

Courriel

Repentigny, le 23 février 2016

**Objet : Demande d'accès concernant tergal à Terrebonne**

---

Madame,

Nous donnons suite à votre demande, reçue le 5 février dernier, concernant l'objet précité.

Vous trouverez en annexe les documents demandés. Il s'agit de :

1. Rapport d'analyse du 15 décembre 2008, 2 pages
2. Rapport d'analyse du 4 septembre 2008, 4 pages
3. Rapport d'analyse du 20 septembre 2007, 8 pages

Par ailleurs, vous noterez que dans certains documents des renseignements ont été masqués en vertu des articles 23, 24, 37, 53 et 54 de la Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels (RLRQ, chapitre A-2.1).

Conformément à l'article 51 de la Loi, nous vous informons que vous pouvez demander la révision de cette décision auprès de la Commission d'accès à l'information. Vous trouverez en pièce jointe une note explicative concernant l'exercice de ce recours, ainsi qu'une copie des articles précités de la Loi.

Si vous désirez des renseignements supplémentaires, vous pouvez vous adresser à la soussignée.

Veillez agréer, Madame, l'expression de nos sentiments les meilleurs.

Original signé par : Isabelle Falardeau  
Répondante régionale de l'accès  
aux documents

p. j.

**RAPPORT D'ANALYSE  
CERTIFICAT D'AUTORISATION  
ET  
AUTORISATION**

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ANALYSE ET DE L'EXPERTISE  
DE MONTRÉAL, LAVAL, LANAUDIÈRE ET LAURENTIDES**

---

**DATE :** Le 20 septembre 2007

**NOM ET ADRESSE :  
DU REQUÉRANT** Tergel inc.  
895, rue Italia  
Terrebonne (Québec)  
J6Y 2C8

Mandataire : [REDACTÉ]  
Tél. : [REDACTÉ]

**OBJET :** Exploitation d'une usine de production de gélatine et implantation  
d'épurateurs d'air

**N/RÉFÉRENCE :** 7610-14-01-03956-10  
300206757  
300387231

---

**NATURE DU PROJET**

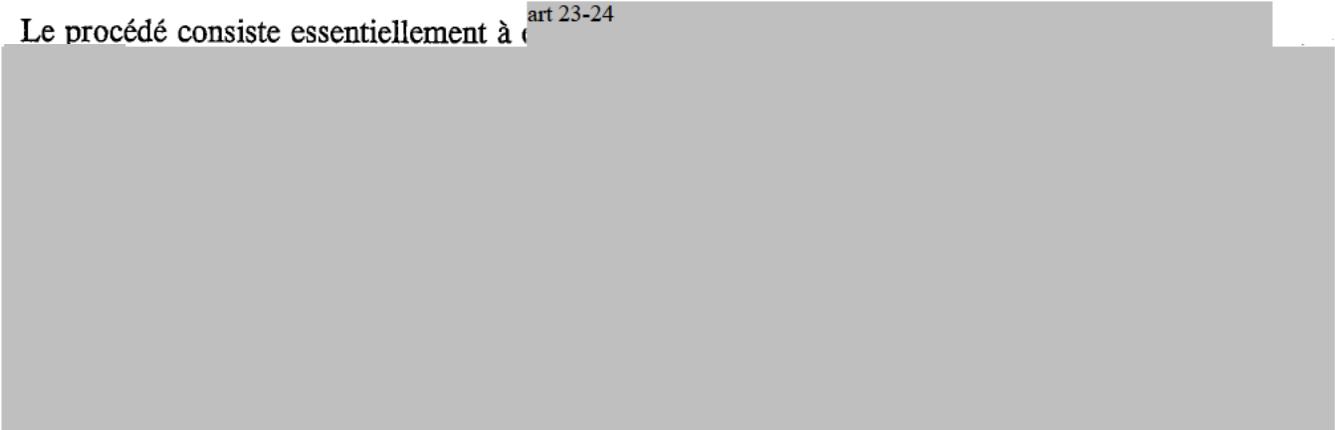
Le projet consiste à l'exploitation d'une usine de fabrication de gélatine à partir de peaux de porc dans le parc industriel de Terrebonne. Une demande de certificat d'autorisation a été soumise en février 2005 par l'entreprise Progel inc. Cependant, au cours de l'automne 2005 les actifs ont été vendus à l'entreprise Tergel inc. qui exploite plusieurs usines de ce type ailleurs en Amérique et en Europe. Tergel inc. a alors repris à son compte la demande déposée par Progel en y apportant des modifications quant au procédé de fabrication et à certains équipements. Tergel inc. a donc amendé la demande en déposant de nouveaux documents à cet égard en avril 2006.

L'usine sera située au 895, rue Italia, sur les lots 3 440 336 et 2 920 365 (partie) du cadastre du Québec, dans la municipalité de Terrebonne, MRC Les Moulins.

L'exploitation est prévue selon un horaire de 24 h/j, 7 j/semaine et 48,5 semaines par année. Environ 45 personnes y travailleront dont une trentaine sera affectée à la production.

Le procédé consiste essentiellement à (

art 23-24



N/RÉFÉRENCE: 7610-14-01-03956-10  
300206757  
300387231

2

art 23-24



Les principales matières premières, leur taux d'utilisation ainsi que le mode d'entreposage sont les suivantes :

art 23-24



L'usine est équipée de deux chaudières conçues pour fonctionner au gaz et à l'huile; cependant, le requérant confirme qu'elles seront opérées uniquement au gaz. Leur capacité calorifique est d'environ 4,3 MW chacune.

art 23-24

La demande de certificat d'autorisation comporte également l'exploitation d'un système de traitement des eaux usées de l'usine (STEP) constitué essentiellement de:

art 23-24

La STEP sera munie d'un débitmètre et d'un dispositif d'échantillonnage automatique de l'effluent doté d'une unité de réfrigération des échantillons. Le système de traitement sera localisé dans un local à l'intérieur de l'usine.

art 23-24

L'usine est localisée dans un secteur pourvu de réseaux d'égouts municipaux de type séparatif. La Ville de Terrebonne possède également un système de traitement des eaux usées municipales de type étangs aérés.

**Volet eau :**

La source d'alimentation en eau sera l'aqueduc municipal. Cependant, le procédé requiert que l'eau de l'aqueduc soit traitée par un procédé d'osmose inverse avant d'être utilisée dans les différentes étapes de production de gélatine. Les besoins en eau pour l'exploitation sont évalués de l'ordre de 730 m<sup>3</sup>/j.

Les eaux sanitaires ainsi que les eaux provenant de l'adoucisseur eaux de procédé, de l'adoucisseur de l'eau d'alimentation des chaudières et du retentât de l'osmose inverse seront rejetées par une conduite se raccordant à l'égout sanitaire municipal à l'intersection des rues Fruilli et Henri-Bessemer (voir Plan C-001; reçu le 9 mai 2007).

Les rejets aqueux provenant de la production de la gélatine et des co-produits sont générés principalement aux étapes de broyage, de lavage/extraction, de déminéralisation, d'ultrafiltration, d'évaporation et de stérilisation.

Le tableau suivant résume les principales sources d'eaux usées de procédé en y indiquant les débits prévus ainsi que le point de rejet pour chacune :

Source	Débit (m <sup>3</sup> /j)	Point de rejet *
Broyage	art 23-24	STEP
Lavage/Extraction		STEP
Déminéralisation		STEP
Ultrafiltration		STEP
Évaporateur		STEP
Stérilisateur		STEP
Ligne des co-produits		STEP
Nettoyage équipements		STEP
Eaux de purge de chaudières		STEP
Tour de refroidissement		STEP
Adoucisseur eaux de procédé		Égout sanitaire municipal
Adoucisseur de l'eau d'alimentation des chaudières		Égout sanitaire municipal
Retentât d'osmose inverse		Égout sanitaire municipal

\*STEP: station d'épuration des eaux de procédé de Tergel

Le débit moyen d'eau usée acheminée à la station d'épuration de l'usine est évalué alors à 700 m<sup>3</sup>/jour ce qui correspond à la capacité hydraulique maximale des équipements actuels. Le système est conçu pour traiter un affluent de caractéristiques suivantes :

DBOs : 2 000 mg/L  
 DCO : 3 200 mg/L  
 MES : 2 000 mg/L  
 Ptot : 13 mg/L  
 NTK : 140 mg/L  
 H&G : 1 200 mg/L

L'effluent de la station d'épuration des eaux de procédé sera rejeté dans la conduite d'égout pluvial municipal dont le point de raccordement se trouve dans la section arrière droite du bâtiment (voir Plan C-001 reçu le 9 mai 2007). Cette conduite se rejette dans un fossé qui rejoint le Grand Ruisseau lequel aboutit à la rivière Mille Îles.

Compte tenu du rejet final des eaux au Grand Ruisseau, des objectifs environnementaux de rejet (OER) ont été établis. Tergel inc. s'est donc engagé à la réalisation d'un Programme de Auto Surveillance des effluents industriels dans lequel sont précisées les modalités d'échantillonnage de l'affluent et de l'effluent final du système de traitement ainsi que les conditions de transmission périodique des résultats à la direction régionale du ministère. Ce programme comprend également les normes de rejet à respecter lesquelles sont résumées ci-dessous pour un débit maximal de 700 m<sup>3</sup>/j :

Paramètre	DBOs	MES	H&G tot	Ptot	pH	Coliformes fécaux (UFC/100 ml)
Norme de rejet moyenne (NRM) (Kg/j)	7	10,5	10,5	0,026	6 à 9,5	1100
Norme de rejet quotidienne (NRQ) (mg/L)	25	35	40	0,074		s.o.

La consommation d'eau d'alimentation fera également l'objet d'un suivi au moyen de la lecture journalière des deux compteurs d'eau de l'usine.

La conduite de l'effluent final possède une vanne de déviation permettant d'acheminer les eaux vers le réseau d'égout sanitaire municipal. Une entente, d'une durée de 5 ans, a été signée le 13 février 2007 entre Tergel inc. et la Ville de Terrebonne afin d'établir les modalités d'acceptation du rejet temporaire des eaux de l'usine vers l'égout sanitaire municipal. Tergel pourra alors y rejeter les eaux durant les premiers 30 jours de la période de rodage et de mise en marche de l'usine puis, au besoin, lors d'événements de bris ou mal fonctionnement du

système de traitement des eaux. L'effluent devra se limiter aux débits et charges suivantes tout en respectant les normes établies au règlement municipal sur les rejets à l'égout sanitaire :

Débit quotidien maximum : 700 m<sup>3</sup>/j;  
Débit horaire maximum : 70 m<sup>3</sup>/j;  
DBO<sub>5</sub> quotidienne maximum : 500 Kg/j;  
MES quotidienne maximum : 200 Kg/j.

La requérante s'est engagée également au respect en tout temps du règlement municipal relatif aux rejets des eaux dans les réseaux d'égout pour chacun des points de rejet.

#### Volet air :

Les principales sources susceptibles d'émettre de contaminants dans l'air proviennent des étapes de broyage et ensachage de la gélatine; de la ventilation des cuves de procédé dans lesquelles sont ajoutés des produits chimiques; de l'évacuation des gaz de combustion des chaudières ainsi que des vapeurs acides et basiques générés par l'entreposage des produits chimiques concentrés.

Les équipements susceptibles d'émettre des particules provenant du broyage et ensachage de la gélatine seront équipés de dépoussiéreurs à sacs gonflants dont l'air filtré sera rejeté à l'intérieur de l'usine.

Les cuves de procédé ne seront pas équipées de système de collecte et d'évacuation des émissions à l'atmosphère. Le rejet se fera donc à l'intérieur de l'usine.

Deux collecteurs à voie humide, constitués de tours de lavage à garnissage opérés à co-courant, seront implantés dans les locaux d'entreposage des solutions acides et basiques afin d'assurer l'épuration des gaz provenant des réservoirs d'entreposage avant leur rejet à l'atmosphère.

Le premier collecteur sera raccordé aux événements des réservoirs

art 23-24

L'efficacité minimale de collection garantie des collecteurs est de 98 à 99% et les concentrations maximales à la sortie sont évaluées à 10 mg/m<sup>3</sup>. Chaque collecteur évacue les émissions épurées par une cheminée au toit.

Chacune des chaudières est équipée d'une cheminée pour l'évacuation des gaz de combustion. Une évaluation de la quantité des matières particulaires à la sortie à l'atmosphère établit la concentration à 1,074 mg/MJ.

Le tableau suivant résume les débits d'air des différentes cheminées de l'usine selon la source:

Source d'émission	Débit des gaz évacués
Chaudières	22 427 m <sup>3</sup> /h
Ventilation du séchoir	47 000 m <sup>3</sup> /h
Ventilation refroidisseur du séchoir	7 000 m <sup>3</sup> /h
Ventilation régénérateur du séchoir	14 000 m <sup>3</sup> /h
Ventilation du secteur des cuves de procédé	7 817 m <sup>3</sup> /h
Secteur du convoyage pneumatique de gélatine	1 410 m <sup>3</sup> /h
Secteur d'ensachage de gélatine	15 000 m <sup>3</sup> /h
Évacuation laveur à gaz basique	340 m <sup>3</sup> /h
Évacuation laveur à gaz acide	340 m <sup>3</sup> /h

Tergel inc. a également fourni un engagement, signé le 11 septembre 2006, à respecter la valeur maximale de 3 unités d'odeurs sur 4 minutes à la limite de la propriété, 99% du temps.

### Volet matières dangereuses :

L'entreposage des matières premières dangereuses dont art 23-24 se fera dans des réservoirs fermés localisés dans deux locaux séparés. art 23-24 seront dans le même local (local des produits acides) avec une zone de rétention dont le volume sera de 25% supérieur au volume de la plus grande cuve soit de 38,53 m<sup>3</sup> (1,25 x 30,8m<sup>3</sup>). art 23-24 seront dans un autre local (local des produits basiques) dont la zone de rétention sera de 43,3 m<sup>3</sup>; équivalant à 1,25 du plus grand réservoir.

Les cuves seront équipées d'une mesure de niveau analogique et d'une alarme de haut niveau. Compte tenu des caractéristiques des produits, les cuves contenant la art 23-24 ne seront munies que d'un évent. Tandis que les cuves art 23-24 seront munies d'une soupape de dépression et de trop-plein se déversant par un évent dans leur digue de rétention.

Certains produits chimiques utilisés pour le traitement des eaux usées seront entreposés dans le local de la STEP. L'entreposage se fera en réservoirs munis de bassins de rétention dont les caractéristiques sont résumées dans le tableau suivant :

Produits	Capacité du réservoir (litres)	Capacité du bassin de rétention (litres)
art 23-24	4 500	6 200
	1 000	1 400
	170	220
	270	220
	170	220
	1 000	1 400
	310	430
	2 x 3 400	-

### Volet matières résiduelles :

Le tableau suivant résume l'évaluation de l'entreprise quant à la nature et la quantité de chacune des matières résiduelles qui seront générées par l'exploitation :

Matière résiduelle	Quantité produite par année	Quantité maximale entreposée en même temps
Carton	170 000 Kg	1 500 Kg
Palettes de bois	425 000 Kg	3 750 Kg
Films plastiques	13 600 Kg	120 Kg
Terres de diatomées	340 000 Kg	2 000 Kg
Papiers filtre	68 000 pièces	400 Kg
Résidus du tamis rotatif	3,6 tonnes	100 Kg
Boues du système de traitement des eaux usées	300 tonnes	15 000 Kg

Le carton, les palettes de bois et les films plastiques seront envoyées au recyclage. Les papiers filtre et les résidus du tamis rotatifs seront disposés par élimination dans un lieu d'enfouissement sanitaire autorisé tandis que les boues (biologiques et terres diatomées) seront disposées dans un lieu de valorisation autorisé.

### Volet bruit :

Toutes les activités de production se déroulent à l'intérieur d'un bâtiment. La cie s'est engagée à respecter les exigences de la note d'instruction 98-01 relatives au bruit.

## LES IMPACTS SUR L'ENVIRONNEMENT

L'exploitation de cette industrie est susceptible de générer des contaminants dans l'environnement principalement au niveau des émissions atmosphériques et des eaux usées. Elle comporte également des risques concernant l'entreposage de matières premières et de matières résiduelles possédant des caractéristiques des matières dangereuses.

À l'exception des chaudières et des collecteurs à voie humide des locaux d'entreposage des acides et de bases, les autres sources d'émission de matières particulaires ou des brouillards d'acide de l'usine ne possèdent pas de système de collecte et d'émission des gaz à l'atmosphère. Le requérant considère que la concentration de ces rejets est faible; ceux-ci sont évacués à l'intérieur de l'usine et ne sont donc pas assujettis aux normes du Règlement sur la qualité de l'atmosphère.

L'évaluation de la qualité des rejets à l'atmosphère provenant des chaudières établit la concentration des matières particulaires à 1,074 mg/MJ. Ces valeurs se situent à des niveaux très inférieurs aux normes réglementaires applicables pour le combustible utilisé. Les caractéristiques des collecteurs à voie humide assurent une efficacité suffisante pour atteindre des concentrations inférieures aux critères d'air ambiant pour les paramètres concernés.

L'engagement de l'entreprise concernant les niveaux maximaux d'odeurs qui seront respectés à la limite de la propriété permettra de vérifier le respect de cette condition.

Les eaux usées sanitaires et certaines purges d'équipements seront rejetées au réseau d'égout sanitaire dont les eaux sont acheminées au système de traitement municipal avant rejet dans l'environnement. Les caractéristiques de ces eaux devraient permettre de rencontrer les normes établies au règlement municipal; l'engagement du requérant permettra d'en assurer le respect.

Les orientations concernant le point de rejet des eaux de procédé après traitement (au Grand Ruisseau) étaient déjà convenues entre le ministère et l'entreprise avant ma prise en charge du dossier en février 2007. Les autorités de la direction régionale ont donc décidé de maintenir la position pour les fins d'autorisation. À mon avis, l'alternative de rejet de ces eaux vers le système de traitement municipal aurait mérité d'être privilégiée car le rejet au cours d'eau représente un impact négatif trop important sur ce milieu de très faible capacité hydraulique. Cependant, les engagements de l'entreprise et les garanties du consultant concernant les performances de la STEP prévoient une qualité des rejets en conformité aux normes correspondantes aux objectifs de rejet établis pour préserver la qualité du milieu. Compte tenu de

art 37

La ségrégation des matières premières dangereuses selon leur catégorie et l'entreposage à l'intérieur du bâtiment sur des réservoirs de rétention de capacité adéquate, constituent des mesures de mitigation acceptables pour les risques associés aux déversements accidentels. Quant aux matières résiduelles générées, le projet prévoit une gestion en conformité aux orientations ministérielles.

## LES EXIGENCES

### **Lécales**

- Loi sur la qualité de l'environnement (L.R.Q., chap. Q-2);
- Règlement relatif à l'application de la LQA (Q-2, r.1.001);
- Règlement sur la qualité de l'atmosphère (Q-2, r.20);
- Règlement sur les matières dangereuses (Q-2, r.15.2)

### **Techniques**

Note d'instruction 98-01 relative au bruit.

Engagements de l'entreprise quant aux aspects suivants :

- Réalisation du Programme d'auto surveillance des effluents industriels selon les conditions établies;
- Enregistrement de la consommation d'eau d'alimentation par la lecture journalière de deux compteurs d'eau de l'usine;
- Respect du règlement municipal relatif aux rejets des eaux usées dans les réseaux d'égout;
- Les émissions d'odeurs à la limite de la propriété seront en tout temps inférieures à 3 unités sur 4 minutes, 99% de temps.

### **Administratives**

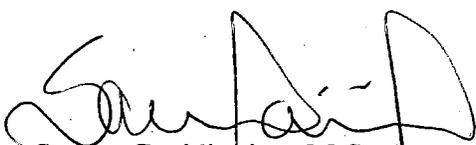
La demande comprend l'ensemble des documents requis en vertu du Règlement relatif à l'application de la Loi sur la qualité de l'environnement. La Ville de Terrebonne a émis, le 12 septembre 2007, une attestation confirmant que le projet ne contrevient à aucun règlement municipal.

### **LES RECOMMANDATIONS**

Sur la base des motifs énoncés dans ce rapport, je recommande l'émission du certificat d'autorisation pour l'exploitation de l'usine et de l'autorisation pour l'implantation des collecteurs à voie humide sur le site de Tergel inc. à Terrebonne.

### **LE PROGRAMME DE VÉRIFICATION**

1. Une inspection devra être réalisée dès la délivrance du certificat d'autorisation et de l'autorisation et à chaque année subséquente, afin de vérifier la conformité de l'exploitation aux conditions et engagements décrits dans la demande, dont notamment :
  - Taux de production et caractéristiques des lieux et des équipements de production;
  - Tenue de registre sur la consommation d'eau d'alimentation;
  - Localisation et caractéristiques du système de traitement des eaux usées et des dispositifs d'échantillonnage et conservation de l'effluent;
  - Caractéristiques et point de rejet de l'air des dépoussiéreurs des département de broyage et ensachage de la gélatine;
  - Absence de système de collecte et émission à l'atmosphère des émissions des cuves de procédé;
  - Localisation et caractéristiques des épurateurs d'air (collecteurs à voie humide);
  - Caractéristiques des réservoirs d'entreposage des matières dangereuses (matières premières et matières résiduelles) et des bassins de rétention respectifs;
  - Quantités maximales entreposées et gestion des matières résiduelles;
  - Absence d'odeurs dépassant les valeurs établies, à la limite de la propriété;
  - Absence de bruit dépassant les valeurs établies, à la limite de la propriété.
2. Un suivi administratif devra être assuré sur les aspects suivants :
  - Réception des rapports de suivi selon les modalités établies au Programme d'auto surveillance des effluents et vérification de la conformité des résultats aux normes établies;
  - Respect de l'entente signée entre la Ville et Tergel pour le rejet des effluents de la station de traitement des eaux à l'égout sanitaire municipal.

  
Soraya Gavidia, ing. M.Sc.A.

**RAPPORT D'ANALYSE  
CERTIFICAT D'AUTORISATION**

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ANALYSE ET DE L'EXPERTISE  
DE MONTRÉAL, LAVAL, LANAUDIÈRE ET LAURENTIDES**

---

**DATE :** Le 4 septembre 2008

**NOM ET ADRESSE :  
DU REQUÉRANT** Tergel inc.  
895, rue Italia  
Terrebonne (Québec) J6Y 2C8

Mandataire : M. Hervé Ostrowski, directeur industriel  
Tél. : (514) 707-2344, poste 203

**OBJET :** Implantation et exploitation de dispositifs pour la récupération des graisses et pour l'optimisation de la ligne de déminéralisation

**N/RÉFÉRENCE :** 7610-14-01-03956-11  
300453586

---

**NATURE DU PROJET**

Tergel inc. exploite une usine de fabrication de gélatine à partir de peaux de porc localisée dans le parc industriel de Terrebonne. Elle a été autorisée à cet effet en septembre 2007. L'exploitation comporte également la production de graisses et cretons comme co-produits de la fabrication de la gélatine.

Le projet faisant l'objet de la présente consiste en certaines améliorations à la ligne de production des graisses et à la ligne de déminéralisation des eaux par l'ajout de étapes additionnelles afin d'optimiser les opérations. Ces changements visent également l'accroissement de l'efficacité du système de traitement des eaux de procédé (STEP) par la réduction de la charge et la régulation de la qualité des affluents.

**Modifications à la ligne de production des graisses :**

Les eaux issues des différentes étapes de la production de la gélatine sont chargées en graisses. Présentement, <sup>art 23-24</sup> [redacted] procédé pour leur traitement conjoint. Les graisses sont alors récupérées avec les boues du flottateur de la station. Compte tenu que le flottateur de la STEP requiert <sup>art 23-24</sup> [redacted] et coagulant, les boues grasses générées ne sont pas valorisables. Aussi, les coûts liés à leur disposition sont importants.

Tergel inc. a donc décidé de mettre en place <sup>art 23-24</sup> [redacted]

[redacted] Elles seront alors gérées selon les modalités déjà autorisées pour l'entreposage et la disposition des co-produits. <sup>art 23-24</sup> [redacted]

[redacted] Le requérant évalue le débit des eaux à traiter à <sup>art 23-24</sup> [redacted] et une production d'environ <sup>art 23-24</sup> [redacted]

Les équipements requis pour la nouvelle filière de séparation des graisses sont les suivants :

art 23-24

L'ensemble de ces équipements se trouvera à l'intérieur de l'usine dans l'aire de production existante. La rectification du pH se fera en utilisant des produits chimiques déjà compris dans les matières premières requises pour l'exploitation de l'usine.

Compte tenu de l'urgence de débiter cette opération afin de réduire l'impact financier qui représente la disposition des boues grasses et compte tenu des délais requis pour l'aménagement de l'aire d'installation définitive des équipements, le requérant prévoit débiter l'exploitation par l'installation temporaire du flottateur à air dissous à l'extérieur du bâtiment, dans une section adjacente au local de la STEP. Pendant cette période, seuls le nouveau flottateur et la cuve d'emmagasinement des eaux existante seront utilisés, les autres équipements feront partie de l'installation permanente.

L'installation temporaire du flottateur est prévue sur une surface asphaltée à l'arrière de l'usine; deux regards pluviaux se trouvent à proximité (dans un rayon d'environ 20 mètres). L'équipement est constitué d'une cuve en acier étanche, munie de détecteurs de niveau reliés à un système d'alarme général de l'usine. La tuyauterie pour le transport des liquides sera munie de raccords étanches. L'entreprise dispose d'un plan d'urgence adapté aux situations pouvant survenir lors de l'exploitation. Le projet comprend un engagement à l'obstruction des regards pluviaux en cas de déversement et à l'utilisation d'un kit de confinement disponible en tout temps sur place.

La période prévue pour cette installation temporaire s'étend jusqu'au 1<sup>er</sup> novembre 2008.

Modification à la ligne de déminéralisation des eaux :

La régénération du système de déminéralisation existant génère des eaux dont le pH est très basique ou très acide, selon le type de régénération requise. Ces eaux sont présentement envoyées vers la STEP directement ce qui occasionne des fortes variations dans l'affluent de ce système et requiert la rectification du pH au niveau du bassin d'égalisation des eaux.

La modification proposée consiste donc à la ségrégation par catégorie des eaux acides et basiques provenant (art 23-24) Elles seront alors entreposées en cuves séparées puis mélangées en ligne afin de favoriser leur neutralisation avant l'envoi vers la STEP. Un ajout (art 23-24) si nécessaire.

Les équipements suivants seront requis pour cette opération, ils seront localisés à l'intérieur de l'usine :

art 23-24

Aucun autre changement n'est prévu aux autres conditions d'opération autorisées en 2007.

## LES IMPACTS SUR L'ENVIRONNEMENT

L'implantation de la filière de séparation des graisses permettra d'augmenter le volume des co-produits valorisables et en conséquence de réduire la charge des effluents envoyés à la station d'épuration des eaux et par conséquent, les quantités de boues produites par celle-ci.

La rectification des effluents de la déminéralisation permettra d'optimiser le fonctionnement de la station d'épuration des eaux sans modifier les volumes produits.

L'exploitation des nouveaux équipements ne requiert pas de consommation supplémentaire de réactifs par rapport à ceux déjà utilisés dans l'usine; seule la répartition des consommations est modifiée. Les conditions d'entreposage des réactifs restent inchangées.

La réduction des volumes des boues et leur diminution en contenu en graisses devrait minimiser leur susceptibilité de génération d'odeurs.

Seul l'aménagement temporaire du flottateur à l'extérieur du bâtiment comporte des risques environnementaux additionnels à ceux associés à l'exploitation autorisée de l'usine. Ces risques sont notamment associés aux possibles déversements et aux émissions d'odeurs. Le projet comporte des mesures adéquates de prévention des éventuels déversements et le requérant évalue qu'il n'y aura pas d'émission d'odeur significative car il s'agit de graisses fraîches qui ne devraient pas être mal odorantes.

Par ailleurs, les engagements pris par l'entreprise dans le cadre du certificat d'autorisation pour l'exploitation de l'usine continuent à s'appliquer; ils comportent notamment des limitations quant aux émissions de bruit et d'odeurs qui permettront d'assurer un suivi de la conformité de l'exploitation des nouvelles installations.

## LES EXIGENCES

### **Légales**

- Loi sur la qualité de l'environnement (L.R.Q., chap. Q-2);
- Règlement relatif à l'application de la LQA (Q-2, r.1.001);

### **Techniques**

Note d'instruction 98-01 relative au bruit.

Engagement à la limitation des émissions d'odeurs à la limite de la propriété.

### **Administratives**

La demande comprend l'ensemble des documents requis en vertu du Règlement relatif à l'application de la Loi sur la qualité de l'environnement. La Ville de Terrebonne a émis, le 1<sup>er</sup> août 2008, une attestation confirmant que le projet ne contrevient à aucun règlement municipal.

## LES RECOMMANDATIONS

Sur la base des motifs énoncés dans ce rapport, je recommande l'émission du certificat d'autorisation pour les modifications au procédé d'exploitation de l'usine de Tergel inc. à Terrebonne.

### **LE PROGRAMME DE VÉRIFICATION**

1. Une inspection devra être réalisée dès la délivrance du certificat d'autorisation afin de vérifier la conformité de l'exploitation aux conditions et engagements décrits dans la demande, dont notamment :
  - Caractéristiques et localisation des équipements;
  - Respect de la date limite d'installation temporaire du flottateur à air dissous;
  - Absence d'odeurs dépassant les valeurs établies, à la limite de la propriété;
  - Absence de bruit dépassant les valeurs établies, à la limite de la propriété.
  
2. Par la suite, ces éléments devront être intégrés aux inspections de suivi régulier prévu pour cette exploitation dans le cadre du certificat d'autorisation délivré en 2007.



Soraya Gavidia, ing. M.Sc.A.

**RAPPORT D'ANALYSE  
MODIFICATION DE CERTIFICAT D'AUTORISATION**

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ANALYSE ET DE L'EXPERTISE  
DE MONTRÉAL, LAVAL, LANAUDIÈRE ET LAURENTIDES**

---

**DATE :** Le 15 décembre 2008

**NOM ET ADRESSE :** Tergel inc.  
**DU REQUÉRANT** 895, rue Italia  
Terrebonne (Québec) J6Y 2C8

Mandataire : M. Hervé Ostrowski, directeur industriel  
Tél. : (514) 707-2344, poste 203

**OBJET :** Remplacement d'un réservoir d'entreposage de boues

**N/RÉFÉRENCE :** 7610-14-01-03956-10  
300466185

---

**NATURE DU PROJET**

Tergel inc. exploite une usine de fabrication de gélatine à partir de peaux de porc localisée dans le parc industriel de Terrebonne. Elle a été autorisée à cet effet en septembre 2007. L'exploitation comprend également une filière de traitement des eaux usées générées par le procédé.

Le projet faisant l'objet de la présente consiste à l'installation d'une nouvelle cuve pour l'entreposage des boues générées par le système de traitement des eaux usées. Cette cuve remplacera le réservoir autorisé aux mêmes fins en 2007 et la modification fait suite à divers changements implantés par l'entreprise pour l'optimisation du procédé afin de réduire le volume de boues produit. La nouvelle cuve aura alors une capacité utile de 36 m<sup>3</sup> comparativement à 120 m<sup>3</sup> pour le réservoir existant.

Compte tenu du manque d'espace dans l'usine, le projet comporte un agrandissement du bâtiment par une extension de 6 par 6 mètres de plancher et 7 mètres de hauteur, aménagée du côté sud-ouest de l'usine pour abriter la nouvelle cuve. L'extension sera donc adjacente à l'aire où se trouve la station d'épuration des eaux.

La nouvelle cuve sera en acier inoxydable, de 3,6 mètres de diamètre et 5,5 mètres de hauteur, avec dispositif d'agitation. Les boues qu'y seront entreposées sont les mêmes que celles dans le réservoir existant, soit : un mélange en proportions égales des art 23-24

art 23-24. Pour prévenir tout problème d'odeur, il y aura dosage en continu d'un produit art 23-24. Le réservoir existant ne sera plus utilisé, il sera condamné.

L'extension de bâtiment qui abritera la nouvelle cuve aura un plancher en béton sans drains, aménagé en contrebas de 4 pi par rapport à celui du bâtiment existant, assurant une fonction de bassin de rétention de tout éventuel déversement. Le volume utile de rétention sera d'environ 44 m<sup>3</sup>. De plus, une ouverture sur le mur mitoyen est prévue pour le drainage de tout surplus de ce réservoir vers celui existant au bâtiment principal.

Aucun autre changement n'est prévu aux autres conditions d'opération déjà autorisées.

## **LES IMPACTS SUR L'ENVIRONNEMENT**

La présente modification ne comporte pas de changement ni au procédé de fabrication de l'usine ni au mode d'exploitation de la station d'épuration des eaux existante. Aussi, elle représente un faible impact environnemental et constitue plutôt une amélioration à la situation existante.

La réduction de la capacité volumétrique d'entreposage de boues représente une mesure correctrice visant la diminution du temps de résidence et ainsi minimiser la susceptibilité de génération d'odeurs, une problématique ayant été constatée en provenance du réservoir d'entreposage des boues existant. L'ajout d'un dispositif d'agitation au nouveau bassin présente également une amélioration destinée à éviter tout phénomène de fermentation susceptible de générer des odeurs.

L'entreposage de la nouvelle cuve dans d'une section munie d'un bassin de rétention de capacité suffisante pour retenir tout déversement accidentel correspond aux prescriptions réglementaires pour la gestion des boues.

## **LES EXIGENCES**

### **Légales**

- Loi sur la qualité de l'environnement (L.R.Q., chap. Q-2);
- Règlement relatif à l'application de la LQA (Q-2, r.1.001);
- Règlement sur les matières dangereuses (Q-2, r.15.2)

### **Techniques**

Les engagements concernant les émissions de bruit et d'odeurs provenant de l'exploitation restent en vigueur.

### **Administratives**

La demande comprend l'ensemble des documents requis.

## **LES RECOMMANDATIONS**

Sur la base des motifs énoncés dans ce rapport, je recommande l'émission de l'autorisation pour les modifications demandées par Tergel inc. à son usine de Terrebonne.

## **LE PROGRAMME DE VÉRIFICATION**

Une inspection devra être réalisée dès la délivrance du certificat d'autorisation afin de vérifier la conformité de l'exploitation aux conditions et engagements décrits dans la demande, notamment en ce qui concerne les caractéristiques et localisation des équipements et de la nouvelle extension du bâtiment.



Soraya Gavidia, ing. M.Sc.A.