

Courriel

Repentigny, le 20 avril 2017

Objet : Demande d'accès concernant 955, boul. Industriel à Terrebonne.

Madame,

Nous donnons suite à votre demande, reçue le 29 mars dernier, concernant l'objet précité.

Vous trouverez en annexe le document visé par votre demandé. Il s'agit de :

- Rapport d'inspection du 29 octobre 2009 et carte, 4 pages

Vous noterez que dans certains documents, des renseignements ont été masqués en vertu des articles 23 et 24 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 sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels (RLRQ, chapitre A-2.1), vous pouvez demander la révision de cette décision auprès de la Commission d'accès à l'information. Vous trouverez ci-joint 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'INSPECTION

N/RÉFÉRENCE GESDOC: 7610-14-01-03976-01
N/INTERVENTION SAGO: 300538882

DATE DE RÉDACTION : 2009-10-21
an mois jour

2. DESCRIPTION DE L'INSPECTION

CONTEXTE :

À la suite de la réception d'une lettre de la compagnie Interplast demandant si un C.A. (certificat d'autorisation) était nécessaire pour l'exploitation d'une entreprise située sur le boul. Industriel à Terrebonne, le Ministère répondait dans l'affirmative en janvier 2007. Depuis, la compagnie n'a donnée aucune suite au dossier et aucune demande de C.A. n'a été reçue jusqu'à ce jour.

La présente inspection avait donc pour but de vérifier si la compagnie était toujours en opération et de vérifier si un C.A. était effectivement nécessaire.

CONSTATATIONS :

Sur place je rencontre M. François St-Louis, directeur des opérations. J'explique le but de la visite et M. St-Louis m'indique être en poste depuis six mois environ. Il m'informe avoir un dossier sur son bureau concernant une demande de C.A. à présenter au Ministère. Le dossier serait presque complet mais un point reste à régler avec le service d'incendie de la ville de Terrebonne pour l'obtention de l'attestation municipale. Monsieur St-Louis me présente les documents et je constate que parmi ceux-ci ce trouve un formulaire de demande de C.A. qui est complété. Je demande à M. St-Louis s'il est possible de faire une visite de l'usine afin de vérifier la nature des activités ainsi que les différents procédés utilisés.

Production

L'usine Interplast produit des emballages de plastique pour les œufs qui sont distribués à différents clients sur le marché canadien et américain. L'usine est en opération 24h, du dimanche 23h au vendredi 24h et ce, 52 semaines/an. L'usine compte 55 employés répartis sur trois quarts de travail. La production est d'environ ^{art 23-24} de contenants par semaine. Les contenants d'œufs sont faits de plastique ^{art 23-24}, soit le même plastique utilisé dans la confection des contenants ^{art 23-24}.

^{art 23-24}, qui constitue la matière première, sont reçues en rouleau à l'usine. Ces rouleaux sont par la suite mis dans une machine (photos 1-2) qui déroule la feuille dans un premier temps. Par la suite cette dernière est chauffée à 400°C avant d'être moulée à l'aide d'une presse qui donnera la forme définitive du contenant. Ces contenants sont ensuite découpés et les étiquettes des différents clients sont apposées sur les contenants qui seront emballés selon les spécifications du destinataire (photo 2). Toutes ces opérations sont réalisées sur la même machine. La compagnie en possède ^{art 23-24} pour les opérations régulières, une en réserve et une qui n'est plus opérationnelle.

L'usine se compose donc de l'aire de production, d'une aire d'entreposage des produits finis et d'une section contrôlée pour les étiquettes (contrôle du niveau d'humidité).

Volet eau

Chaque poste de production est desservie par un système de refroidissement à l'eau (photo 3). Ce système sert à refroidir la machine et non les contenants produits. C'est un système en circuit fermé qui n'est jamais purgé. Des additifs pour la protection des conduites ainsi que de l'eau sont ajoutés au besoin. Il n'y a aucun rejet d'eau usée au niveau de la production.

Volet air

On retrouve au-dessus de chaque poste de production une hotte qui capte la chaleur ambiante dégagée par l'équipement (photo 4). La chaleur est évacuée vers l'extérieur.

Un dépoussiéreur relié à un déchiqueteur à plastique est présent dans l'usine. Cependant, l'air épuré est retourné dans l'usine. Il n'y a aucune sortie à l'atmosphère.

RAPPORT D'INSPECTION

N/RÉFÉRENCE GESDOC: 7610-14-01-03976-01
N/INTERVENTION SAGO: 300538882

DATE DE RÉDACTION : 2009-10-21
an mois jour

Matières résiduelles

Les retailles **art 23-24** générées par le découpage des contenants sont déchiquetées en fines particules. Ces particules seront retournées au fournisseur qui les réutilisera dans son procédé de fabrication (photos 5-6).

Des changements d'huiles peuvent être réalisés sur les machines utilisées pour la production. Des analyses sont effectuées sur ces huiles et ces dernières sont changées au besoin. Il n'y a donc pas de fréquence établie. Un changement d'huile génère environ 400 litres d'huiles usées.

Ces huiles sont entreposées dans une armoire à l'épreuve du feu (photos 7-8). Cette armoire n'est pas conforme car il n'y a pas une capacité de rétention suffisante en cas de déversement. Selon M. St-Louis, les huiles usées sont récupérées dès les changements d'huiles effectués par une compagnie spécialisée.

Lors de la présente inspection, deux barils se trouvaient dans l'armoire et étaient remplis au 1/3 environ. Ces derniers étaient en remplissage et étaient identifiés.

Les autres matières résiduelles produites par la compagnie sont envoyées vers l'enfouissement ou récupérées par des compagnies spécialisées (carton photo 9).

Toutes les photographies incluses dans ce rapport ont été prises par moi-même avec un appareil photo numérique Canon Powershot A510. La disquette d'enregistrement des photos est demeurée en ma possession jusqu'à mon retour au bureau; j'ai alors transféré les photos vers mon ordinateur qui est protégé par un mot de passe distinct.

Toutes les photos apparaissant au présent rapport sont la fidèle représentation de ce que j'ai vu sur les lieux de l'inspection et aucune n'a été modifiée de quelque manière.

3. CONCLUSION

L'inspection de l'usine a permis de constater qu'il n'y avait aucun rejet d'eaux usées au niveau de la production. Le système de refroidissement est en circuit fermé et il n'y a aucune purge.

Au niveau de l'air, il n'y a aucun rejet à l'atmosphère en provenance des équipements liés à la production des contenants d'œufs et du dépoussiéreur relié du broyeur.

La compagnie produit des huiles usées suite à l'entretien des machines utilisées pour la production des contenants d'œufs. Les changements d'huiles sont réalisés au besoin (certaines années il ne peut y avoir aucun changement d'huile) et les huiles sont éliminées vers un destinataire autorisé dès leur production.

4. RECOMMANDATION(S)

Transmettre le dossier à la DGEAR afin qu'elle se prononce sur la nécessité d'un C.A.

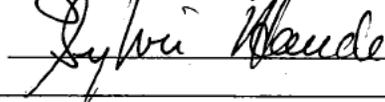
5. VÉRIFICATION

RÉDIGÉ PAR : Jean-Philippe Valois



09 / 10 / 29
an mois jour

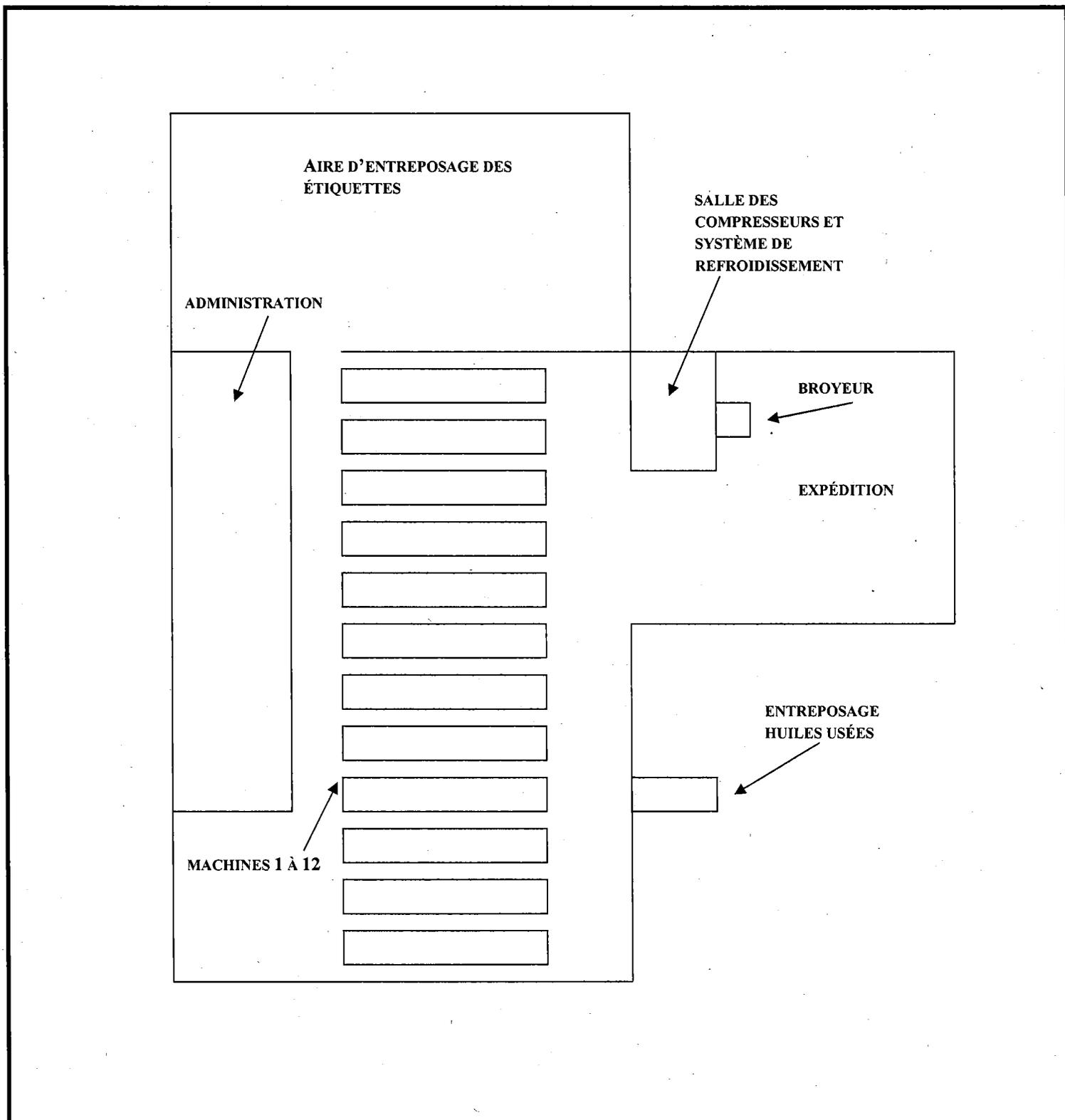
VÉRIFIÉ PAR : Sylvie Houde



2009 / 10 / 29
an mois jour

COMMENTAIRES DU VÉRIFICATEUR :

CROQUIS



Croquis dessiné par : Jean-Philippe Valois

NOM : Interplast

SIGNATURE : 

DATE DE LA RÉALISATION : 2009-10-26

N° RÉF. : 7610-14-01-03976-01

LIEU : Terrebonne

SECTEUR : Industriel

NOTE : Croquis non à l'échelle