacité totale de rejet de l'ouvrage étant supérieure à 2 000 m <sup>3</sup> /j ou à 5 % du débit moyen interannuel du cours d'eau (D).	Rejet d'eaux de process dans le Nant de Naves. Rejet d'eaux de process dans le Nant de Merderel.	NC
<b>Impacts sur le milieu aquatique ou sur la sécurité publique</b>			
3.1.3.0	Installations ou ouvrages ayant un impact sensible sur la luminosité nécessaire au maintien de la vie et de la circulation aquatique dans un cours d'eau sur une longueur : 1° Supérieure ou égale à 100 m (A). 2° Supérieure ou égale à 10 m et inférieure à 100 m (D).	Couverture de cours d'eau Nant de Naves = 75 m Nant de Merderel = 95 m	NC

### 5.3 Article R. 122-2 du Code de l'Environnement

Le projet est concerné par deux rubriques de l'Annexe I de l'article R. 122-2 du Code de l'Environnement. Le projet est soumis à **évaluation environnementale systématique**.

**Tableau 3 : Positionnement du projet vis-à-vis de l'article R. 122-2 du Code de l'Environnement**

Catégories de projets	Intitulé de la catégorie	Caractéristiques de l'installation
1. Installations Classées pour la Protection de l'Environnement	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du Code de l'Environnement	Projet soumis à la Directive IED (rubrique principale 3250) → <b>Projet soumis à évaluation environnementale</b>
1. Installations Classées pour la Protection de l'Environnement	b) Création d'établissements entrant dans le champ de l'article L. 515-32 du code de l'environnement, et modifications faisant entrer un établissement dans le champ de cet article	Projet soumis à la Directive Seveso (statut Seveso seuil haut) → <b>Projet soumis à évaluation environnementale</b>

## 5.4 Autres réglementations

**Le projet n'est concerné par aucune autre procédure embarquée liée à la présente demande d'autorisation environnementale** (système d'échanges de quotas de gaz à effet de serre, autorisation d'exploiter une installation de production d'électricité, autorisation de défrichement, dérogation « espèces et habitats protégés », ...).

## 5.5 Garanties financières

Les garanties financières applicables aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) sont destinées à assurer, soit la surveillance et la sécurité du site ainsi que les interventions suite à un accident, soit la mise en sécurité du site lors de la fermeture de l'exploitation. Elles sont régies par les articles L. 516-1 et R. 516-1 et suivants du Code de l'Environnement.

Il existe deux types de garanties financières pour le projet UGI'RING :

- les garanties financières relatives aux installations Seveso seuil haut, concernant les interventions suite à des événements accidentels (garanties du 3° du R. 516-1) → **1 856 250 € pour le projet** ;
- les garanties financières relatives à la mise en sécurité du site à la cessation de son activité, appelées en cas de défaillance de l'exploitant lors de la fermeture de son site (garanties du 5° du R. 516-1) ; pour les installations Seveso seuil haut, ces garanties viennent en complément des garanties prescrites pour les événements accidentels → **221 924 € pour le projet**.

## 6. REMISE EN ÉTAT DU SITE POST EXPLOITATION

En cas de cessation définitive de toutes les activités, l'exploitant s'engage à mener les actions nécessaires, conformément aux articles R. 512-39-1 à R. 512-39-6 du Code de l'Environnement, pour que le site puisse être exploité par des activités industrielles.

Un mémoire de cessation d'activité sera réalisé en fin d'activité.

Conformément à la réglementation, l'exploitant informera le Préfet de l'achèvement des travaux de remise en état.

UGI'RING a présenté au maire de la Léchère et au propriétaire des terrains ses propositions sur la remise en état post-exploitation du site. Les deux avis sont favorables à la proposition d'UGI'RING.