



BFI USINE DE TRIAGE LACHENAIE LTÉE

Lieu d'enfouissement technique

Ville de Terrebonne - Secteur Lachenaie

***Programme de prévention des
accidents environnementaux***

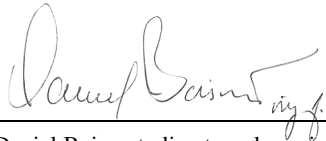


BFI USINE DE TRIAGE LACHENAIE LTÉE

Lieu d'enfouissement technique

Ville de Terrebonne - Secteur Lachenaie

Programme de prévention des accidents environnementaux


Daniel Boisvert, directeur de projet

Approuvé par

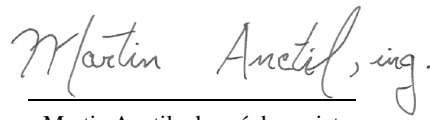

Martin Anctil, chargé de projet

TABLE DES MATIÈRES

| | |
|---|-----|
| TABLE DES MATIÈRES | i |
| LISTE DES FIGURES..... | iv |
| LISTE DES ANNEXES..... | v |
| 1 INTRODUCTION | 1-1 |
| 2 INFORMATION GÉNÉRALE | 2-1 |
| 2.1 But du programme de prévention des accidents environnementaux..... | 2-1 |
| 2.2 Identification | 2-1 |
| 2.3 Localisation du site | 2-1 |
| 2.4 Description des installations et des opérations sur le site | 2-1 |
| 2.5 Responsabilités et administration..... | 2-5 |
| 2.5.1 Responsables du programme de prévention des accidents environnementaux | 2-5 |
| 2.5.2 Administration du programme de prévention..... | 2-6 |
| 3 IDENTIFICATION DES SOURCES D'ACCIDENTS ENVIRONNEMENTAUX.... | 3-1 |
| 3.1 Produits pétroliers, produits chimiques et gaz comprimés | 3-1 |
| 3.1.1 Carburant diesel n° 25 | 3-1 |
| 3.1.2 Essence | 3-1 |
| 3.1.3 Huiles neuves..... | 3-1 |
| 3.1.4 Huiles et eaux usées..... | 3-2 |
| 3.1.5 Glycol éthylique | 3-2 |
| 3.1.6 Gaz comprimés..... | 3-3 |
| 3.2 Opérations liées à l'enfouissement sanitaire..... | 3-3 |

| | | |
|-------|--|-----|
| 3.2.1 | Matières résiduelles | 3-3 |
| 3.2.2 | Chargement contenant des produits dangereux ou des matières radioactives..... | 3-3 |
| 3.2.3 | Lignes à haute tension | 3-3 |
| 3.3 | Le lixiviat | 3-3 |
| 3.4 | Les eaux de surface | 3-4 |
| 3.5 | Opérations liées au captage et à la destruction du biogaz..... | 3-4 |
| 4 | MESURES DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS ENVIRONNEMENTAUX | 4-1 |
| 4.1 | Mesures de prévention associées à la conception des ouvrages et des équipements | 4-1 |
| 4.1.1 | Produits pétroliers et produits chimiques | 4-1 |
| 4.1.2 | Étiquetage adéquat et disponibilité de l'information | 4-2 |
| 4.1.3 | Lixiviat | 4-3 |
| 4.1.4 | Eaux de surface..... | 4-3 |
| 4.1.5 | Lignes à haute tension | 4-3 |
| 4.2 | Mesures de prévention associées aux pratiques et procédures | 4-3 |
| 4.2.1 | Programme d'entretien préventif des véhicules | 4-3 |
| 4.2.2 | Procédures de chargement et de déchargement..... | 4-4 |
| 4.2.3 | Pratiques de travail liées à la centrale électrique..... | 4-5 |
| 4.2.4 | Procédure de surveillance des puits de captage de biogaz | 4-5 |
| 4.2.5 | Acceptation des matières résiduelles..... | 4-6 |
| 4.2.6 | Contrôle des matières radioactives..... | 4-6 |
| 4.2.7 | Enfouissement des matières résiduelles | 4-6 |
| 4.2.8 | Pratique préventive contre le débordement des étangs du système de traitement..... | 4-6 |
| 4.2.9 | Suivi de la qualité des eaux souterraines..... | 4-7 |

| | | |
|--------|--|------|
| 4.2.10 | Suivi de la qualité des eaux de surface..... | 4-7 |
| 4.3 | Inspection des installations | 4-7 |
| 4.3.1 | Inspection du LET | 4-7 |
| 4.3.2 | Inspection mensuelle à la centrale électrique..... | 4-9 |
| 4.3.3 | Inspection mensuelle des équipements d'urgence pour l'ensemble du site | 4-9 |
| 4.4 | Formation..... | 4-9 |
| 4.4.1 | Formation des employés pour l'opération du lieu enfouissement..... | 4-9 |
| 4.4.2 | Formation des employés de la centrale électrique..... | 4-10 |
| 4.4.3 | Registres de formation..... | 4-11 |

LISTE DES FIGURES

Figure 2.1 : Localisation du site du LET de Lachenaie 2-2

LISTE DES ANNEXES

- ANNEXE A : PLAN DES INSTALLATIONS
- ANNEXE B : PROCÉDURE DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT
À LA CENTRALE ÉLECTRIQUE
- ANNEXE C : PROCÉDURE D'ACCEPTATION DES MATIÈRES
RÉSIDUELLES
- ANNEXE D : PROCÉDURE DE SURVEILLANCE DES PUIITS DE
CAPTAGE DE BIOGAZ
- ANNEXE E : LISTE DE VÉRIFICATION – CENTRALE ÉLECTRIQUE

1 INTRODUCTION

BFI usine de triage Lachenaie ltée (BFI) possède un plan des mesures d'urgence (PMU) pour les activités du lieu d'enfouissement technique (LET) de Lachenaie. Ce plan contient l'ensemble des actions à mettre en œuvre lors d'un incendie, d'une explosion, d'un déversement ou d'une catastrophe naturelle qui pourraient avoir un impact significatif sur l'environnement ou sur la santé et la sécurité publique.

Le programme de prévention des accidents environnementaux (PPAE) faisant l'objet du présent document se veut un complément au plan des mesures d'urgence. Il regroupe des informations relatives aux mesures de prévention utilisées par BFI pour prévenir les incidents ou accidents environnementaux significatifs. Ces mesures sont associées à la conception des ouvrages et équipements, aux pratiques et procédures, à l'inspection et à la formation. L'application des mesures réglementaires ainsi que des mesures énoncées à la section 2 du plan de prévention de la pollution pluviale et plan directeur de drainage pluvial (Filiatrault, McNeil, 1994) ne sont pas traitées dans le présent document, mais constitue néanmoins des mesures supplémentaires de prévention des accidents environnementaux.

Le PPAE comporte quatre chapitres, incluant la présente introduction. Le chapitre 2 présente les informations générales du programme. Le chapitre 3 identifie les sources potentielles pouvant occasionner des accidents environnementaux et finalement, le chapitre 4 porte sur les mesures de prévention appliquées par BFI afin de réduire ou de contrôler ces sources.

2 INFORMATION GÉNÉRALE

2.1 But du programme de prévention des accidents environnementaux

Le PPAAE vise à mettre en place et maintenir des ouvrages, des équipements, des pratiques et des procédures adéquats, des programmes de formation et des activités d'inspection qui limitent, contrôlent ou empêchent la pollution. À cet égard, les matières ou activités constituant des sources potentielles d'accidents environnementaux significatifs doivent être identifiées et des moyens mis en place pour les contrôler.

2.2 Identification

Le lieu d'enfouissement de BFI est situé au 3779, chemin des Quarante-Arpents (voie de service nord de l'autoroute 640) à Terrebonne, secteur Lachenaie.

- Coordonnées du propriétaire / gestionnaire

BFI Usine de triage Lachenaie ltée
3779, chemin des Quarante-Arpents
Lachenaie, Québec
J6V 1A3
Téléphone : (450) 474-2423
Télécopieur : (450) 474-1871

2.3 Localisation du site

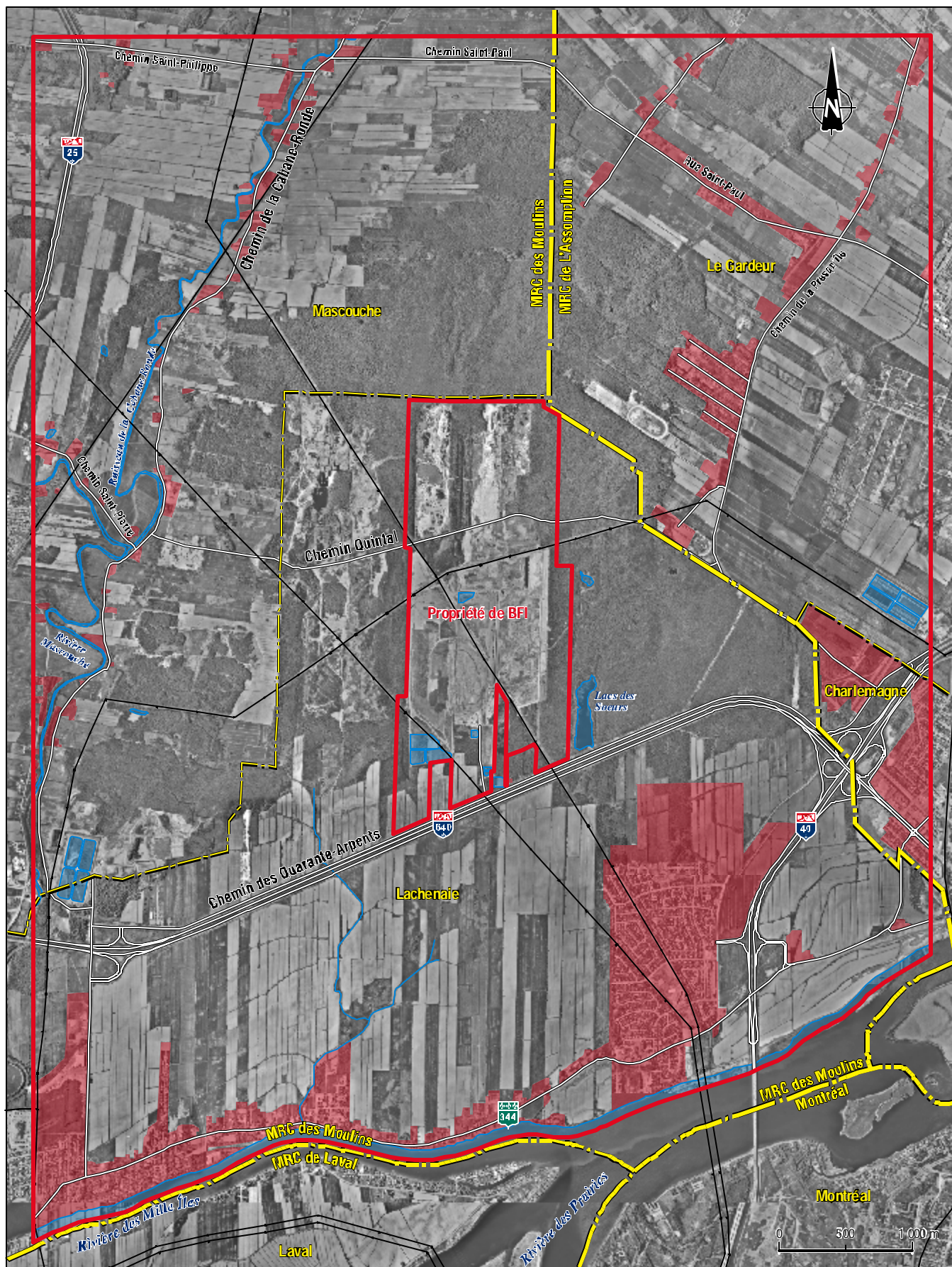
Le LET de BFI est localisé dans le secteur de Lachenaie de la municipalité de Terrebonne. La figure 2.1 présente sa localisation.

2.4 Description des installations et des opérations sur le site

- Enfouissement sanitaire

BFI se consacre principalement aux opérations d'enfouissement sanitaire de matières résiduelles solides autorisées par le *Règlement sur les déchets solides*. Le personnel présent en permanence sur le site est actuellement composé des 30 employés suivants : 11 superviseurs et employés de bureau et 19 employés qui sont affectés aux opérations sur

Figure 2.1 : Localisation du LET de BFI



le site. L'entreprise ne procède pas directement à la collecte des matières résiduelles. Cette activité est assurée par des entrepreneurs privés indépendants.

Le LET de Lachenaie peut recevoir les matières résiduelles d'origine résidentielle, commerciale et industrielle provenant des municipalités des îles de Montréal et de Laval de même que des MRC de L'Assomption, de Thérèse-De Blainville, des Deux-Montagnes, de Joliette, de Montcalm, de Mirabel et de la Rivière-du-Nord. Également, lorsque le plafond annuel fixé dans le décret d'autorisation n'est pas atteint, BFI peut recevoir des matières résiduelles d'autres territoires.

- **Programme de recyclage et d'éducation environnementale (Möbius)**

BFI s'assure d'une présence régionale et prend une part active aux efforts collectifs de réduction, de réemploi, de recyclage, de valorisation et d'élimination des matières résiduelles (politique des 3RV-E) par la réalisation du programme Möbius. Il s'agit d'un programme de recyclage et d'éducation environnementale destiné aux élèves du primaire et du secondaire. Le programme Möbius comprend :

- un centre permanent d'information et de sensibilisation sur les 3RV-E ;
- l'animation d'ateliers dans les institutions de la commission scolaire des Affluents, dans des écoles primaires et secondaires, et pour d'autres organismes ;
- le soutien matériel et financier d'activités instaurées par le milieu et reliées aux 3RV-E ;
- des visites technologiques des installations de BFI.

Notons que BFI prend toutes les mesures appropriées afin d'assurer la sécurité des visiteurs sur le site.

- **Compostage**

Depuis 1996, le compostage des résidus verts, soit les résidus de feuilles et de gazon est effectué par BFI. La capacité actuelle de compostage est de 7 800 t de résidus verts (27 500 m³). La méthode de traitement consiste en un retournement mécanique des andains de résidus verts.

- **Production électrique**

Depuis janvier 1996, BFI exploite au site de Lachenaie une centrale électrique d'environ 4 MW produits à partir de biogaz. Le gaz est recueilli au moyen d'un système de captage dont l'installation a été amorcée en 1994 et 1995 et se poursuit en fonction de l'avancement de l'exploitation du lieu d'enfouissement. Le gaz est ensuite traité et utilisé comme carburant pour alimenter les quatre moteurs alternatifs de la centrale. Chaque moteur fait tourner une génératrice d'une capacité de 1 MW. Un transformateur situé près de la

centrale augmente la force électromotrice à 25 000 volts pour la synchroniser avec celle d'Hydro-Québec. L'électricité générée peut desservir 2 450 résidences. Une quantité de biogaz égale à 2 700 m³/h sert à produire l'électricité et 4 100 m³/h sont actuellement détruits dans les trois torchères en place près de la centrale.

- **Infrastructures**

Le plan d'aménagement général du LET de Lachenaie (édifice administratif, centre d'information, garage, centrale électrique, etc.) est présenté à l'annexe A. En incluant les équipements liés aux activités décrites ci-dessus, on trouve sur le site les éléments suivants :

- un chemin d'accès ;
- un système de captage de biogaz composé d'un système de collecte et de stations de pompage ;
- une centrale électrique de cogénération de 4 MW alimentée au biogaz et un système de destruction thermique des biogaz excédentaires composé de trois torchères ;
- un bassin de rétention des eaux de surface d'une capacité de 18 900 m³. Un second bassin sera construit lors de l'aménagement du secteur nord (capacité prévue de 17 000 m³) ;
- un système de traitement du lixiviat qui inclut un système de collecte et trois bassins de traitement d'une capacité de 97 000 m³ ;
- un centre de compostage de déchets verts ;
- une barrière empêchant l'accès au lieu en dehors des heures d'ouverture, avec présence d'un surveillant en permanence ;
- un affichage donnant toute l'information exigée et pertinente au public ;
- un appareil permettant de détecter la présence de matière radioactive ;
- deux balances permettant la pesée des matières résiduelles ;
- une aire de déchargement distincte pour les petits chargements et les particuliers ;
- un garage pour l'entreposage et l'entretien des équipements ;
- un bâtiment destiné au personnel ;

- un bâtiment administratif (abritant aussi le centre d'information) ;
- une aire de repos pour les chauffeurs des transporteurs.

- **Équipements**

Les équipements suivants sont actuellement en activité sur le site :

- pelle hydraulique ;
- chargeur sur roue ;
- bouteurs (2) ;
- compacteurs (3) ;
- camions hors route (2) ;
- niveleuse ;
- camion de ravitaillement (carburant) ;
- camion six roues ;
- camion à eau ;
- camionnettes de service (4) ;
- camion « Roll-off » ;
- conteneurs pour les petits chargements et les particuliers.

2.5 Responsabilités et administration

2.5.1 Responsables du programme de prévention des accidents environnementaux

Yves Normandin est responsable de l'administration du PPAE alors que Robert Demers agit à titre de coordonnateur principal. Ces personnes sont familières avec tous les aspects opérationnels du LET, les caractéristiques des substances chimiques utilisées, l'aménagement général du site et tous les aspects du PMU et du PPAE.

2.5.2 Administration du programme de prévention

Le PPAE doit être maintenu à jour afin de prévenir efficacement les situations pouvant présenter un risque pour l'environnement.

Ce programme sera revu et amendé si :

- le permis du LET ou de la centrale électrique est révisé ;
- le programme s'avère inadéquat pour la prévention des accidents environnementaux ;
- il y a eu un changement au niveau des installations ou des opérations pouvant modifier les sources d'accidents environnementaux ou demandant une modification dans les mesures de prévention.

Une copie à jour du plan de prévention des accidents environnementaux sera disponible en tout temps auprès de Robert Demers, coordonnateur principal.

3 IDENTIFICATION DES SOURCES D'ACCIDENTS ENVIRONNEMENTAUX

Ce chapitre présente les produits et les activités pouvant être source d'accidents environnementaux sur l'ensemble du LET incluant la centrale électrique.

3.1 Produits pétroliers, produits chimiques et gaz comprimés

Les produits pétroliers, les produits chimiques et les gaz comprimés présents sur le site du LET représentent des sources potentielles de pollution lors de déversements ou d'incendies. Ces produits sont utilisés pour la maintenance et l'utilisation des véhicules et de l'équipement motorisés. De plus, d'autres produits spécifiques sont utilisés pour le fonctionnement de la centrale électrique.

3.1.1 Carburant diesel n° 25

Le carburant diesel sert à alimenter des véhicules et des équipements motorisés en opération au site d'enfouissement. Il est entreposé à l'extérieur du site dans un camion-citerne d'un volume de 18 200 l (4 808 gal US).

3.1.2 Essence

L'essence sert à alimenter des véhicules et des équipements motorisés en opération au site d'enfouissement. Elle est entreposée dans un réservoir de surface en acier de 2 000 l (528 gal US) situé à l'arrière des bureaux administratifs.

3.1.3 Huiles neuves

3.1.3.1 Huiles hydrauliques et lubrifiantes

Les huiles hydrauliques sont utilisées pour la machinerie lourde. Les huiles de lubrification sont utilisées dans les véhicules et les équipements motorisés. Elles sont entreposées au garage réservé à l'entretien, dans des barils en acier de 205 l (54 gal US) déposés sur une plaque de confinement en plastique.

3.1.3.2 *Huile à compresseur*

La centrale électrique possède un réservoir d'huile à compresseur dans le bâtiment de traitement et de compression des biogaz. Le réservoir d'huile de 208 l (55 gal US) est installé avec deux compresseurs sur une plate-forme.

3.1.3.3 *Huile à moteur*

La centrale électrique comprend trois réservoirs d'huile à moteur. Un réservoir de 757 l (200 gal US) est situé au coin nord-ouest de la chambre des moteurs/générateurs. Les deux autres réservoirs, d'un volume de 5 680 l (1 500 gal US), sont situés dans la salle des réservoirs de la centrale électrique.

3.1.4 Huiles et eaux usées

3.1.4.1 *Huiles usées*

Au garage, les huiles usées proviennent de l'entretien mécanique effectué sur les véhicules et les équipements motorisés.

Les huiles lubrifiantes et hydrauliques usées sont entreposées dans un réservoir hors sol de 4 500 l (1 189 gal US) adjacent au garage.

À la centrale électrique, les huiles usées proviennent de l'entretien mécanique des moteurs et des compresseurs. Un réservoir de 2 250 l (500 gal US) servant à entreposer ces huiles est situé dans la salle des réservoirs.

3.1.4.2 *Eaux usées*

À la centrale électrique, les eaux usées sont constituées d'un mélange d'eau, d'antigel et d'huile usée provenant des drains de plancher. Elles sont entreposées dans un réservoir de 1 893 l (500 gal US) situé dans la salle des réservoirs. Au garage, les eaux provenant du lavage d'équipements peuvent être contaminées par des huiles usées. Ces eaux sont drainées dans des caniveaux et dirigées vers un séparateur d'huile.

3.1.5 Glycol éthylique

Le glycol éthylique sert de liquide de refroidissement pour les moteurs de la centrale électrique. Il est entreposé dans deux réservoirs de 757 l (200 gal US) et de 1 893 l (500 gal US) à la salle des réservoirs.

3.1.6 Gaz comprimés

On trouve des gaz comprimés à la centrale électrique et au garage d'entretien. L'oxygène et l'acétylène servent à la soudure et sont entreposés au garage et à la centrale électrique. Les gaz d'étalonnage (hexane, propane, isobutane, butane, isopentane, méthane, dioxyde de carbone, azote) et le gaz pour le chromatographe en phase gazeuse (hélium) sont entreposés à la centrale électrique.

3.2 Opérations liées à l'enfouissement sanitaire

3.2.1 Matières résiduelles

Les matières résiduelles constituent un combustible potentiel. Un risque d'incendie est donc envisageable sur le front de matières résiduelles, ainsi que dans un camion de collecte de matières résiduelles.

3.2.2 Chargement contenant des produits dangereux ou des matières radioactives

Un chargement de matières résiduelles entrant au lieu d'enfouissement peut contenir des produits dangereux ou des matières radioactives. Ces substances ne sont pas permises dans le LET et leur présence doit être détectée et signalée avant qu'elles soient déchargées au front de matières résiduelles. Ces substances constituent un risque potentiel de contamination.

3.2.3 Lignes à haute tension

La présence des trois lignes à haute tension qui traversent la propriété de BFI représente un risque en cas de bris ou d'accident. Les camions peuvent accrocher ces infrastructures lorsque leur benne est levée. Des mesures de prévention sont donc appliquées afin de réduire le risque de bris de ces équipements.

3.3 Le lixiviat

Le lixiviat provient du contact des eaux de pluie avec les matières résiduelles. Il est pompé à la base des cellules et est évacué vers le système de traitement des eaux qui comporte trois étangs. Le lixiviat peut présenter un risque de contamination de l'environnement dans l'éventualité d'un bris dans le système de collecte et de transport ou d'un débordement des étangs de traitement.

3.4 Les eaux de surface

Une mauvaise gestion des eaux de surface peut engendrer un surplus de production de lixiviat ou des inondations dans certains secteurs. Des mesures de prévention sont appliquées pour contrôler le drainage des eaux de surface à la périphérie du lieu d'enfouissement.

3.5 Opérations liées au captage et à la destruction du biogaz

Une centrale électrique et des torchères sont en place pour valoriser et détruire le biogaz formé par la décomposition naturelle des matières résiduelles. Le méthane contenu dans ce biogaz constitue un risque d'explosion compte tenu de son caractère très inflammable. De plus, la présence de débit de gaz à haute pression, d'électricité à haut voltage et de liquides combustibles et inflammables augmentent les risques d'incendies et d'explosions à la centrale. Des mesures de prévention contre les incendies et les explosions sont donc prescrites à cet endroit et au niveau du système de captage de biogaz.

4 MESURES DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS ENVIRONNEMENTAUX

Ce chapitre présente les mesures de prévention utilisés par BFI afin de réduire ou de contrôler les sources potentielles de pollution. Ces mesures peuvent être considérées lors de la conception des ouvrages et des équipements, lors de l'établissement des pratiques et des procédures ou lors des activités d'inspections et de formation.

4.1 Mesures de prévention associées à la conception des ouvrages et des équipements

Des mesures de prévention sont incluses lors de la conception et la construction d'ouvrages ou lors de l'acquisition d'équipements. Pour que ce type de mesures soit efficace, le responsable du PPAE doit s'assurer du maintien et de l'intégrité des ouvrages et des équipements. De plus, il doit veiller à ce que les mesures demeurent valides lors d'éventuels modifications ou changements.

4.1.1 Produits pétroliers et produits chimiques

4.1.1.1 *Essence*

Lors du remplissage, les écoulements accidentels d'essence sont confinés dans un bassin de rétention en béton de 0,9 m de hauteur qui ceinture le réservoir. Cette enceinte peut contenir 110 % de la capacité du réservoir. L'enceinte est abritée par un toit pour limiter l'accumulation d'eau due aux précipitations. En hiver, un déneigement de l'enceinte est réalisé afin de garder la capacité de rétention à son niveau maximal.

4.1.1.2 *Huiles usées du garage*

Les huiles hydrauliques et lubrifiantes sont manipulées uniquement à l'intérieur du garage. Afin de prévenir la contamination des eaux de surface, un séparateur est utilisé pour séparer le mélange huile-eau par flottation. L'huile est entreposée dans le réservoir d'huiles usées adjacent au garage et l'eau est dirigée vers le système de traitement du lixiviat.

Le réservoir d'huiles usées est muni d'une double paroi afin de réduire les risques de déversement en cas de perforation. Un indicateur de pression entre ces parois permet de détecter les fuites. Le réservoir est aussi protégé du choc des véhicules par des gardes métalliques.

4.1.1.3 *Produits entreposés à la centrale électrique*

Les réservoirs situés dans la salle des réservoirs de la centrale électrique sont installés à l'intérieur d'un bassin de rétention pouvant contenir tout déversement éventuel. Ce bassin permet de diminuer les risques de contamination des autres secteurs. Les réservoirs des produits de la centrale électrique sont peints contre la corrosion et construits en acier soudé.

Les produits chimiques servant à l'entretien mécanique des équipements de la centrale sont entreposés dans une armoire dans la salle des réservoirs. L'armoire possède des trous d'aération afin de prévenir la concentration des produits volatils.

4.1.2 *Étiquetage adéquat et disponibilité de l'information*

4.1.2.1 *Centrale électrique*

Chaque réservoir de la centrale électrique est numéroté et étiqueté de manière à indiquer son contenu et le type de danger. Les fiches signalétiques pour chacune des substances entreposées sont regroupées dans un cartable disponible dans la salle de contrôle.

Tous les tuyaux des réservoirs sont étiquetés et peints selon un code de couleur afin de faciliter l'identification de leur contenu :

| <u>Contenu</u> | <u>Couleur</u> |
|----------------------|----------------|
| Huile à moteur | Brun foncé |
| Huile à compresseur | Blanc |
| Huile à moteur usée | Gris vert |
| Glycol éthylique | Vert |
| Réservoir d'eau usée | Gris |

Cette mesure permet de minimiser les erreurs de manipulation et de pouvoir intervenir plus rapidement en cas de fuites ou de déversements de réservoirs.

4.1.2.2 *Lieu d'enfouissement*

L'essence, le diesel, les huiles usées et les autres produits utilisés au garage sont identifiés selon leurs dangers potentiels et leurs caractéristiques. Des affiches sur l'aire de ravitaillement de l'essence indiquent l'interdiction de fumer et l'obligation d'éteindre le moteur. Les fiches signalétiques des substances sont disponibles au garage et dans les bureaux administratifs.

4.1.3 Lixiviat

Le système de traitement du lixiviat est constitué de trois étangs en série. Le lixiviat est accumulé dans l'étang n° 1 et transféré par la suite dans les étangs n° 2 et 3 pour un traitement aéré. Le niveau de l'eau est ajusté par des vannes installées entre les étangs n° 2 et 3 et à la sortie de l'étang n° 3. L'ouverture de cette dernière est proportionnelle aux mesures du débit de l'effluent prises en continu. Le lixiviat traité est finalement acheminé vers l'usine d'épuration des eaux usées de Lachenaie-Mascouche.

4.1.4 Eaux de surface

Des aménagements permanents tels que fossés, digues, bermes et bassins servent à contrôler et régulariser le drainage des eaux de surface. Des fossés intérieurs servent à recueillir les eaux ayant ruisselé sur le recouvrement final. Les eaux captées par ces fossés sont déversées dans les fossés extérieurs par le biais d'exutoires. Pour leur part, les fossés extérieurs dirigent l'ensemble des eaux non contaminées vers des bassins de rétention des eaux de surface.

4.1.5 Lignes à haute tension

Des cordes sont fixées entre des poteaux à intervalle régulier, au-dessus des chemins d'accès, à une hauteur prévue pour dégager amplement les lignes haute tension. La présence de ces cordes rappelle aux camionneurs de circuler de façon sécuritaire avec leurs bennes rabaissées afin de prévenir un accident causé par un éventuel contact avec les lignes.

Une zone tampon de non exploitation est aussi prévue à la base des pylônes afin de réduire le risque d'accrochage avec ces infrastructures.

4.2 Mesures de prévention associées aux pratiques et procédures

Pour être efficaces, les mesures de prévention associées aux pratiques et procédures doivent être appliquées par tous les employés concernés, soit ceux impliqués dans les opérations courantes sur le site et à la centrale.

4.2.1 Programme d'entretien préventif des véhicules

BFI applique un programme d'entretien préventif des véhicules afin de les maintenir en parfaite condition mécanique, de veiller à ce que leur fonctionnement soit sécuritaire, de limiter leurs coûts d'exploitation et de maximiser la durée utile de leur composantes. Le programme d'entretien préventif permet de minimiser les fuites de liquide hydraulique et d'huile à moteur, les déversements de diesel ou d'essence et les bris de réservoir. Il réduit aussi les émissions atmosphériques provenant des tuyaux flexibles, des valves et des

filtres. Le suivi de l'entretien est documenté sous forme d'un rapport confirmant l'entretien et les réparations effectués sur les véhicules. L'entretien des véhicules est réalisé périodiquement selon le type de véhicule et son temps d'utilisation.

4.2.2 Procédures de chargement et de déchargement

4.2.2.1 *Procédure à la centrale électrique*

Un contrôle strict du transport et de la disposition des produits pétroliers ou des produits chimiques est effectué à la centrale. Les envois doivent être documentés avec des manifestes de transport adéquats avant d'être transférés à l'aire de transit. Le personnel de la centrale doit vérifier les manifestes de transport et tout autre document pertinent afin de déterminer la procédure adéquate pour le chargement et le déchargement de tout produit pétrolier ou chimique.

Les réservoirs d'huiles et d'eaux usées sont périodiquement vidangés par une entreprise spécialisée de manière à réduire les manipulations et la période d'entreposage sur le site. De plus, le remplissage des huiles neuves et du glycol s'effectue périodiquement selon la demande. Le personnel du site et/ou les entrepreneurs autorisés doivent être présents durant les procédures de chargement et de déchargement de tous les réservoirs de produits pétroliers et autres produits liquides. L'étanchéité des drains et des orifices des réservoirs est vérifiée avant le chargement ou le déchargement et lors du départ de l'entrepreneur. Les opérations de chargement et de déchargement sont réalisées selon des procédures claires, décrites à l'annexe B.

4.2.2.2 *Procédure pour les huiles usées du garage*

Le réservoir d'huiles usées du garage est périodiquement vidangé par une entreprise spécialisée de manière à réduire les manipulations et la période d'entreposage sur le site. La vidange de ce réservoir est effectuée en appliquant les mesures de prévention et les précautions usuelles de chargement de produits pétroliers de l'entreprise spécialisée.

4.2.2.3 *Procédure pour le réservoir d'essence*

Une entreprise spécialisée effectue la livraison d'essence et applique les mesures de prévention et les précautions usuelles de chargement de produits pétroliers. La valve de remplissage de ce réservoir est par ailleurs barrée afin de limiter l'accès au personnel autorisé sur le site de BFI.

4.2.3 Pratiques de travail liées à la centrale électrique

En raison de la nature particulière des opérations de la centrale, les mesures de prévention suivantes y sont appliquées dans les pratiques de travail.

- Pratique sécuritaire pour l'entreposage des gaz et des liquides inflammables.
- Contrôle de toutes les sources d'allumage possibles :
 - découpage et soudure à l'oxyacétylène ;
 - distribution et transfert des liquides et des gaz inflammables ;
 - nettoyage et entretien des drains de plancher et des sorties.
- Procédure de cadenassage/décadenassage

4.2.4 Procédure de surveillance des puits de captage de biogaz

Une surveillance continue s'avère nécessaire afin de se conformer au certificat d'autorisation en vigueur pour la centrale et pour évaluer la bonne marche, la performance, l'efficacité et la sécurité du système de captage de biogaz.

L'opération de ce système consiste essentiellement à régulariser et ajuster la pression de captage (pression négative) pour chacun des puits. Cet ajustement de pression, donc de débit, se dit balancé lorsque le débit de captage égale celui de production, et ce, tout en contrôlant les migrations et en évitant une infiltration excédentaire d'air dans le site. Les tests suivants permettent de balancer le système de captage et d'assurer son efficacité :

- Pourcentage de méthane à chacun des puits
- Température des gaz à chacun des puits
- Pression d'opération des puits
- Température des gaz au collecteur principal
- Pourcentage de méthane au niveau des puits et des moteurs
- Débit de gaz aux puits et aux moteurs

La surveillance de ces paramètres doit s'effectuer sur une base mensuelle. Ils doivent toutefois être vérifiés plus fréquemment lors des trois premières semaines suivant le démarrage d'une partie du système. Le détail de ces procédures opérationnelles est présenté à l'annexe D.

4.2.5 Acceptation des matières résiduelles

Des mesures de prévention contre l'entrée de matières résiduelles dangereuses sont prises en effectuant une collecte d'informations à la guérite et en observant le déchargement au front des matières résiduelles. Le responsable de la guérite est en communication avec le signaleur ou l'opérateur pour valider l'information. Dans la mesure où les informations données à la guérite ne correspondent pas aux observations au front des matières résiduelles, un arrêt du déchargement est effectué. La procédure d'acceptation des matières résiduelles, qui permet de diminuer les risques de contamination par des résidus non conformes, est présentée à l'annexe C.

4.2.6 Contrôle des matières radioactives

Un détecteur de radioactivité est installé à la guérite afin d'identifier la présence de matière radioactive dans les chargements entrant au LET. Si le niveau de radioactivité dépasse trois fois le niveau du bruit de fond, un signal avertit le préposé de la guérite et le chargement est isolé. Un responsable communique avec Énergie Atomique Canada Limitée (EACL) afin de demander une expertise sur le processus de disposition des matières radioactives. Selon la nature et le niveau de radiation des matières, le responsable d'EACL déterminera si les matières résiduelles doivent être disposées au LET ou dans un autre endroit approprié.

4.2.7 Enfouissement des matières résiduelles

Les matières résiduelles sont étendues dès leur réception et compactées mécaniquement en couches successives d'environ 50 cm chacune. À la fin de chaque journée d'opération, une couche de recouvrement est mise en place. Ces mesures sont particulièrement efficaces pour prévenir les incendies au lieu d'enfouissement, car elles limitent la concentration en oxygène dans les matières résiduelles. De plus, un recouvrement final est mis en place sur les parties de cellules complétées, permettant de limiter la production de lixiviat, les risques d'incendie et les émissions de biogaz.

4.2.8 Pratique préventive contre le débordement des étangs du système de traitement

Une mesure visant à conserver 1 m de revanche dans les étangs est appliquée lors de l'opération du système de traitement du lixiviat afin de prévenir les débordements. Le niveau de l'eau peut être ajusté avec la vanne à la sortie du troisième étang. Il est important de conserver cette hauteur étant donné les conditions pluviales peu communes qui prévalent au printemps.

4.2.9 Suivi de la qualité des eaux souterraines

Un réseau de puits de surveillance est implanté pour effectuer le suivi de la qualité des eaux souterraines. Des échantillonnages sont réalisés trois fois par année soit au printemps, à l'été et à l'automne. Le suivi permet de s'assurer que l'exploitation du site n'a aucune incidence sur la qualité des eaux souterraines.

4.2.10 Suivi de la qualité des eaux de surface

Un suivi de la qualité des eaux de surface est actuellement réalisé deux fois par année et sera réalisé trois fois par année pour le projet d'expansion au nord, au printemps, à l'été et à l'automne, dans les différents fossés de drainage périphérique. Ce suivi permet de vérifier l'incidence de l'exploitation du site sur la qualité des eaux de surface et de prévenir sa contamination.

4.3 Inspection des installations

Des inspections périodiques et documentées sont exécutées par BFI afin de prévenir les accidents environnementaux. Ces inspections sont exécutées à différents endroits au lieu d'enfouissement et à la centrale électrique.

En plus de ces inspections formelles, il faut souligner que l'ensemble du site est visité quotidiennement par les employés qui y travaillent. Ceux-ci sont habilités à signaler toute situation non-conforme à leur superviseur. De plus, en dehors des heures d'opération, un gardien assure la surveillance de l'ensemble du site et effectue des tournées d'inspection de sécurité.

4.3.1 Inspection du LET

- Inspection visuelle quotidienne des véhicules

Une inspection quotidienne des véhicules est réalisée afin de réduire les risques de contact des produits pétroliers avec les eaux de ruissellement sur le site. Cette inspection est effectuée sur l'ensemble des véhicules opérant sur le site.

- Inspection mensuelle du lieu d'enfouissement (fiche d'inspection de routine)

Cette inspection touche les aspects suivants :

- L'entrée du site, incluant le bon état de la barrière et du cadenas, l'affiche « Interdiction de déposer des déchets dangereux » et l'affichage de limite de vitesse.

- L'aire de déchargement de petits générateurs, incluant l'identification des lieux et l'espace disponible suffisant.
- Les rapports d'inspection au garage, incluant les rapports d'inspection journalière de la machinerie lourde et les dossiers d'entretien des véhicules.
- Les zones actives au front de matières résiduelles, incluant la hauteur de la couche de matières résiduelles, l'épaisseur et la composition du matériel de recouvrement, la compaction mécanique et un ensemble de points reliés aux activités d'enfouissement.
- Les zones inactives au front des matières résiduelles, incluant l'épaisseur du recouvrement final, l'affaissement des zones terminées et l'inclinaison des pentes.
- Le système de traitement du lixiviat, incluant l'état des pentes des talus, la revanche de 1 m en tout temps et la profondeur adéquate des étangs.
- L'activité de surveillance du signaleur.
- Le nettoyage et l'entretien à différents endroits du site d'enfouissement, incluant la propreté des planchers et la disponibilité des fournitures de nettoyage.
- Inspection mensuelle du lieu enfouissement (inspection préventive des installations)

Cette inspection touche les aspects suivants :

- Les clôtures de sécurité, les chemins, les voies d'accès, l'application des normes d'entretien sur les chemins et la zone d'entreposage des matières, les fossés de drainage et l'équipement de contrôle des eaux de surface.
- L'entreposage des matières dans les réservoirs, incluant les enceintes de confinement, les fuites ou les déversements, la corrosion et l'identification des réservoirs.
- L'état et la quantité des absorbants entreposés comme matériel d'intervention contre les déversements.
- Les méthodes et les procédures de travail sécuritaires utilisées principalement au garage, incluant les règlements sur le fumage, l'utilisation de techniques de manutention d'équipement adéquate, la propreté des lieux de travail, les opérations de soudure, la ventilation adéquate, etc.
- Le contrôle et la prévention des incendies, incluant l'identification des sorties d'urgence, l'état des extincteurs, les matières dangereuses maintenues loin de la chaleur, l'entreposage des liquides inflammables et des matières combustibles et l'affichage sur l'aire de ravitaillement d'essence.

- L'état de l'équipement électrique, incluant le filage permanent, les interrupteurs et les boîtes à fusibles propres et étiquetés, les machines et les outils mis à terre et les dispositifs de sécurité.

4.3.2 Inspection mensuelle à la centrale électrique

L'inspection mensuelle de cette installation est réalisée conformément à la liste de vérification jointe à l'annexe E « Monthly District Facility Inspection Check List ».

4.3.3 Inspection mensuelle des équipements d'urgence pour l'ensemble du site

Les équipements d'urgence présents à la centrale électrique et au LET sont inspectés régulièrement. La fréquence des inspections des équipements est présentée au tableau ci-dessous :

| Équipement d'urgence | Fréquence |
|--|-----------|
| Détecteurs de feu et de gaz (méthane) | 6 mois |
| Douche oculaire et trousse de premiers soins | Mensuelle |
| Lumière d'urgence à la centrale | Mensuelle |
| Extincteurs | Mensuelle |

4.4 Formation

BFI dispense régulièrement des activités de formation à ses employés afin prévenir les accidents environnementaux. Le responsable du PPAE s'assure de préparer adéquatement ces activités. Les programmes de formation sont inspirés des normes de la CSST, du ministère du Travail du Québec et du ministère de la Sécurité publique pour la protection du personnel. La formation se compose de cours théoriques et d'exercices pratiques de manière à ce que les employés puissent observer des pratiques de travail sécuritaires.

4.4.1 Formation des employés pour l'opération du lieu enfouissement

Des programmes de formation à l'intention des employés visent à leur faire connaître les méthodes de prévention des déversements et des incendies, les procédures d'interventions rapides et efficaces et les pratiques de travail sécuritaires. Les programmes suivants sont donnés pour les employés du site d'enfouissement :

- Secourisme (aux trois ans)
- SIMDUT (aux trois ans)

Le SIMDUT est le Système d'Information sur les Matières Dangereuses utilisées au Travail. Cette formation permet aux employés de prendre les mesures nécessaires pour se protéger et protéger leurs collègues. Dans le cadre d'un programme de prévention des accidents environnementaux, le fait de reconnaître les dangers des matières dangereuses diminue les risques d'accidents lors de la manutention.

- Action et conformité en tous temps en matière d'environnement « Awareness & Compliance Tools for Environmental Responsibility » (aux cinq ans)

Ce programme de formation a pour but d'augmenter les connaissances des employés sur les différents aspects environnementaux relatifs aux activités d'enfouissement. Cette formation traite des lois environnementales, de la gestion des eaux de surface, des eaux souterraines, du lixiviat, de la qualité de l'air, du biogaz et des déchets spéciaux.

- Compaction

Ce programme de formation fournit des renseignements sur les techniques de compaction adéquate au front de matières résiduelles.

- Procédure de cadenassage/décadenassage

4.4.2 Formation des employés de la centrale électrique

Les employés de la centrale doivent être entraînés à observer des pratiques de travail sécuritaires avant de pouvoir travailler sans supervision. En accord avec les règlements applicables, la formation obligatoire pour tout le personnel inclut les items suivants :

- Communication des urgences
- Procédure de cadenassage/décadenassage
- Espaces confinés
- Protection auditive
- Plan des mesures d'urgence
- Maniement d'extincteurs
- Pratiques de travail sécuritaires lors de soudage à l'oxyacétylène
- Sécurité électrique

- Prévention d'accident
- Équipement de protection individuel
- Systèmes alimentés au biogaz - Opération et sécurité
- Identification des risques d'incendies reliés à des pratiques de travail non sécuritaires, des sources d'allumage, des sources de combustibles et des sources d'oxygène
- Prévention de pratiques de travail pouvant causer des risques pour la vie et pour la sécurité

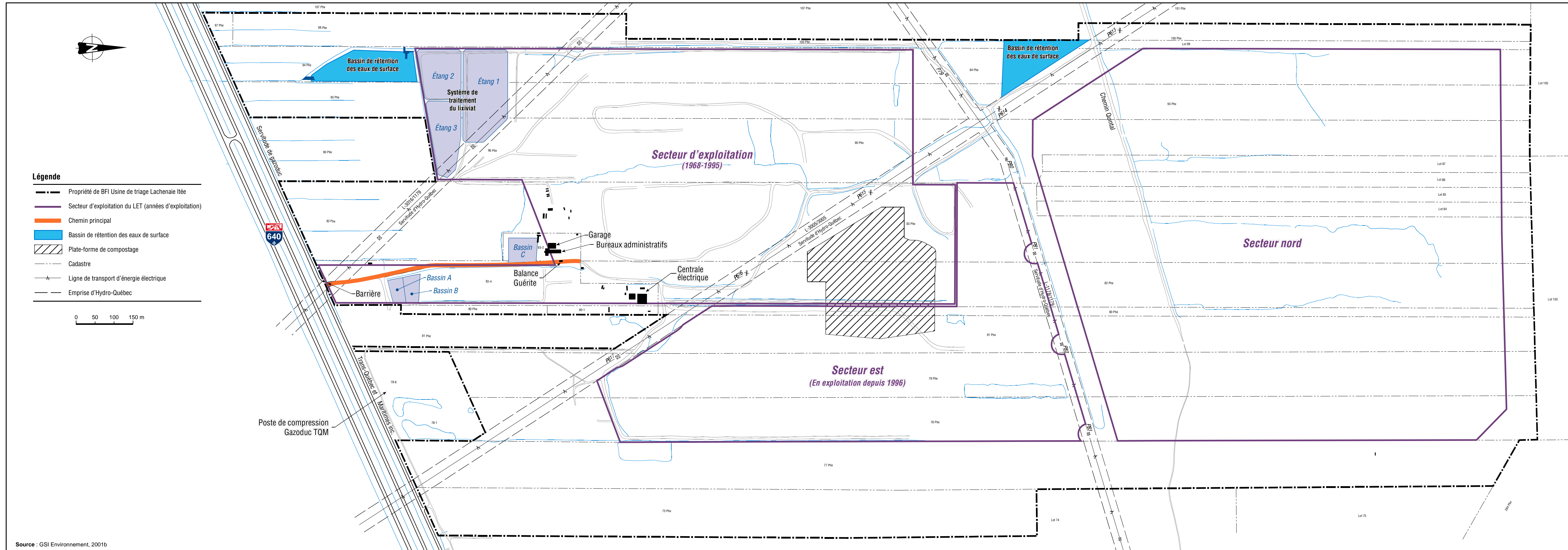
4.4.3 Registres de formation

Des registres de formation pour tout le personnel sont conservés à la centrale électrique et aux bureaux administratifs. Ces registres sont conservés jusqu'à la fin des opérations du site. Pour les anciens employés, les registres de formation doivent être conservés durant une période de trois ans suivant la cessation d'emploi.

Les informations suivantes sont conservées dans ces registres :

- Titre pour chaque position et nom de l'employé occupant cette position
- Description écrite du travail
- Description écrite des cours de formation donnés, rencontrant les normes de la CSST, du ministère du Travail du Québec et du ministère de la Sécurité publique pour la protection du personnel.
- Registres écrits documentant la formation reçue et l'expérience de travail de chaque employé.

ANNEXE A :
PLAN DES INSTALLATIONS



Légende

- Propriété de BFI Usine de triage Lachenaie ltée
- Secteur d'exploitation du LET (années d'exploitation)
- Chemin principal
- Bassin de rétention des eaux de surface
- Plate-forme de compostage
- Cadastre
- Ligne de transport d'énergie électrique
- Emprise d'Hydro-Québec



Source : GSI Environnement, 2001b

ANNEXE B :
PROCÉDURE DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT
À LA CENTRALE ÉLECTRIQUE

ANNEXE B : PROCÉDURE DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT À LA CENTRALE ÉLECTRIQUE

CHARGEMENT

Toute opération de chargement d'huile usée et/ou de condensat à la centrale doit être soumise à la procédure suivante :

- Avant de procéder au chargement, le chauffeur doit garer son véhicule dans le terrain de stationnement et aviser le directeur ou l'opérateur de sa présence.
- Le directeur ou l'opérateur doit préparer les documents d'expédition appropriés et y inscrire les informations demandées :
 - identification de l'expédition ;
 - nature et classe du produit ;
 - numéro d'identification du produit ;
 - quantité totale.
- Sur réception des documents d'expédition, le directeur ou l'opérateur assigne au chauffeur l'emplacement réservé au chargement.
- Dans la mesure du possible, le chauffeur doit garer son véhicule au-dessous du niveau du réservoir dont on s'apprête à charger le contenu.
- Avant d'ouvrir les valves d'isolation du réservoir et de procéder au pompage, le chauffeur devra :
 - mettre en place, sous le véhicule, la soucoupe de débordement et le matériel absorbant ;
 - vérifier les tuyaux et les mécanismes d'étanchéité pour éviter toute fuite ;
 - s'assurer que les valves sont correctement alignées.
- Au cours de l'opération de pompage, le chauffeur ne doit pas perdre son véhicule de vue et il doit demeurer dans un rayon de 30 m de l'opération.

- Une fois l'opération de pompage terminée, les valves d'isolation doivent être refermées sur le réservoir ; le véhicule, les tuyaux et les mécanismes d'interface doivent être bien refermés.

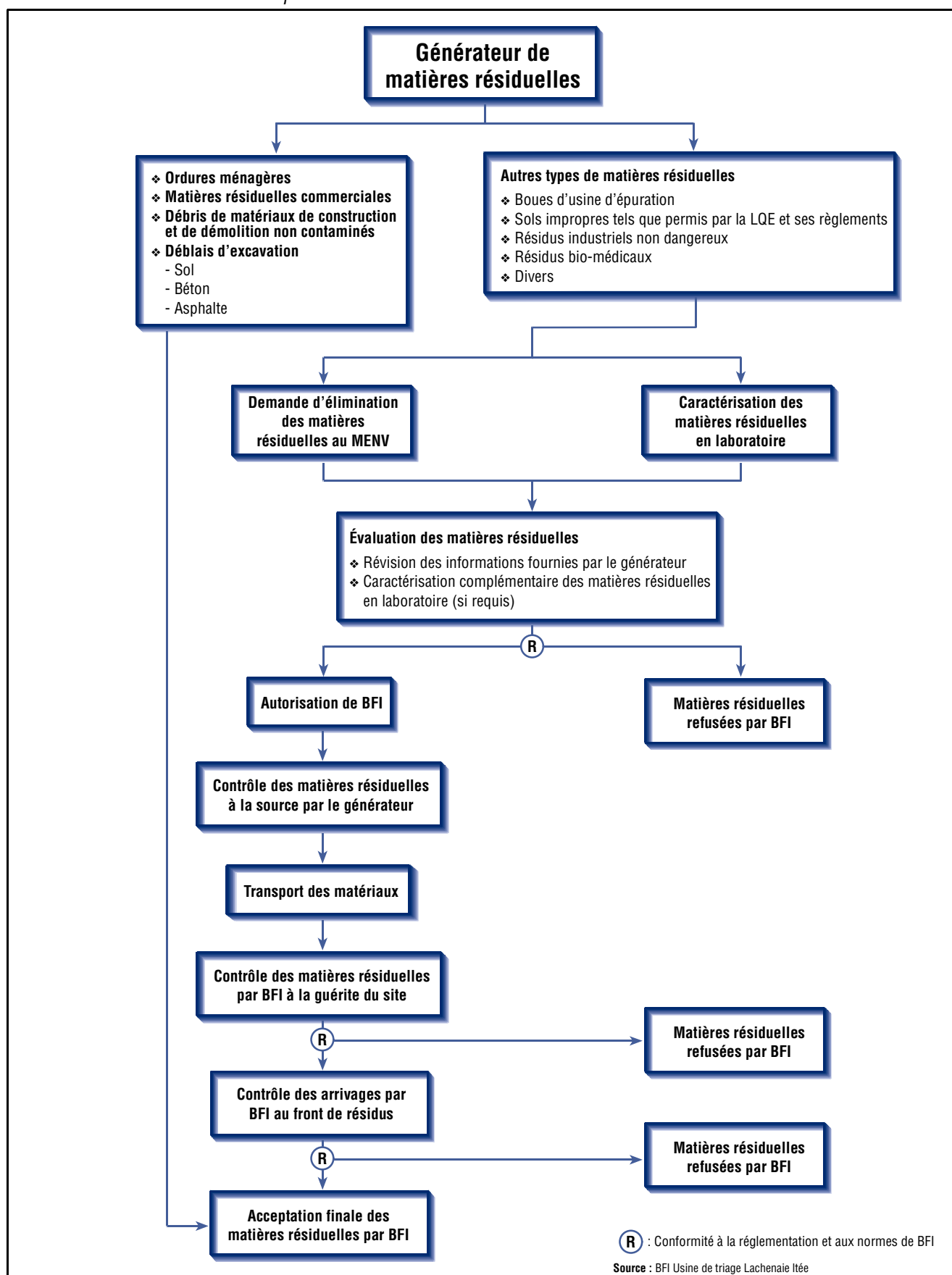
DÉCHARGEMENT

Toute opération de déchargement de produits pétroliers à cette usine doit être soumise à la procédure suivante :

- Avant de procéder au déchargement, le chauffeur doit garer son véhicule dans le terrain de stationnement et informer le directeur ou l'opérateur de sa présence.
- Le cas échéant, le directeur ou l'opérateur prélèvera un échantillon du contenu du chargement pour fins d'analyse. Selon les résultats d'analyse, le directeur ou l'opérateur assignera un emplacement de déchargement.
- Le chauffeur doit garer son véhicule sur la dalle de béton ou à l'emplacement réservé au déchargement de pétrole.
- Le chauffeur doit mettre en place la soucoupe de débordement et le matériel absorbant (disponibles sur place) sous le véhicule.
- Le chauffeur doit évaluer sommairement le réservoir destiné à recevoir la cargaison préalablement au déchargement et ceci, afin de s'assurer que ce réservoir est approprié pour recevoir le produit.
- Dans le cas où le réservoir ne pourrait contenir la totalité du chargement, le chauffeur doit en informer le directeur ou l'opérateur avant le déchargement.
- Le chauffeur doit prendre soin de vérifier les tuyaux et l'alignement des valves sur son véhicule ainsi que les tuyaux et les connexions sur la valve du réservoir, ceci afin de s'assurer que les valves appropriées soient ouvertes.
- Le personnel de l'usine a la responsabilité de s'assurer que les valves du réservoir de déchargement et les valves du compteur soient bien ouvertes et que le compteur soit ramené à zéro.
- Le chauffeur est responsable de son véhicule et de la valve de déchargement ; il doit également demeurer près de son véhicule au cours de la procédure de déchargement.
- Si des problèmes devaient survenir au cours du déchargement ou si le chauffeur doit quitter son véhicule, l'opération de déchargement doit être interrompue.

- À la fin du déchargement, le chauffeur doit :
 - enlever la soucoupe de débordement et le matériel absorbant ;
 - déposer le matériel absorbant dans les contenants prévus à cet effet dans l'aire de déchargement ;
 - vérifier la présence de taches sur le coussinet de déchargement ;
 - nettoyer toute tache d'huile sur le coussinet de déchargement avant de déplacer le véhicule.

***ANNEXE C :
PROCÉDURE D'ACCEPTATION DES MATIÈRES
RÉSIDUELLES***



ANNEXE D :
PROCÉDURE DE SURVEILLANCE DES PUIITS
DE CAPTAGE DE BIOGAZ

ANNEXE D : PROCÉDURE DE SURVEILLANCE DES PUITS DE CAPTAGE DE BIOGAZ

Afin de maintenir le système de captage de biogaz bien équilibré, la concentration des gaz, la pression d'opération et la température des gaz doivent être mesurées sur une base mensuelle, et ce, pour chacun des puits de captage. En plus de ces tests mensuels, des mesures périodiques des débits sont réalisées afin d'évaluer la corrélation entre la pression d'opération et le débit de chacun des puits.

1 Concentration de méthane

Règle générale, un site d'enfouissement génère des gaz contenant approximativement 50 % de méthane et 50 % de dioxyde de carbone. L'évaluation de la concentration de méthane constitue un premier test en vue de déterminer si un ajustement de pression s'avère nécessaire au puits. Une concentration élevée de méthane peut indiquer que la quantité de gaz produite est supérieure à la quantité de gaz captée par le puits. Une concentration de méthane peu élevée peut indiquer une infiltration d'air. La concentration de méthane est aussi déterminée à la sortie des puits, et ce, afin de s'assurer qu'ils opèrent à l'intérieur des limites prévues. L'appareil recommandé pour mesurer la concentration de méthane est le modèle 62-S, indicateur de gaz combustible fabriqué par MSA (Mine Safety Appliances Inc) ou équivalent. L'appareil mesure le pourcentage de gaz par volume et le LEL (Lower Explosive Limit).

Le pourcentage de méthane pour fins de production d'électricité est déterminé par un chromatographe (Daniels Gas Chromatograph). Le chromatographe collecte et analyse les échantillons de gaz sur une base continue.

Procédure de tests

- Le MSA 62-S Gascope doit être étalonné au moins une fois par mois et préalablement à tout usage. L'étalonnage s'effectue à l'aide d'un contenant d'étalonnage des gaz que l'on peut se procurer chez MSA.
- Une fois l'étalonnage effectué, et préalablement à l'utilisation sur le site, il faut s'assurer de ramener le compteur à zéro. Pour ce faire, il faut activer la pompe de l'aspirateur à l'air libre. Après avoir aéré le compteur, il peut s'avérer nécessaire de le ramener à zéro. Il faut débiter chaque mesure avec l'appareil pré-ajusté au pourcentage de gaz, ceci afin d'éviter tout bris de composante dû à un trop grand écart à l'intérieur de la plage de fonctionnement de l'appareil.
- Pour tester les puits de captage, on ne doit enregistrer que le pourcentage de méthane. Pour ce faire, on doit embrocher un bouchon de liège ou de caoutchouc jusqu'à la partie supérieure de la sonde et insérer la sonde dans l'orifice d'échantillonnage situé sur le couvercle du puits. L'étanchéité du joint entre le bouchon et l'orifice

d'échantillonnage prévient une infiltration d'air dans le puits et assure une lecture précise du pourcentage de gaz. Il faut pomper le bulbe de l'aspirateur au moins cinq fois et enregistrer les lectures stabilisées.

Les lectures s'effectuent une fois par mois à chacun des puits de captage. Une tendance à la hausse ou à la baisse de ces lectures déterminent les ajustements à effectuer aux pressions d'opération de ces puits.

Note : Un faible pourcentage de méthane indique clairement qu'il y a eu infiltration d'air dans le puits et que les gaz y sont dilués. Si des relevés indiquent, de temps à autre, une baisse du pourcentage de méthane et une hausse de la température du puits, cela indique un risque de feu potentiel à l'intérieur du site d'enfouissement.

2 Pression négative

L'intensité de pression négative d'un puits est directement proportionnelle à la distance et aux pertes de pression entre le puits et la pompe. Plus la pompe est éloignée du puits, plus l'intensité de pression négative est faible. Afin d'ajuster efficacement le système d'extraction des gaz, le système doit être balancé. Cela est accompli par modulation du débit au puits le plus proche de la pompe afin d'augmenter l'intensité de pression négative au puits le plus éloigné. La pression négative permet d'acheminer les gaz vers un point à basse pression.

Un problème d'obstruction d'eau peut être détecté par un test de pression négative. Une perte substantielle de pression négative entre deux puits est un signe précurseur d'obstruction par l'eau des conduites entre les puits. Cette obstruction se caractérise par des points bas de tuyauterie ne pouvant être drainés. Cette obstruction est normalement le résultat d'un affaissement du site. Pour remédier à cette situation, il faut relever ces points bas et en drainer l'eau. De plus, si la pression négative devient irrégulière lors de mesures prises au puits, cela indique qu'une des conduites de refoulement des gaz (à l'extérieur du puits) est obstruée par de l'eau. Si tel est le cas, la tuyauterie en cause devra être isolée temporairement du reste du réseau de captage. Les correctifs devront cependant être apportés le plus tôt possible.

La mesure de l'intensité de pression négative s'effectue afin d'établir la relation entre la concentration de méthane et le débit pour chaque puits. Une fois la relation établie, une pression et un débit d'opération optimal maximisant l'extraction de gaz et minimisant l'infiltration d'air peuvent être déterminés. Des lectures de pression instantanée sont utilisées afin d'ajuster correctement la valve du puits à la pression désirée.

Puisque la production de méthane dépend de plusieurs facteurs, l'intensité de pression différentielle requise pour extraire le gaz peut varier d'un puits à l'autre et dans le temps. Généralement, une pression négative de deux ou trois pouces d'eau peut être appliquée aux puits en tenant compte des autres paramètres du système. L'expérience a démontré que cette pratique est adéquate pour contrôler les migrations de gaz et que des pressions négatives d'opération supérieures résultent en des infiltrations d'air excessives dues à un rapport trop élevé entre la surface de captage exposée à l'atmosphère et la surface effective

de captage des gaz. Cependant, les puits internes, dû à une surface de captage exposée à l'atmosphère relativement faible, peuvent opérer avec des pressions négatives d'opération de l'ordre de trois à cinq pouces d'eau.

L'appareil AIRDATA MULTIMETER ADM 870 ou équivalent est recommandé pour mesurer l'intensité de pression négative à la tête d'un puits. Il faut enregistrer les conditions « initial » et « set » lors des mesures de pression négative. Les préparatifs d'usage pour les mesures de pression négative sont similaires à ceux pour mesurer les concentrations de méthane. Il est nécessaire de suivre les recommandations du manufacturier lors de l'utilisation du AIRDATA MULTIMETER.

3 Température des gaz

Quoique cette procédure de test soit simple, elle représente néanmoins une des plus importantes. Les données de température peuvent prévenir un incendie au site. Les feux peuvent être causés par des infiltrations d'oxygène lorsque la pression négative d'un puits devient trop élevée. Deux signes précurseurs peuvent indiquer la présence d'une infiltration d'air. Le premier se caractérise par une température des gaz élevée à la sortie du puits. Le deuxième se caractérise par une perte soudaine du pourcentage de méthane dans les gaz. Quoique les températures peuvent différer d'un puits à l'autre, il est important de déterminer la température à laquelle chaque puits opère normalement.

Les températures de gaz doivent être mesurées et enregistrées à chaque puits. Les mesures de température supplantent les autres types de mesures quant à la détection d'infiltration d'air. Quoique la température puisse varier d'un puits à l'autre, elle devrait rester normalement stable pour chaque puits. Une montée sévère de température, accompagnée par une baisse de concentration de méthane indique une infiltration d'air. Toute montée radicale de température dans un puits en opération (25°C ou plus) est une indication d'infiltration d'oxygène accompagnée de risques de feu subséquent au site. Si tel est le cas, l'intensité de pression d'opération du puits devra être diminuée à moins de 0,5 pouce d'eau et surveillée quotidiennement. Si la température continue d'augmenter, le puits devra être fermé complètement pour une période minimale de deux semaines. La remise en opération du puits se fera graduellement et sera suivie quotidiennement pour une période minimale d'une semaine.

L'appareil AIRDATA MULTIMETER ADM 870 peut aussi être utilisé pour mesurer la température des gaz. On doit insérer la sonde de température dans la tête du puits ou l'orifice d'échantillonnage et enregistrer les lectures stabilisées. Il est nécessaire de suivre les recommandations du manufacturier pour obtenir des lectures de températures.

4 Mesure du débit

Les résultats de tests de débit affichent les performances de chaque puits ainsi que la quantité de gaz extraite pour un secteur du site. Lorsqu'une diminution de débit est observée à un puits, cela est normalement relié à une obstruction importante du puits et de ses perforations par l'eau. Cependant, des diminutions de débits peuvent aussi indiquer une défaillance du puits causée par des affaissements du site ou tout autre facteur.

L'appareil AIRDATA MULTIMETER ADM 870 ou équivalent est recommandé pour mesurer au site le débit de chaque puits. L'appareil enregistre la vitesse des gaz à la sortie du tuyau de refoulement. Un facteur de conversion doit être appliqué à la vitesse en tenant compte du diamètre intérieur du tuyau. Se référer au manuel d'instruction de l'appareil pour de plus amples informations.

Les débits de gaz aux torchères sont lus en continu à l'aide d'un débitmètre massique. Les tubes de pitot (ou à orifice) sont utilisés à la station électrique pour des lectures de débits de gaz en continu.

5 Contrôle de l'eau

Un autre problème à considérer est l'accumulation d'eau dans les puits. L'eau a tendance à s'accumuler dans les puits en raison de la condensation des gaz ou simplement en raison d'une infiltration d'eau par les perforations. En s'accumulant dans le puits, l'eau réduit le nombre de perforations disponibles pour le captage des gaz. Cela réduit effectivement la production de gaz d'un puits.


Les tests de contrôle d'eau devraient s'effectuer aussi souvent que jugé nécessaire, et ce, jusqu'à l'élaboration, si requis, d'un programme de pompage. L'appareil QED (Environment System, Inc.) « Sample Pro Model 6000 » ou équivalent est recommandé pour ces tests et consiste en une sonde attachée à une bobine de fil.

Procédures de tests

- Retirer le couvercle du puits.
- Faire descendre graduellement la sonde dans le puits. Quand la sonde atteint l'eau, l'appareil émet un signal.
- Enregistrer la mesure.

ANNEXE E :
LISTE DE VÉRIFICATION – CENTRALE ÉLECTRIQUE

ENVIRONMENTAL PROTECTION AND OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM POLICIES

| | | | | | | |
|---|------------------------|---|---------------|-------------------------|-----|--------------|
|  | BFI Canada Inc. | SECTION 7.1 FACILITY INSPECTIONS | | | | |
| | | Original Issue Date: | Sept 14, 2002 | Revision: | N/A | Revision No: |
| APPROVED BY | NAME | SIGNATURE | DATE | DOCUMENT NUMBER: | | |
| President and CEO | K. Carrigan | | | EOHMS – 7.1 | | |
| Manager, Environmental Mgmt | H. Goldby | | | | | |

Facility inspections are required to ensure that District operations are maintained to a consistent standard of environmental care and employees and visitor safety. Regular inspections will alert District personnel to potential environmental issues and potential areas of concern from a safety perspective and will allow an orderly correction or adjustment in procedures to minimize potential impacts or injuries at our facilities.

1.1 SCOPE

This procedure applies to all BFI Canada collection, processing and disposal facilities managing customer generated industrial process wastes or contaminated soils.

1.2 LIMITATIONS

The Environmental Protection Policy and the Occupational Health and Safety Policy impose responsibilities on each and every employee of BFI Canada Inc. to conduct their business and their work in such a manner as to minimize potential impacts to the environment and to maximize personal safety of themselves, other employees or other persons who may be affected by their activities. Facility Inspections do not abrogate this responsibility in any way nor does an Inspection relieve the employee of his or her duty to report to their supervisor situations or occurrences that, in their opinion, constitute opportunities for environmental impact to occur or for unsafe conditions to exist.

1.3 DEFINITIONS

Monthly District Facility Inspection means visually observing all locations, equipment and operations on the property and recording the physical state of the equipment, property and buildings from an environmental and/or a health and safety perspective and recording the state of the facility on the Monthly District Facility Inspection Checklist.

Monthly Landfill Inspection means visually observing all landfill related locations, equipment and operations on the property in addition to those applicable to the Monthly District Facility Inspection and recording the physical state of the landfill related equipment, property and buildings from an environmental and/or a health and safety perspective and recording the state of the facility on the Monthly Landfill Facility Inspection Supplemental Checklist.

ENVIRONMENTAL AND OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM



BFI Canada Inc.

SECTION 7.1 FACILITY INSPECTIONS

Original Issue Date:
Sept 14, 2002

Revision Date:
N/A

Revision No:
00

Inspectors means employees properly qualified to inspect for environmental and/or health and safety concerns or deficiencies at the Company's District locations and buildings, or associated with operations taking place at the District locations.

1.3 MONTHLY INSPECTION PROCEDURES

All facilities will be inspected at a minimum interval of one (1) month or more frequently where this is required by regulation or permit. Where circumstances warrant more frequent inspection of a part of a District's operations, property or equipment, then such accelerated inspection should occur. The responsibility for setting accelerated inspection frequencies rests with the District Manager. Observation, recording of results, review, approval of corrective action and follow-up inspections will occur as set out below in Section 1.4 Responsibilities.

1.4 RESPONSIBILITIES

The inspectors will:

1. Walk the property and record the physical state of the landfill property, buildings, equipment and operations at the District location at the time of the inspection;
2. Identify areas of the property which, in their opinion, from an environmental and/or health and safety perspective are deficient, require correction, require additional employee training, or which, by implementation of reasonable modifications will improve the environmental and/or health and safety performance at the District location(s).
3. Record the results of the inspection including noting the area or location on the District property and a description of the deficiency or correction observed.

The District Environmental Health and Safety Coordinator will:

1. Review the inspection checklists for completeness
2. Review the inspection checklist for deficiencies.
3. Prepare corrective action plan with a completion date for each deficiency noted and will present the plan to the District Manger for approval within 15 days of the date of the inspection, unless specific conditions warrant immediate or accelerated corrective action.
4. In the event that the District has established a Joint Occupational Health and Safety Committee (JOHSC), provide the reviewed checklist and approved corrective action plan to the JOHSC.
5. Forward a copy of the completed, reviewed and approved checklist and corrective action plan within 30 days of the date of the inspection
6. Review corrective action progress through to completion and subsequently file a completion record.

ENVIRONMENTAL AND OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM



BFI Canada Inc.

SECTION 7.1 ***FACILITY INSPECTIONS***

Original Issue Date:
Sept 14, 2002

Revision Date:
N/A

Revision No:
00

The Joint Occupational Health and Safety Committee (JOHSC) will:

1. Appoint a worker member who will participate in the facility inspection and the recording of observations with a management member
2. Receive the corrective action plan approved by the District Manager and will review the plan for appropriateness. In the event of a disagreement with the approved Plan or where, in the opinion of the JOHSC, the Plan can be improved, such disagreement or potential improvement must be communicated to the District Environmental Health and Safety Coordinator who will review the request with the District Manager.
3. Observe the area of deficiency in subsequent inspections to ensure corrective action has taken place according to the approved methods and schedule.

The District Manager will:

1. Review the inspection checklists and corrective action plan.
2. Approve the corrective action plan for implementation
3. Review the results of the corrective actions to ensure deficiencies have been corrected.

1.5 REFERENCE DOCUMENTS

Attachment: Monthly District Facility Inspection Checklist

1.6 RELATED POLICIES AND PROCEDURES

This procedure is to be read in conjunction with the following policies and procedures:

Environmental Protection Policy

Occupational Health and Safety Policy

Landfill Inspections

1.7 NOTES

MONTHLY DISTRICT FACILITY INSPECTION CHECK LIST

DISTRICT : _____ **INSPECTED BY:** _____ **(JOHSC Employer Rep or Employer Rep)**
INSPECTION DATE: _____ **INSPECTED BY:** _____ **(JOHSC Rep or Health and Safety Rep)**
REVIEWED BY DISTRICT MANAGER (Signature Required): _____ **DATE REVIEWED:** _____

1.0 GENERAL

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DESCRIPTION OF DEFICIENCIES | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|---|--------|---|---------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| 1.1 EMPLOYEE AND VISITOR RIGHT TO KNOW | | | | | |
| [] [] [] | 1.1.1 | Company rules and required postings up. Bulletin board kept current. | | | |
| [] [] [] | 1.1.2 | Required safety and instructional signs posted and in good condition. | | | |
| [] [] [] | 1.1.3 | Names of members of Joint Occupational Health and Safety Committee posted | | | |
| [] [] [] | 1.1.4 | Copy of Environmental Protection Policy posted in area visible by employees and visitors | | | |
| [] [] [] | 1.1.5 | Copy of Occupational Health and Safety Policy posted in area visible by employees and visitors | | | |
| [] [] [] | 1.1.6 | Minutes of last Joint Occupational Health and Safety meeting posted (If Applicable) | | | |
| [] [] [] | 1.1.7 | Date of next Joint Occupational Health and Safety meeting posted (If Applicable) | | | |
| [] [] [] | 1.1.8 | Copy of Provincial Occupational Health and Safety Regulations posted | | | |
| [] [] [] | 1.1.9 | Emergency services contact numbers posted | | | |
| [] [] [] | 1.1.10 | Emergency evacuation routes posted at appropriate locations in District | | | |
| [] [] [] | 1.1.11 | Copy of Provincial First Aid Regulations available at District | | | |
| [] [] [] | 1.1.12 | Copy of Provincial Occupational Health and Safety Act available at District | | | |
| [] [] [] | 1.1.13 | WHMIS Centre established at District | | | |
| [] [] [] | 1.1.14 | MSDS sheets obtained for all chemicals, except minor janitorial. MSDS sheets less than 3 years old. | | | |
| [] [] [] | 1.1.15 | Material Safety Data Sheets up to date and less than 3 years old | | | |
| [] [] [] | 1.1.16 | Material Safety Data Sheets filed within easy access for employees (such as WHMIS Centre) at District | | | |
| [] [] [] | 1.1.17 | Employee WHMIS training completed and training records on file at District | | | |

| 1.2 HOUSEKEEPING & GENERAL FACILITY MAINTENANCE | | | | | |
|--|------------|--|-----------------------------|------------------------------------|--|
| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DESCRIPTION OF DEFICIENCIES | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
| [] [] [] | 1.2.1 | Locker rooms, toilet facilities and shower areas clean. | | | |
| [] [] [] | 1.2.2 | Storage rooms and areas, service bays and work areas clean and orderly. | | | |
| [] [] [] | 1.2.3 | All materials piled, racked, or stored in a safe manner. | | | |
| [] [] [] | 1.2.4 | Yard , storage and parking area well maintained and free of litter and debris | | | |
| [] [] [] | 1.2.5 | All floors clean , dry and in a state of good repair (i.e , free of slipping or tripping hazards) | | | |
| [] [] [] | 1.2.6 | Interior lights all in working order. | | | |
| [] [] [] | 1.2.7 | Exits visible and clearly marked with all emergency exit lights tested for working order. | | | |
| [] [] [] | 1.2.8 | Passageways and aisles clear, well lighted and appropriately marked. | | | |
| [] [] [] | 1.2.9 | All open areas more than 4ft above floor level guarded with 42" high rail, mid level rail and 4" high toe board. | | | |
| [] [] [] | 1.2.10 | For 2nd floor storage areas, floor load limit to be set by a Professional Engineer and the load limits posted | | | |
| [] [] [] | 1.2.11 | Security alarms installed and functioning | | | |
| [] [] [] | 1.2.12 | First aid kits and supporting equipment available and maintained as per Provincial Regulations | | | |
| [] [] [] | 1.2.13 | Heating, ventilation, air conditioning system maintained and functioning | | | |
| [] [] [] | 1.2.14 | Sanitary plumbing system maintained and functioning. | | | |
| [] [] [] | 1.2.15 | Potable Drinking water available | | | |
| 1.3 RECORD KEEPING | | | | | |
| [] [] [] | 1.3.1 | Injury record maintained up to date. | | | |
| [] [] [] | 1.3.2 | Provincial Injury Record forms completed and filed with Provincial authorities. | | | |
| [] [] [] | 1.3.3 | Job and equipment Safety Hazard Assessments completed, reviewed and on file | | | |
| [] [] [] | 1.3.4 | Job and equipment Safety Hazard Training records for applicable employees on file | | | |
| [] [] [] | 1.3.5 | Copy of vehicle ownership, permits, insurance, CVOR and other required paper in each BFL vehicle at District | | | |
| [] [] [] | 1.3.6 | Daily Pre- and Post-trip Vehicle Condition Report (VCR) completed for each vehicle and retained on file. | | | |
| [] [] [] | 1.3.7 | Vehicle Inspection Station permits in place and valid. | | | |
| [] [] [] | 1.3.8 | Daily fuel storage tank dip records taken, maintained, reconciled with fuel deliveries and filed at Distirct | | | |
| [] [] [] | 1.3.9 | Employee job safety observation program in place with monthly observation topics | | | |

1.3 RECORD KEEPING (Continued)

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DESCRIPTION OF DEFICIENCIES | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|-----------------------------|--------|--|---------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| [] [] [] | 1.3.10 | Results of employee job observations on file at District | | | |
| [] [] [] | 1.3.11 | Fire extinguisher inspection records on file at Distirct | | | |
| [] [] [] | 1.3.12 | Record of annual fire / emergency exit drill on file at Distirct | | | |
| [] [] [] | 1.3.13 | Sprinkler system inspection records on file at Distirct | | | |

2.0 ADMINISTRATION AREAS

| | | | | | |
|-------------|-----|--|--|--|--|
| [] [] [] | 2.1 | Visitor Log Book Maintained | | | |
| [] [] [] | 2.2 | Administration area secure from Maintenance Area during after hours work times | | | |
| [] [] [] | 2.3 | Office Equipment properly grounded and maintained | | | |

3.0 MAINTENANCE / PROCESSING AREAS

| | | | | | |
|-------------|------|---|--|--|--|
| [] [] [] | 3.1 | WCB training completed for Joint Occupational Health and Safety Committee Members or Representative | | | |
| [] [] [] | 3.2 | Provincial notice of training certification sent to WSIB (As Applicable) | | | |
| [] [] [] | 3.3 | Sprinkler system inspection records on file at Distirct | | | |
| [] [] [] | 3.4 | "No Smoking" signs posted in fueling, painting, bale storage, battery charging, and any other regulated area. | | | |
| [] [] [] | 3.5 | Eye wash station installed, maintained and functioning | | | |
| [] [] [] | 3.6 | Overhead Doors and Controls maintained and properly functioning | | | |
| [] [] [] | 3.7 | Air exchange systems maintained and functioning properly | | | |
| [] [] [] | 3.8 | Confined spaces identified and confined space entry signs fixed at all locations | | | |
| [] [] [] | 3.9 | Confined space entry permits, with procedures, used at appropriate locations | | | |
| [] [] [] | 3.10 | Maximum compressed air cleaning equipment pressure of 30 psi at nozzle and is chip guarded. | | | |
| [] [] [] | 3.11 | Pressure washer and hoses maintained and functioning properly. | | | |
| [] [] [] | 3.12 | Parts washer, solvent, fusible link maintained and functioning properly. | | | |
| [] [] [] | 3.13 | Closed containers are provided for soiled rags. | | | |

3.0 MAINTENANCE / PROCESSING AREAS (Continued)

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DESCRIPTION OF DEFICIENCIES | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|-------------------------------------|------------|--|-----------------------------|------------------------------------|--|
| [] [] [] | 3.14 | Air compressor, pressure setting, pop-off valve, and drain tank maintained and functioning properly. | | | |
| [] [] [] | 3.15 | Tire repair equipment and tools maintained and functioning properly | | | |
| [] [] [] | 3.16 | Hand tools in good condition and equipped with proper guards | | | |
| [] [] [] | 3.17 | On-site vehicles equipped with functioning back-up alarm | | | |
| [] [] [] | 3.18 | Parts storage areas properly secured | | | |
| [] [] [] | 3.19 | Preventative maintenance pits equipped with fall prevention guarded or isolated. | | | |
| [] [] [] | 3.20 | Portable ladders / platforms in good condition. | | | |
| [] [] [] | 3.21 | Lifting Chains, Cables and Slings in good Condition. | | | |
| [] [] [] | 3.22 | Over head crane and hoists inspected and maintenance records current. | | | |

4.0 ELECTRICAL, MECHANICAL AND STATIONARY EQUIPMENT

| | | | | | |
|-------------|------|--|--|--|--|
| [] [] [] | 4.1 | Electrical Circuit Breakers and Fuel Pump Switches identified and labeled. Outlet Boxes in good condition. | | | |
| [] [] [] | 4.2 | Non-electrical power source connections and take-off equipment identified and labelled | | | |
| [] [] [] | 4.3 | Utility piping properly labeled or coloured as per code (e.g. natural gas = "yellow") | | | |
| [] [] [] | 4.4 | Electric cords, extension cords and trouble lights in good condition and are approved 3 wire grounded type | | | |
| [] [] [] | 4.5 | "Emergency Stop" buttons, cables and switches functioning and maintained | | | |
| [] [] [] | 4.6 | Electrical panels, stop switches etc equipped with positive lock-out capability | | | |
| [] [] [] | 4.7 | Mechanical equipment powered by source other than electricity equipped with positive lock-out capability | | | |
| [] [] [] | 4.8 | Stationary processing equipment equipped with positive lock-out capability | | | |
| [] [] [] | 4.9 | Lock-out / Tag-out advisory / warning signs fixed to all lock-out locations | | | |
| [] [] [] | 4.10 | Locks and Tags available and used for locking out power sources | | | |
| [] [] [] | 4.11 | Lock-out procedure established, training given to employees and record of training on file. | | | |
| [] [] [] | 4.12 | Parts storage area properly secure | | | |

5.0 BULK STORAGE TANKS, FUEL DISPENSING AND LUBRICATING FLUIDS STORAGE AREAS.

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DESCRIPTION OF DEFICIENCIES | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|-------------------------------------|------------|---|-----------------------------|------------------------------------|--|
| [] [] [] | 5.1 | All above ground storage tanks equipped with secondary spill containment and closed drain plugs. | | | |
| [] [] [] | 5.2 | All exterior above ground storage tanks equipped with rain shields | | | |
| [] [] [] | 5.3 | Secondary containment sized to capture minimum of 110% of spillable volume of largest container | | | |
| [] [] [] | 5.4 | Evidence of spillage around tanks and containers | | | |
| [] [] [] | 5.5 | If yes to 5.4, is remedial action program in place? | | | |
| [] [] [] | 5.6 | All above ground storage tanks used for vehicle fueling equipped with collision protection bollards or similar. | | | |
| [] [] [] | 5.7 | "No Smoking" signs installed at fueling locations and flammable liquids storage areas. | | | |
| [] [] [] | 5.8 | Training provided and record on file to employees to remain with vehicle at all times during fueling | | | |
| [] [] [] | 5.9 | Full barrels and smaller containers placed within secondary contained area | | | |
| [] [] [] | 5.10 | Paint and small containers of flammable liquids placed within fire proof cabinet | | | |
| [] [] [] | 5.11 | Approved safety containers used for flammable liquids. | | | |

6.0 WELDING / CUTTING / GRINDING EQUIPMENT

| | | | | | |
|-------------|-----|--|--|--|--|
| [] [] [] | 6.1 | Oxygen and acetylene (or other fuel) tanks are properly stored and secured. | | | |
| [] [] [] | 6.2 | Power machines, shears, grinders, saws, drill presses, etc. must be properly anchored and guarded. | | | |
| [] [] [] | 6.3 | Fixed grinders equipped with wheel guards and face shields. | | | |
| [] [] [] | 6.4 | Fixed grinders guards ensure tool rests adjusted to maximum 1/8" from wheel, tongue guard to 1/4" | | | |
| [] [] [] | 6.5 | Welder cables, clamps and guards in good condition. | | | |
| [] [] [] | 6.6 | Torch hoses, regulators and valves in good condition. | | | |
| [] [] [] | 6.7 | Welding gas and oxygen bottles stored in separate locations | | | |
| [] [] [] | 6.8 | Welding flash screens available and used. | | | |

7.0 PAINTING

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DEFICIENCIES NOTED | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|-------------------------------------|------------|---|-----------------------------|-------------------------------|--|
| [] [] [] | 7.1 | Respirators clean, properly stored, and used. age service program in effect. | | | |
| [] [] [] | 7.2 | Respirators service program in effect. | | | |
| [] [] [] | 7.3 | Paint booth air emissions permit obtained and in good standing | | | |
| [] [] [] | 7.4 | Paint booth filters and waste paint properly disposed with special waste approvals in place | | | |
| [] [] [] | 7.5 | Where no paint booth exists, only water based paints used | | | |
| [] [] [] | 7.6 | Old or waste paint properly disposed as approved Special Waste | | | |

8.0 FIRE SAFETY

| | | | | | |
|-------------|-----|--|--|--|--|
| [] [] [] | 8.1 | Annual testing program in place for fire and security detection devices. | | | |
| [] [] [] | 8.2 | Fire extinguishers inspected monthly for proper placement, accessibility, mounting, charge and pinned and sealed. | | | |
| [] [] [] | 8.3 | Fire extinguishers serviced by a licenced company at least once a year and tagged as to service date and certification date. | | | |
| [] [] [] | 8.4 | Sprinkler system inspected and checked annually | | | |
| [] [] [] | 8.5 | Emergency exit fire drill conducted annually - | | | |
| [] [] [] | 8.6 | Fire alarms installed and functioning | | | |

9.0 SPILL PREVENTION AND COUNTERMEASURE

| | | | | | |
|-------------|-----|--|--|--|--|
| [] [] [] | 9.1 | Spill Prevention, Containment and Countermeasure Plan (SPCC Plan) in place at District | | | |
| [] [] [] | 9.2 | Current SPCC Coordinator and back-up assigned in plan | | | |
| [] [] [] | 9.3 | Training completed on SPCC components at District. | | | |
| [] [] [] | 9.4 | Spill kits maintained on each truck | | | |
| [] [] [] | 9.5 | Spill kit maintained in maintenance area | | | |

10.0 PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (P.P.E.) & SAFETY EQUIPMENT

| CHECK ONE YES / NO / N/A | NO. | ITEM | AREA OR LOCATION | DEFICIENCIES NOTED | CORRECTIVE ACTION BY DATE BELOW |
|-------------------------------------|------------|---|-----------------------------|-------------------------------|--|
| [] [] [] | 10.1 | PPE signs erected in maintenance and processing area. | | | |
| [] [] [] | 10.2 | Required PPE used by employees | | | |
| [] [] [] | 10.3 | PPE provided for visitors | | | |
| [] [] [] | 10.4 | Employee owned PPE meets required standards | | | |

11.0 YARD

| | | | | | |
|-------------|------|---|--|--|--|
| [] [] [] | 11.1 | Fencing, gates and locks, security door locks, well maintained. | | | |
| [] [] [] | 11.2 | Exterior lights all in working order. | | | |
| [] [] [] | 11.3 | Electrical plug-ins (e.g. hot lines) properly maintained in weather-proof boxes | | | |
| [] [] [] | 11.4 | Exterior man-doors protected from ice falls from roof | | | |
| [] [] [] | 11.5 | Asphalt in good repair | | | |
| [] [] [] | 11.6 | Landscaping in good condition | | | |
| [] [] [] | 11.7 | Exterior truck doors protected from collision using bollard etc | | | |

COMMENTS:

Reviewed by

DISTRICT ESH MANAGER: _____

DATE: _____

INSTRUCTIONS:

- 1) **INSPECTION FORM TO BE COMPLETED ON A DEFINED MONTHLY SCHEDULE SET UP WITH "ISOsoft" NOTIFICATION E-MAIL TO RESPONSIBLE PERSON**
- 2) **DEFICIENCIES NOTED MUST BE CORRECTED BEFORE THE NEXT INSPECTION OR CARRIED FORWARD WITHIN DEFINED TIME LINES.**
- 3) **IF CARRIED FORWARD, DEFICIENCY CORRECTION TASKS TO BE ENTERED ONTO "ISOsoft" WITH DEFINED COMPLETION DEADLINE**
- 4) **COPY OF COMPLETED INSPECTION FORMS TO BE SENT TO VICE PRESIDENT, ENVIRONMENTAL HEALTH AND SAFETY, CORPORATE OFFICE**
- 5) **IF DISTRICT HAS A LANDFILL, THEN "MONTHLY LANDFILL INSPECTION CHECKLIST" MUST ALSO BE COMPLETED WITH DEFICIENCIES CORRECTED IN THE SAME MANNER AS ABOVE**