

## EDMUNDSTON

---

*Lieu:* L'usine de pâte est située à Edmundston, Nouveau-Brunswick, Canada.

*Production:* L'usine d'Edmundston produit de la pâte au bisulfite blanchie de résineux et de la pâte de défibreux, expédiées sous forme de pâte liquide à l'usine de papier de Madawaska. L'usine est entièrement intégrée à l'usine de Madawaska et ne fabrique pas de pâte commerciale. Elle a une capacité de production de 252 000 tonnes métriques par année et emploie environ 450 personnes.

*Système de gestion de l'environnement (SGE):* L'usine a un SGE certifié conformément aux exigences de la norme ISO 14001 et ce, depuis avril 2000. Cliquez [ici](#) pour obtenir une copie du certificat ISO 14001 de l'usine.

---

### RÉSULTATS ENVIRONNEMENTAUX 2008

F = la valeur a été calculée à partir d'un facteur d'émission

M = la valeur a été obtenue à l'aide de mesures directes

#### a) Air

Particules totales en suspension	0,48 kg/TMSA de pâte (M)
Dioxyde de soufre (SO <sub>2</sub> )	6,81 kg/TMSA de pâte (F)
Gaz à effet de serre (GES)	256 kg CO <sub>2</sub> éq./TMSA de pâte (F)

L'importante réduction (-53%) des GES entre 2006 et 2008 découle d'une moins grande utilisation de combustible fossile et d'un programme agressif de conservation d'énergie. Cette réduction est principalement due à la fermeture d'une chaudière à l'huile à l'usine.

#### b) Eau

L'effluent de l'usine d'Edmundston se déverse dans la rivière Saint-Jean après un traitement primaire et secondaire. Depuis 1995, la demande biochimique en oxygène (DBO), les matières en suspension (MES) et les COHA ont diminué et sont maintenant à des niveaux très bas.

Demande biochimique en oxygène (DBO)	4,37 kg/TMSA de pâte (M)
Matières en suspension (MES)	8,55 kg/TMSA de pâte (M)
Composés organiques halogénés adsorbables (COHA)	1,32 kg/TMSA de pâte (M)
Consommation d'eau <sup>(1)</sup>	86,02 m <sup>3</sup> /TMSA de pâte (M)

<sup>(1)</sup> Les rejets d'eau servent de mesure de remplacement pour la consommation d'eau.

#### c) Résidus

L'usine d'Edmundston cherche continuellement de nouvelles avenues de valorisation. Par exemple, les biosolides produits par le traitement biologique (ou traitement secondaire) sont détournés des sites d'enfouissement et envoyés dans un centre de compostage. L'usine a aussi un programme de longue date d'enrichissement des sols avec les cendres volantes, un résidu de combustion généré par l'usine. Des recherches ont démontré que les cendres permettent d'ajuster le pH d'un sol et de lui fournir d'importants nutriments, ce qui favorise la croissance des cultures. En collaboration avec une entreprise locale, l'usine a entrepris un projet qui consiste à utiliser les cendres de bois dans un centre de compostage. En 2008, l'usine a recyclé toutes les cendres volantes qu'elle a produites et, de plus, a extrait 11 000 tonnes de cendres de son site d'enfouissement pour pourvoir les besoins du centre de compostage.

#### **d) Énergie**

L'usine exploite une installation de cogénération de 45 MW qui utilise la biomasse comme combustible et qui a une capacité interne de production totale d'électricité de 60 MW. La combustion de la biomasse a des avantages que ne possèdent pas les combustibles fossiles : la biomasse est une source d'énergie renouvelable et elle est considérée neutre en carbone (aucun gain net en dioxyde de carbone généré par la combustion). L'installation de cogénération produit de l'énergie (électricité et vapeur) pour :

1. Les opérations de mise en pâte de l'usine d'Edmundston (électricité et vapeur);
2. Les opérations de fabrication du papier de l'usine de Madawaska (électricité et vapeur); et
3. Énergie NB (électricité vendue sur le réseau électrique).

L'énergie utilisée par les opérations de mise en pâte de l'usine d'Edmundston se répartit comme suit :

Consommation de combustible fossile	2,27 GJ/TMSA de pâte
Consommation de biomasse	48.61 GJ/TMSA de pâte

La biomasse comble 88% des besoins énergétiques des opérations de mise en pâte de l'usine d'Edmundston.

#### **e) Approvisionnement en fibre**

En 2007, les scieries de Fraser ont fourni environ 51% des copeaux requis par l'usine d'Edmundston pour produire sa pâte au bisulfite blanchie. Des scieries indépendantes ont fourni la différence (49%). Les billes de bois utilisées dans la fabrication de la pâte proviennent de terres de la Couronne et de terrains boisés privés et ce, en vertu d'ententes d'approvisionnement en fibres.

---

#### **POUR EN APPRENDRE D'AVANTAGE**

Cliquez [ici](#) pour obtenir un glossaire des termes environnementaux et des acronymes utilisés dans l'industrie des pâtes et papiers.

Vous désirez plus de renseignements? Contactez Roland Garvie, Coordonnateur en environnement, Tél : (506) 737-2617, Fax : (506) 737-2137, Courriel : [garvier@edm.fraserpapers.com](mailto:garvier@edm.fraserpapers.com)

Mise à jour du profil : 28 avril 2008