

PAR COURRIEL

Québec, le 11 janvier 2023

Objet : Demande d'accès n° 2022-03-004 – Lettre de réponse

Monsieur,

La présente fait suite à votre demande d'accès, reçue le 3 février dernier, concernant l'avis technique de M. Grondin inclus à la section IV du rapport d'analyse préparé par M. Lazar Repciuc du Service du milieu industriel daté du 16 juin 1994 accompagnant l'émission de l'autorisation émise le 20 juin 1994 à Avenor inc. pour la construction d'un système de traitement secondaire – Phase 1.

Le document visé par votre demande est accessible et joint à la présente. Il s'agit de :

- Avis technique - traitement secondaire des effluents phase 1, non daté, 9 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, 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.

Pour obtenir des renseignements supplémentaires, vous pouvez communiquer avec M. Pascal Philie-Beaudry, analyste responsable de votre dossier, à l'adresse courriel pascal.philie-beaudry@environnement.gouv.qc.ca, en mentionnant le numéro de votre dossier en objet.

... 2

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

Pour le directeur,

ORIGINAL SIGNÉ PAR

Martin Dorion

p. j. 3

AVIS TECHNIQUE

COMPAGNIE: Avenir Inc, GATINEAU

Objet: Traitement secondaire des effluents, phase I.

Date:

DESCRIPTION DU PROJET

A) Situation actuelle.

L'usine produit du papier journal à partir de pâte disséminée et de pâte thermique canique fabriquée à partir de copeaux achetés.

L'effluent ~~est~~ actuel, après traitement primaire est d'environ 23-24

et contient environ 23-24 de MES et près de 23-24 de DBO_5 .

Pour respecter les nouvelles normes d'effluent, l'usine projette de construire en deux phases, un traitement ~~en~~ secondaire des effluents.

B) Description ~~des~~ des travaux proposés

- La phase I comprend principalement

- Interception des égouts existants et nouvelle station de pompage.
- 1 nouveau clarificateur primaire (celui existant sera transformé en secondaire après le départ du nouveau)
- 1 réacteur de boues activées à l'oxygène avec sélecteur

- 1 épaisseur de boues secondaire
- 1 bâtiment d'éjection.

La phase II comprendra principalement :

- Transformation du décanter actuel en décanter secondaire
- Bassin d'urgence
- Modifications au système de traitement des boues.
- Nouvel émissaire avec nouvelle station d'échantillonnage ~~après~~ après le décanter secondaire.

Le présent avis touche la phase I mais tiendra compte des interactions avec la phase II le cas échéant.

C) ASPECTS TECHNIQUES DU PROJET, PHASE I.

1) Localisation des équipements de traitement.
 Les nouveaux équipements seront situés immédiatement à l'ouest du décanter primaire actuel qui est situé 23-24 de la première habitation. Les nouveaux équipements sont tous à plus de 23-24.

2) Interception des égouts et nouvelle station de pompage

Les plans 20-3-1001 et 20-3-1002 montrent l'emplacement du nouvel égout interceptant

les effluents actuels de l'usine dont les points d'interception principaux ~~sont~~ sont situés aux trois d'homme existants B 15-1, A 9-1 et A 24.

La station de pompage est équipée de deux dégrilleurs à barres

23-24

~~et les barres sont~~
~~exposées de 6 mm.~~ et de trois pompes à vitesse variable d'une capacité chacune de

23-24

Une de ces pompes est en réserve. En cas de problème, le débordement de la station se fait gravitairement au bassin d'urgence.

3) Clarificateur primaire

~~et agit~~

Le nouveau clarificateur primaire aura un diamètre de 23-24 et sera de type entraîné périphérique. La charge hydraulique sera de 23-24 et l'efficacité prévue 23-24 avec une alimentation ~~de~~ ~~de~~ de

23-24

de matières en suspension

Les boues seront retirées par une pompe 23-24 et une

2^e jouge est en réserve.

Les écumes sont évacuées avec les
boves jumaires.

4 - REACTEUR SECONDAIRE.

Il est de type boves activés à l'oxygène et est
constitué de deux lignes
en parallèles de 5 bassins en ligne de
23-24 (volume utile). Le premier bassin
est de sélecteur. Les bassins sont convertis
pour contenir l'oxygène à l'intérieur.
Le sélecteur est équipé d'un mélangeur
vertical à hélice et les 4 bassins ~~oxygénés~~
sont équipés d'aérateurs de surface avec
agitation en profondeur et contacteur de
surface. Le transfert d'oxygène prévu
est de 23-24 à la première cellule
oxygénée et de 23-24 à la quatrième; l'oxy-
gène dissous résiduel sera de 23-24.

Le temps de rétention prévu est de
23-24 par jour et l'en-
lèvement de la DBO₅ sera supérieur à
90% pour une charge moyenne à l'entée
de 23-24.

5 - AJOUT DES NUTRIMENTS

Les nutriments sont ajoutés ~~à~~ au
Tant $DBO : N : P = 100 : 4 : 0,8$ dans la ligne
de recirculation des boues, les réservoirs,
~~et~~ ~~les~~ le poste de réception et
les ~~postes~~ stations de pompage sont protégés par
des digues étanches de 110% du réservoir,
incluant le réservoir pour l'antimousse.

6 - Bassin d'urgence et décanteur se-
condaire.

~~On~~ On nous a proposé un bassin
d'urgence de 4 heures de rétention et
nous avons demandé qu'il soit agrandi à
6 heures de rétention. Nous attendons la réponse.

De plus, les plans de transformation
du décanteur actuel en décanteur secon-
daire ne sont pas prêts. Des précisions
sur le calcul du rapport F/M et sur
le taux de recirculation de boues sont
aussi attendues.

Ces items peuvent faire partie de
la phase II du projet.

7) EPAISSISSEUR DE BOUES SECONDAIRES

Les boues secondaires en excès sont acheminées vers un épaisseur de boues

23-24

Ce bassin est couvert et les ~~autres~~ ^{gaz} peuvent être traités par une tour

23-24

avec une solution de soude caustique et de peroxyde de fer pour éliminer les deux possibles.

8) BATIMENT D'OPERATION

Le bâtiment d'opération comprend une salle électrique, les pompes de recirculation des boues et les pompes de boues en excès, les réservoirs de produits chimiques et équipements connexes de même que le lavage de gaz et des salles de service.

9) GESTION DES BOUES.

Les boues primaires du nouveau ~~traitement~~ clarificateur primaire seront ^{épaissies} ~~traitées~~ avec le système existant. Les autres modifications à la gestion des boues feront parties de la phase II

10 - POSTES D'ÉCHANTILLONNAGE.

a) Débits

Les débits seront mesurés à l'entrée du nouveau décanteur primaire (débitmètre magnétique), aux pompes d'extraction des boues primaires et à l'effluent final E (nouveau poste, phase II). Pour environ un an, le débit de l'effluent de l'usine sera mesuré par la différence du débit à l'entrée du clarificateur primaire et le débit des boues extraites.

b) Trois stations d'échantillonnage sont prévues, soit avant et après le décanteur primaire situées au ^{nouveau} poste de pompage E de l'effluent et la dernière dans le nouveau poste de l'effluent final après le décanteur secondaire. Le prélèvement d'échantillon et les paramètres (pH, conductivité et Température) ~~seront mesurés~~ ^{seront} mesurés conformément au règlement.

D - EVALUATION.

Des analyses de sols au niveau des excavations ont été fournies. Le présent avis ne touche pas l'évaluation de ces données.

La technologie choisie (boues activées à l'oxygène) est l'une des meilleures ~~de~~ disponibles et les critères de conception ~~adoptés~~ adoptés sont à l'intérieur des plages reconnues pour cette utilisation. Un des ~~ses~~ avantages est notamment la flexibilité aux variations de charge.

La température moyenne de l'effluent et le pH sont acceptables ~~sauf~~ sauf pour le sous-effluent de l'atelier de déminéralisation où un système de neutralisation sera installé.

Il ne devrait pas y avoir de problèmes d'odeurs en provenance du déaérateur secondaire à cause du haut niveau d'oxygène résiduel (4 ppm) à l'effluent du réacteur; l'autre source potentielle, l'épaisseur des boues secondaires, est couverte et ventilée à un égoutteur.

Le Tableau suivant résume l'opération
du système sur une base moyenne.

	RESETS PREVUS	NORME
MES (kg/l)	3000 2820	8800 (8 kg/l)
DBO ₅ (kg/l)	2000	5500 5 kg/l

De plus, ce traitement rend l'effluent
non-toxique (réglement 12.1).

E) CONCLUSION

Cette phase du projet rencontre les
normes applicables et j'en recommande
l'autorisation

Andri Andriany