

La mise au rôle des biens immobiliers industriels au Québec

Guide d'application

des paragraphes 1° et 1.1°,
du premier alinéa, de l'article 65,
de la *Loi sur la fiscalité municipale*



Crédits

Le guide *La mise au rôle des biens immobiliers industriels au Québec* a été préparé pour le ministère des Affaires municipales et de la Métropole

Direction de l'évaluation foncière :

Luc Sauvageau, directeur

Recherche et rédaction :

Daniel Gagné, technicien en évaluation

Jean-Guy Gélinas, ingénieur

Alain Raby, évaluateur agréé

Édition :

Direction de la communication institutionnelle et interne

Graphisme :

Pogz.com

La reproduction partielle ou totale
est autorisée à condition de mentionner la source.

Dépôt légal – 2001
Bibliothèque nationale du Québec
Bibliothèque nationale du Canada
(Référence : ISBN 2-550-37483-5 – version imprimée)

© Gouvernement du Québec – 2001
Révision et mise à jour – mai 2004

Table des matières

REMERCIEMENTS	3
ÉTAT DE SITUATION	5
OBJECTIFS DE CE DOCUMENT	6
1 RÈGLE GÉNÉRALE ET DISPOSITIONS LÉGISLATIVES PARTICULIÈRES	7
1.1 La règle générale de l'inclusion au rôle d'évaluation	7
1.2 Les dispositions législatives propres à la mise au rôle des biens industriels	7
1.2.1 Dispositions relatives à la production industrielle	7
1.2.2 Dispositions relatives à la pollution industrielle	8
1.2.3 Dispositions relatives à d'autres biens industriels	8
1.3 L'examen de chaque bien immobilier industriel	9
1.4 La démarche décisionnelle relative aux biens visés aux paragraphes 1° et 1.1°	9
- Schéma	11
2 CONCEPTS LÉGISLATIFS ET JURISPRUDENTIELS RELATIFS AUX IMMEUBLES INDUSTRIELS	13
2.1 Tableau descriptif des concepts fondamentaux	13
- Immeuble / meuble attaché à demeure	15
- Raffinerie de pétrole	15
- Terrain / ouvrage d'aménagement d'un terrain	15
- Base de béton sur laquelle un bien est placé	16
- Construction destinée à loger ou à abriter	16
- Système mécanique ou électrique intégré à une construction	16
- Principalement utilisé ou destiné	17
- Machine, appareil et leurs accessoires	17
- Production industrielle	18
- Lutte contre la pollution et son contrôle	19
2.2 Délimitation des processus de production industrielle et de lutte contre la pollution	21
- Schéma	23
3 LISTES DE BIENS IMMOBILIERS PORTABLES OU NON PORTABLES AU RÔLE D'ÉVALUATION	25
3.1 Biens immobiliers communs à plusieurs catégories d'activité industrielle	27
3.2 Biens immobiliers relatifs à la lutte contre la pollution industrielle ou à son contrôle	33
3.3 Biens immobiliers relatifs à la production de pâte et de papier	37
3.4 Biens immobiliers relatifs à la production d'aluminium	43
3.5 Biens immobiliers relatifs à l'extraction et à la concentration de minerais	47
3.6 Biens immobiliers relatifs à la transformation de minerai de fer	51
ANNEXES	
A - Texte intégral des dispositions législatives utilisées au présent document	55
B - Références utilisées au chapitre 2 (jurisprudence et autres sources)	59
C - Liste des normes d'émission de contaminants déterminées par règlement du gouvernement	61

Remerciements

Le présent document est le fruit de nombreuses recherches et discussions auxquelles ont collaboré plusieurs personnes et organismes provenant de divers milieux. Il importe particulièrement de souligner les efforts consentis par celles et ceux qui ont notamment assumé les tâches suivantes :

- Inventorier et synthétiser la jurisprudence développée au cours de la dernière décennie, en matière de mise au rôle des biens industriels;
- Examiner ou favoriser l'examen de diverses installations industrielles en cours de production, de façon à tirer des lignes directrices applicables à une même catégorie d'activités;
- Décrire des centaines de biens immobiliers ainsi que leur fonction principale, de façon à pouvoir statuer sur le caractère portable ou non portable au rôle d'évaluation de chacun d'eux.

Une primeur, cet outil de référence va au-delà de tout ce qui a été publié antérieurement au Canada. Il représente l'avis du ministère des Affaires municipales, du Sport et du Loisir sur les questions qui y sont traitées. Réalisé en 2001, en concertation avec les représentants municipaux et ceux des entreprises industrielles concernées, il reflète aussi, à de nombreux égards, les consensus auxquels ils sont parvenus. De sincères remerciements sont adressés à toutes les personnes déléguées par les associations, les entreprises, et les ministères qui, par leur implication, leur dévouement et leur conviction, en ont permis la publication.

ASSOCIATION, ENTREPRISE, MINISTÈRE

Abitibi-Consolidated inc., La Baie
Division Port-Alfred

Association des industries forestières du Québec

Association de l'aluminium du Québec

Association minière du Québec

Les Évaluations B.T.F. inc.

Compagnie minière QUÉBEC CARTIER, Fermont

Compagnie minière QUÉBEC CARTIER, Port-Cartier

Évaluation André Bournival inc.

Évimbec Itée

Gestion SYMMAF Itée

Ministère des Affaires municipales et de la Métropole
Direction de l'évaluation foncière

Ministère de l'Environnement
Direction des politiques du secteur industriel

Roy, Sanche, Gold et associés

Société canadienne des métaux REYNOLDS, Baie-Comeau

Société d'analyse immobilière DM inc.

PERSONNE DÉLÉGUÉE

M. Pierre Girard, superviseur
M. Sylvain Aird, avocat
M. Sylvain Lacerte, évaluateur agréé

M. Pierre Pelletier, avocat

M. Pierre Pelletier, avocat

M. Pierre Pelletier, avocat

M. Donald Larouche, évaluateur agréé

M. Jean Fortin, directeur général
M. Vincent Thivierge, ingénieur
M. Victor Saint-Onge, fiscaliste

Mme Pauline Noël, avocate
M. Robin Ouellet, coord. de la formation
M. Luc Lizotte, contremaître

M. André Bournival, évaluateur agréé

M. Richard Chabot, évaluateur agréé
M. Normand Grégoire, ingénieur

M. André Bélisle, ingénieur

M. Reynald Déry, analyste
M. Daniel Gagné, technicien
M. Jean-Guy Gélinas, ingénieur
M. Alain Raby, évaluateur agréé
M. Réjean Vigneault, technicien

M. Guy Desmarais, directeur adjoint
M. Francis Flynn, ingénieur
M. André Grondin, ingénieur

M. Jean-Pierre Gervais, évaluateur agréé

M. Réjean Carrier, ingénieur
M. Guy Duhaime, vice-président
M. Guy Saint-Pierre, ingénieur

M. Ronald Leblanc, évaluateur agréé

État de situation

Depuis de nombreuses années, l'identification des biens industriels devant être portés aux rôles d'évaluation pour fins d'imposition foncière pose certains problèmes. Cela donne lieu à de coûteux débats administratifs et judiciaires qui insécurisent à la fois les municipalités et les entreprises concernées. À plus long terme, cette incertitude nuit à l'efficacité et à la crédibilité de l'ensemble du système québécois d'imposition foncière. De plus, compte tenu du caractère hautement technique des sujets en cause, il semble difficile de résoudre ces divergences d'interprétation par voie législative.

Les commentaires recueillis et les analyses réalisées à ce sujet convergent toutefois vers un élément de solution qui consiste à dresser et à faire connaître un inventaire des biens industriels portables ou non portables au rôle, au regard de la législation applicable. Selon le rapport du *Groupe de travail sur la mise en commun de ressources municipales aux fins de l'évaluation des immeubles non résidentiels complexes* (juin 1999), cet inventaire devrait notamment s'appuyer sur des principes généraux reconnus et sur une synthèse actualisée de la jurisprudence existante.

En juin 2000, l'adoption du projet de loi 110 (2000, c. 19) a modifié la Loi sur la fiscalité municipale pour concrétiser la décision gouvernementale annoncée quant au traitement fiscal des équipements antipollution à caractère industriel. Considérant les distinctions que les évaluateurs municipaux et les entreprises concernées ont à faire pour que les rôles d'évaluation reflètent uniformément cette nouvelle réalité, un guide d'application spécifique à ces nouvelles dispositions a été diffusé en octobre 2000. Celui-ci répond ainsi au vœu d'un sous-comité formé conformément à l'entente financière et fiscale conclue entre le gouvernement et les unions municipales, concernant la problématique de l'évaluation industrielle.

Ce même sous-comité a également recommandé que la plus haute priorité soit accordée à la réalisation des développements proposés par le groupe de travail de 1999.

Ainsi, bien que ce mandat ait été initialement destiné à un éventuel Bureau d'information sur l'évaluation foncière (BIEF), le ministère des Affaires municipales et de la Métropole a pris lui-même le leadership de la réalisation de certains de ces travaux. Ainsi, il a retenu de réaliser et de diffuser :

- **Une synthèse des concepts législatifs et jurisprudentiels** relatifs à la mise au rôle des immeubles industriels majeurs, incluant ceux récemment adoptés quant aux équipements antipollution;
- **Une liste de biens immobiliers portables ou non portables au rôle**, établie en vertu de ces concepts et couvrant les biens couramment rencontrés sur les sites des plus grandes catégories d'immeubles industriels du Québec soit les pâtes et papiers, l'aluminium et les mines.

Objectifs de ce document

Le présent document constitue le résultat de ces travaux. Bien que ne prétendant pas à l'exhaustivité, il s'agit d'un guide administratif visant, d'une façon générale, à améliorer l'efficacité et la crédibilité du système québécois d'imposition foncière en matière industrielle. Plus particulièrement, les lignes directrices, énumérations et références qu'il contient visent à :

- Faire mieux connaître les concepts législatifs et jurisprudentiels applicables à la mise au rôle des biens immobiliers industriels, sous une forme facilement accessible aux services québécois d'évaluation municipale et aux experts en la matière;
- Favoriser l'uniformisation des pratiques des services d'évaluation municipale en ce qui concerne l'identification, le relevé et la mise au rôle des biens immobiliers industriels, particulièrement sur les sites de grande envergure;
- Servir d'outil de référence pour répondre aux interrogations pouvant survenir dans le cadre de la confection des rôles ou des échanges avec les contribuables.

AVERTISSEMENT

Le contenu de la présente publication ne constitue en rien un avis juridique sur l'interprétation des textes législatifs et ne peut, en aucun cas, se substituer à ceux-ci. De plus, les énoncés qu'il contient sont assujettis, sous toute réserve, aux décisions d'un tribunal compétent en la matière.

1 Règle générale et dispositions législatives particulières

Afin de présenter, le plus clairement et le plus efficacement possible, les règles et les concepts régissant la mise au rôle des biens immobiliers industriels au Québec, il y a d'abord lieu de dresser une vue d'ensemble des dispositions générales et particulières s'appliquant à ce champ de pratique très spécialisé en matière d'évaluation immobilière.

La vue d'ensemble que propose ce chapitre constitue, en quelque sorte, la toile de fond à partir de laquelle s'articulent les concepts détaillés dans les sections suivantes. Elle aborde particulièrement :

- La règle générale de l'inclusion au rôle d'évaluation;
- Les dispositions législatives propres à la mise au rôle des biens industriels;
- L'examen de chaque bien immobilier industriel;
- La démarche décisionnelle relative aux biens visés aux paragraphes 1° et 1.1°.

1.1 LA RÈGLE GÉNÉRALE DE L'INCLUSION AU RÔLE D'ÉVALUATION

Comme son nom l'indique, la *Loi sur la fiscalité municipale* (LFM) est un texte législatif traitant de fiscalité, notamment en ce qui concerne l'imposition foncière. Aussi, pour s'assurer que tous les contribuables soient uniformément visés, une règle générale relative aux biens assujettis à cette imposition est édictée à l'article 31 de la Loi :

« **31.** *Sous réserve de la section IV, les immeubles situés sur le territoire d'une municipalité locale sont portés au rôle d'évaluation foncière.* »

Depuis sa mise en vigueur en 1980, plusieurs instances judiciaires, du BREF jusqu'à la Cour suprême du Canada, ont analysé cette disposition et ont dégagé les conclusions suivantes :

- La règle générale est à l'effet que tout immeuble¹ situé sur le territoire d'une municipalité doit être porté à son rôle d'évaluation, ce qui exclut conséquemment tout bien mobilier;
- Les seules exceptions à cette règle sont les immeubles énumérés à la section IV, composée des articles 63 à 68, de la Loi. Ces exceptions doivent être clairement applicables, à défaut de quoi la règle générale prévaut.

1.2 LES DISPOSITIONS LÉGISLATIVES PROPRES À LA MISE AU RÔLE DES BIENS INDUSTRIELS

La LFM contient plusieurs dispositions concernant spécifiquement la mise au rôle des biens immobiliers industriels. Ces dispositions ont généralement pour but de désigner ceux d'entre eux qui doivent être exclus du rôle d'évaluation, créant ainsi des exceptions à la règle générale exposée ci-dessus. Certaines de ces dispositions servent également à préciser ou à délimiter la portée des exclusions ainsi prescrites.

1.2.1 Dispositions relatives à la production industrielle

La production industrielle est l'une des activités économiques à l'égard desquelles le législateur a retenu d'exclure des rôles d'évaluation foncière certains biens immobiliers qui y sont utilisés ou destinés. Cette exception à la règle générale de l'inclusion est spécifiquement décrite au paragraphe 1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM, en ces termes :

« **65.** *Ne sont pas portés au rôle les immeubles suivants :*
1° une machine, un appareil et leurs accessoires, autres que ceux d'une raffinerie de pétrole, qui sont utilisés ou destinés à des fins de production industrielle ou d'exploitation agricole; »

Compte tenu de la complexité des immeubles concernés et des grands enjeux financiers découlant de son application, ce court texte législatif a fait l'objet de très nombreux débats judiciaires et plusieurs modifications ont été apportées à son libellé depuis sa mise en vigueur, en 1980. Une abondante jurisprudence s'est ainsi constituée à propos des notions qui y sont énoncées et plusieurs concepts fondamentaux ont émergé de cette littérature judiciaire.

Considérant à la fois les lignes directrices ainsi définies et l'objectif du présent document, il importe donc de bien circonscrire les termes suivants :

- Une machine, un appareil et leurs accessoires;
- Utilisés ou destinés à des fins de;
- Production industrielle.

1. Aux fins de son application, la LFM définit le mot « immeuble » comme étant « un immeuble au sens de l'article 900 du Code civil ou un meuble attaché à demeure à un tel immeuble ».

De plus, il est essentiel de considérer également les alinéas 2, 3 et 4 de l'article 65 (LFM) qui balisent, depuis 1994, l'application du paragraphe 1° mentionné ci-dessus en :

- Soustrayant certains biens à cette disposition, ce qui a pour effet de les rendre à nouveau assujettis à la règle générale de l'inclusion (al. 2);
- Précisant la façon de traiter certains systèmes mécaniques ou électriques (al. 3);
- Empêchant la mise au rôle ou l'exclusion partielle d'un immeuble industriel visé (al. 4).

1.2.2 Dispositions relatives à la pollution industrielle

Prenant effet à compter de l'année 2001, un nouveau paragraphe a été ajouté au premier alinéa de l'article 65 (L.Q., 2000, c.19, a. 28 et c. 54, a. 47). Il concerne la pollution industrielle et se lit comme suit :

« 1.1° une machine, un appareil et leurs accessoires qui sont utilisés ou destinés à des fins de lutte contre la pollution, au sens de la Loi sur la qualité de l'environnement (chapitre Q-2), pouvant découler de la production industrielle ou à des fins de contrôle de cette pollution; »

De plus, le deuxième alinéa « exceptions à l'exception », le troisième « systèmes mécaniques et électriques » et le quatrième « règle de l'utilisation principale » ont été amendés afin que les dispositions qu'ils contiennent s'appliquent au paragraphe 1.1° nouvellement ajouté, tout comme ils s'appliquaient déjà au paragraphe 1°.

En modifiant la Loi de cette façon, le législateur a choisi d'encadrer le traitement fiscal des biens immobiliers qui servent à lutter contre la pollution pouvant découler de la production industrielle et son contrôle avec les mêmes règles que celles qui s'appliquent déjà à la production industrielle proprement dite. Cela a, notamment, pour effet que la nouvelle disposition législative peut bénéficier des nombreuses précisions jurisprudentielles développées en cette matière depuis 1980, dans la mesure où elles s'avèrent applicables ou adaptables à la pollution industrielle.

Avant d'appliquer ou d'adapter ces règles en matière de pollution industrielle, et en dépit du fait que la jurisprudence sur les nouvelles dispositions n'existe pas encore, il importe de bien circonscrire les termes suivants :

- La pollution au sens de la Loi sur la qualité de l'environnement (c. Q-2);
- La pollution pouvant découler de la production industrielle;
- La lutte contre cette pollution et le contrôle de celle-ci.

Note : Le gouvernement a institué un programme de compensation financière à l'intention des municipalités qui encourent des pertes de revenus consécutives au retrait de leur rôle d'évaluation des équipements antipollution ainsi visés. Les consignes relatives à ce programme ayant été diffusées, à l'automne 2000, aux municipalités concernées et à leurs évaluateurs, le présent document ne traite pas ce sujet.

1.2.3 Dispositions relatives à d'autres biens industriels

En outre, des immeubles servant à la production industrielle et de ceux servant à la lutte ou au contrôle de la pollution pouvant résulter de cette production, la LFM exclut également certains autres biens susceptibles de se trouver sur des sites industriels. Ainsi, il y a lieu de noter que les biens immobiliers suivants doivent aussi être exclus du rôle d'évaluation :

- le matériel roulant utilisé principalement à des fins d'industrie ou de transport (art. 65, al. 1, par. 2°);
- une substance minérale en gisements naturels (art. 65, al. 1, par. 3°);
- une galerie, un puits, une excavation, un tunnel ou l'équipement d'une mine souterraine ou à ciel ouvert (art. 65, al. 1, par. 4°);
- une réserve de matière première dans une tourbière, une carrière ou une sablière (art. 65, al. 1, par. 5°);
- un barrage, une estacade, une dalle ou un autre ouvrage destiné au flottage du bois ou à son acheminement vers une usine de sciage ou de transformation (art. 65, al. 1, par. 7°);
- les immeubles situés dans l'aire de production d'une raffinerie de pétrole (art. 65.1);
- les constructions faisant partie d'un réseau de production, de transmission ou de distribution d'énergie électrique et les ouvrages qui en sont les accessoires (art. 68, al. 1).

Note : Bien que pouvant aborder ces sujets à l'occasion, le présent document n'a toutefois pas pour objet de décrire l'application de ces dispositions plus particulières.

1.3 L'EXAMEN DE CHAQUE BIEN IMMOBILIER INDUSTRIEL

Bien que les immeubles portés au rôle doivent y être regroupés par unités d'évaluation² (LFM, art. 33), ils doivent, néanmoins, faire l'objet d'un examen individuel avant la constitution de celles-ci. Effectué dans le but d'appliquer les dispositions législatives sur l'exclusion de certains immeubles, cet examen suppose la considération de chaque bien immobilier pris séparément des autres auxquels il peut être attaché ou associé.

Afin d'établir efficacement si un bien immobilier donné doit faire partie d'une unité d'évaluation et, de ce fait, être porté au rôle ou non, trois considérations importantes, issues de la jurisprudence et des pratiques reconnues doivent encadrer l'examen de ce bien :

- Sans verser dans un fractionnement outrancier des composantes de chacun, il importe d'identifier, individuellement, tout bien immobilier susceptible d'être visé par une disposition législative ne s'appliquant pas aux autres biens compris dans la même unité d'évaluation;
- Examiner chaque bien immobilier ainsi identifié, dans le cadre concret de son utilisation ou de sa destination, tel qu'il existe à la date de l'évaluation, et non sur la base d'hypothèses;
- Considérer que le processus de production industrielle et celui de lutte contre la pollution pouvant en découler constituent un ensemble intégré d'étapes dont la finalité est de réaliser des produits commercialisables dans le respect de la réglementation environnementale. Ainsi, à l'intérieur des limites de début et de fin de ces processus, toutes les étapes de transformation et de décontamination des matières sont globalement comprises dans cet ensemble, y compris celles de transport de telles matières entre diverses étapes. Il est donc erroné de considérer isolément chaque étape de transformation comme une mini-usine indépendante (voir détails au chapitre 2).

1.4 LA DÉMARCHE DÉCISIONNELLE RELATIVE AUX BIENS VISÉS AUX PARAGRAPHES 1° ET 1.1°

Au premier abord, l'ensemble des concepts législatifs, relatifs aux immeubles industriels, peuvent paraître complexes aux utilisateurs peu familiers avec la terminologie utilisée pour décrire les effets des dispositions législatives des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM.

Certains schémas, montrant les relations existant entre les notions contenues dans la LFM et celles développées par les tribunaux dans l'application de ces mêmes notions, favorisent la meilleure compréhension possible de ces concepts. À cette fin, le schéma présenté à la page suivante illustre la démarche décisionnelle applicable aux biens immobiliers industriels visés par les paragraphes 1° et 1.1° du premier alinéa de l'article 65 LFM, telle que devrait normalement l'aborder l'évaluateur devant confectionner le rôle d'évaluation d'une municipalité du Québec.

Sous la forme de questions amenant une réponse négative ou affirmative, cette démarche permet à son utilisateur d'identifier la nature des dispositions législatives devant être considérées aux fins de l'inclusion ou de l'exclusion du rôle de tout bien immobilier industriel.

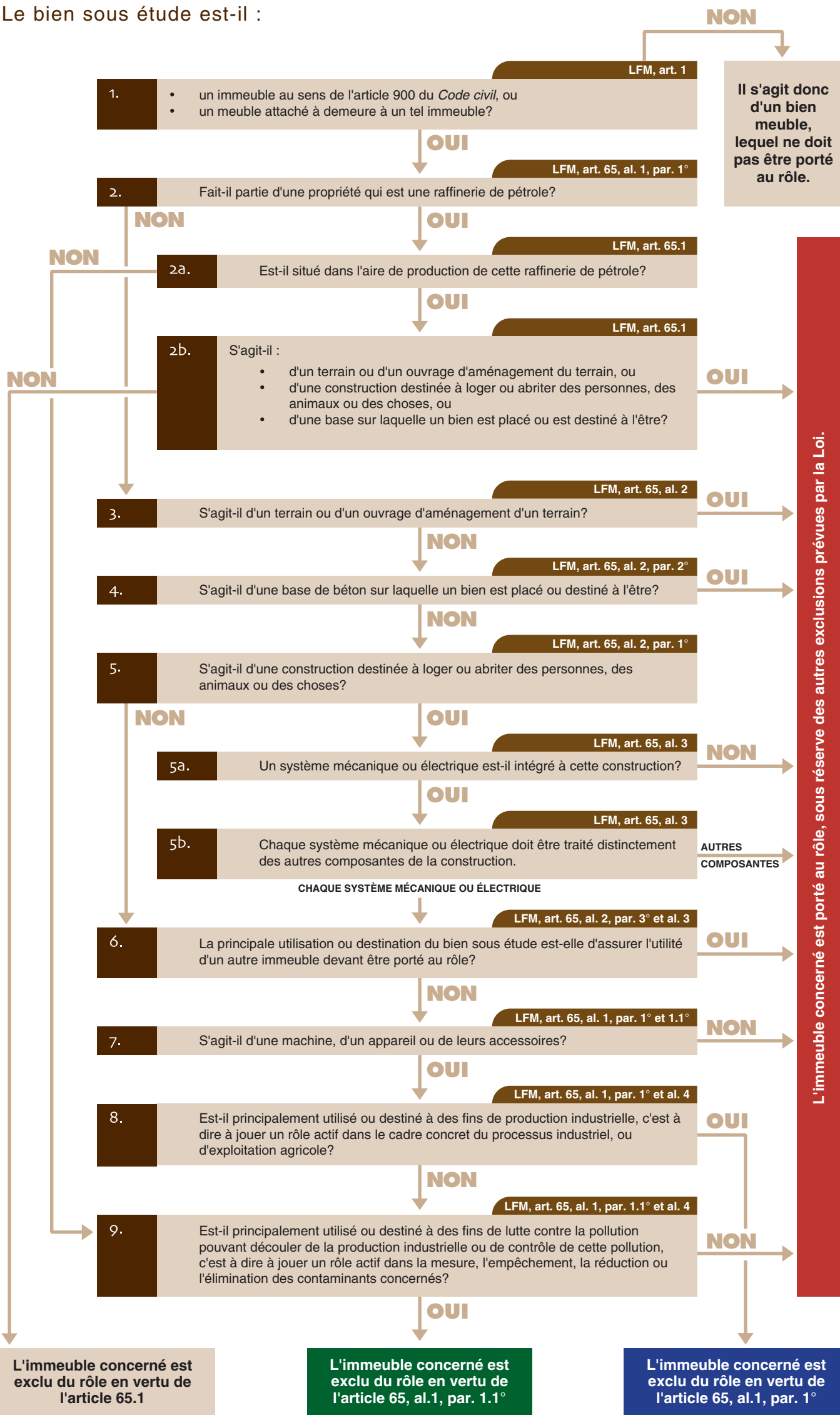
Ainsi, l'organisation de cette illustration permet l'identification visuelle de :

- L'ordre selon lequel les concepts doivent être abordés, en application de la règle générale de l'inclusion au rôle et des exceptions à cette règle;
- La référence au texte législatif où le concept concerné est énoncé;
- La décision à prendre, selon que le bien immobilier sous étude répond ou non à chacune des questions formulées.

2. Une unité d'évaluation est le plus grand ensemble possible d'immeubles contigus, appartenant à un même propriétaire, utilisés à une même fin prédominante et ne pouvant normalement être cédés que globalement (LFM, art. 34).

1.4 DÉMARCHE DÉCISIONNELLE RELATIVE AUX BIENS VISÉS PAR LES PARAGRAPHES 1° ET 1.1°, DU PREMIER ALINÉA, DE L'ARTICLE 65, DE LA LOI SUR LA FISCALITÉ MUNICIPALE

Le bien sous étude est-il :



2 Concept législatifs et jurisprudentiels relatifs aux immeubles industriels

Afin de favoriser la compréhension et l'application uniformes des concepts législatifs et jurisprudentiels régissant la mise au rôle des biens immobiliers industriels, il a été retenu d'en dresser une synthèse organisée. Aussi, les concepts relatifs au traitement des biens servant à la production industrielle (paragraphe 1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM) et à la lutte contre la pollution industrielle (du paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM) sont détaillés dans ce chapitre, sous la forme de tableaux et de schémas facilement accessibles à tout intervenant en matière d'évaluation foncière municipale.

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

Cette partie du présent chapitre traite individuellement de chacun des concepts fondamentaux utilisés dans la démarche décisionnelle précédemment décrite. Pour chacun des concepts traités, cette partie comprend :

- Une numérotation associée à celle de la démarche (exemple : le concept 3.1 « Terrain » se réfère à celui identifié à la boîte 3 de la démarche décisionnelle);
- Des définitions, précisions et commentaires permettant d'approfondir la portée ou le mode d'application du concept traité. Ces éléments proviennent, notamment, de la jurisprudence publiée depuis une dizaine d'années et de diverses autres sources jugées crédibles;
- L'identification abrégée des principales sources de référence supportant les définitions, précisions et commentaires décrits ci-dessus. Cette identification abrégée indique également le numéro de la page ou du paragraphe [...], le cas échéant, du document de référence concerné. Cette numérotation se rapporte à l'identification complète de ces références présentées à l'annexe B de ce document, soit recueils de jurisprudence, jugement original ou autre publication, selon le cas.

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la Loi sur la fiscalité municipale)

Concept : définitions, précisions et commentaires	Sources de référence
1.1 Immeuble au sens de l'article 900 du Code civil (LFM, art. 1) - Cet article désigne comme étant des immeubles : - les fonds de terre; et - les constructions et ouvrages à caractère permanent qui s'y trouvent et tout ce qui en fait partie intégrante; et - les végétaux et les minéraux, tant qu'ils ne sont pas séparés ou extraits du fonds.	CCQ, art. 900 Coimac [32-33]
1.2 Meuble attaché à demeure (LFM, art. 1) - Mention législative s'ajoutant au renvoi à l'article 900 du Code civil et visant manifestement d'autres biens; - Un meuble est attaché à un immeuble et acquiert ainsi le caractère de bien immobilier lorsque : - il y est retenu par un lien physique et matériel quelconque, sans égard au poids, à la masse ou au volume du meuble en cause; ou - il y est immobilisé par le fait que son déplacement nécessiterait son propre démantèlement ou celui des ouvrages adjacents; - Un meuble est attaché à demeure à un immeuble lorsque : - le lien ou l'immobilisation constituant l'attache avait, dans l'intention de celui qui l'a réalisé, un caractère définitif, donc de durée indéterminée; ou - la présence de ce meuble est indispensable à l'utilisation normale de l'immeuble auquel il est attaché, de sorte que son destin est lié à celui de cet immeuble et non à celui de l'entreprise qui l'utilise.	Trilogie, p. 737 Dorval, p. 66 Trilogie, p. 738 Domco [162] Dorval, p. 69 Québec-Ontario, p. 16 Domco [163, 165] Trilogie, p. 737 Dorval, p. 75 Coimac [37, 42-43]
2.1 Raffinerie de pétrole (LFM, art. 65, al. 1, par. 1°) Ensemble de constructions et d'appareils destinés à séparer les composantes du pétrole brut pour en tirer des produits commerciaux raffinés (essences, huiles, etc.), y compris les installations de transport et d'entreposage requises à cette fin.	Dictionnaire/DPFE
2.2 Aire de production d'une raffinerie de pétrole (LFM, art. 65.1) - Partie de l'unité d'évaluation constituée d'une raffinerie de pétrole où se déroule le processus de transformation du pétrole brut en produits commerciaux raffinés et en résidus (la version anglaise du texte législatif désigne cette aire par les termes « battery limits »); - L'aire de production d'une raffinerie de pétrole ne comprend pas les aires où se trouvent notamment : - les réservoirs de produits bruts, finis ou en attente de traitement (semi-finis); - les installations permettant l'arrivée et l'expédition des produits (quais, rampes de chargement, pipelines, etc.); - les centres administratifs.	DPFE DPFE
3.1 Terrain (LFM, art. 65, al. 2) - Il s'agit de tout espace ou étendue de terre, de forme et de dimensions déterminées. Cela comprend le fonds de terre ainsi que les végétaux et minéraux qui n'en sont pas séparés ni extraits; - Au rôle d'évaluation foncière, le terrain est décrit par ses dimensions et par sa superficie.	Dictionnaire CCQ, art. 900 LFM, art. 58
3.2 Ouvrage d'aménagement d'un terrain (LFM, art. 65, al. 2) - Résultat de l'incorporation d'une construction à même le sol ou de la redistribution méthodique de l'état naturel de ce dernier, ayant pour principal objet de modifier l'utilité, l'accessibilité ou l'attrait d'un terrain; - Les constructions généralement désignées comme des « améliorations d'emplacement » constituent de tels ouvrages d'aménagement; - Les trottoirs, pavages, tunnels, digues, remblais et murs de soutènement sont des exemples d'ouvrages d'aménagement d'un terrain.	Dictionnaire/DEF Québec-Ontario, p. 38 DEF Olco (1) [259] Olco (2) [168] Québec-Ontario, p.38

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la Loi sur la fiscalité municipale)

Concept : définitions, précisions et commentaires	Sources de référence
4.1 Base de béton (LFM, art. 65, al. 2, par. 2°) - Il s'agit de toute assise, fondation, socle ou pilier construit en béton et destiné à transférer au sol d'appui la charge d'un bien quelconque (voir 4.2) ou à l'y ancrer; - Les bases qui ne sont pas construites en béton ne sont pas visées par cette disposition. Si elles sont incorporées au sol, elles pourraient cependant constituer un ouvrage d'aménagement du terrain (voir 3.2) ayant pour but d'en modifier les propriétés (exemple : capacité portante, résistance aux vibrations, etc.).	DEF Olco (1) [257-258] Alcatel, p. 116-117 DEF Québec-Ontario, p. 37, 59
4.2 ... sur laquelle un bien est placé (LFM, art. 65, al. 2, par. 2°) - Vise indistinctement tous les biens ou objets susceptibles d'être déposés ou installés sur la base de béton concernée, qu'ils le soient temporairement ou définitivement, qu'ils soient meubles ou immeubles, etc.; - Cette notion est plus large que celle de « placement à perpétuelle demeure » autrefois présente au <i>Code civil du Bas-Canada</i> (art. 379).	DEF DEF
5.1 Construction... (LFM, art. 65, al. 2, par. 1°) - Pris isolément, ce terme se réfère à un ensemble cohérent de matériaux incorporé au sol ou à un bâtiment ou y adhérant d'une manière qui n'est pas passagère ou accidentelle; - Les clôtures et les aménagements au terrain sont des constructions qui ne sont pas des bâtiments, ce dernier mot ayant un sens plus restrictif.	Gaz Métro (2) p. 2348 DEF
5.2 ... destinée à loger (LFM, art. 65, al. 2, par. 1°) - Les constructions ainsi désignées sont celles où les êtres ou les choses qui s'y trouvent le sont avec un certain degré de permanence ou de récurrence, selon le cas. Cela exclut l'idée de simple passage mais implique plutôt celle de rangement ou de séjour; - Dans le cas des choses, ce concept se réfère à une forme d'entreposage, en attendant de s'en servir ou d'en disposer (exemple : réservoirs); - Dans le cas des êtres vivants (personnes ou animaux), il réfère plutôt à leur milieu de vie ou de séjour habituel sous toutes ses variantes.	Dorval, p. 121-122 Golden Eagle, p. 76 Golden Eagle, p. 76 / DEF
5.3 ... destinée à abriter (LFM, art. 65, al. 2, par. 1°) - La notion d'abri comporte l'idée de protection contre les intempéries et divers agents extérieurs dans le but d'assurer : - la conservation des choses, sans égard à leur utilisation ultérieure; - la santé et la sécurité des êtres vivants (personnes ou animaux); - Dans son sens large, cette notion s'applique, par exemple, aux clôtures, murets et autres constructions ayant pour but de protéger une propriété contre le vol ou l'intrusion ou certains travailleurs contre les accidents ou les substances dangereuses.	Gaz Métro (2), p. 2350 DEF DEF
5.4 Système mécanique ou électrique intégré à une construction (LFM, art. 65, al. 3) - Pour être considéré comme intégré à une construction, un système mécanique ou électrique doit y être incorporé de façon à en constituer une composante et non pas se limiter à y être attaché. Un tel système est intégré à la construction si son retrait requiert d'altérer significativement les composantes de celle-ci; - Tout système mécanique ou électrique intégré à une construction destinée à loger ou à abriter des personnes, des animaux ou des choses doit être traité distinctement des autres composantes, comme s'il ne faisait pas partie de cette construction. La règle de la principale utilisation (voir 6.1) détermine alors si un tel système est soit entièrement porté au rôle, soit entièrement exclu; - Un système mécanique ou électrique intégré à une construction peut avoir, en mode partagé avec les fonctions dédiées au bâtiment, d'autres fonctions dédiées aux activités de production industrielle qui y ont cours; - L'exclusion ou l'inclusion au rôle de tout système mécanique ou électrique est toujours tributaire de l'usage principal auquel ce système est destiné (voir 6.1), qu'il soit intégré ou non à une construction. - Un système mécanique est une combinaison de pièces assemblées d'une façon coordonnée et formant un agencement fonctionnel. Les systèmes mécaniques habituellement intégrés aux bâtiments sont ceux qui ont pour fonctions de : - produire et distribuer de la chaleur ; - traiter l'air ambiant intérieur (refroidir, humidifier, filtrer, renouveler, etc.); - amener, distribuer et évacuer l'eau requise par l'utilisation du bâtiment (eau potable, égout sanitaire, drains, événements, gicleurs, etc.).	Manac [82] Antipollution [1.3.4] Manac [73] Domco [44] DEF DEF Reynolds [47] DEF

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la Loi sur la fiscalité municipale)

Concept : définitions, précisions et commentaires	Sources de référence
5.4 Système mécanique ou électrique intégré à une construction (LFM, art. 65, al. 3) - suite - Un système électrique comprend la totalité des installations (circuits, fils, transformateurs, panneaux de contrôle, interrupteurs, etc.) utilisées pour recevoir, modifier et distribuer l'électricité à partir d'un point d'alimentation jusqu'à toute machine ou appareil qui transforme l'énergie électrique en une autre forme d'énergie; - Les machines et appareils qui transforment l'électricité en une autre forme d'énergie (luminaires, unités de chauffage, moteurs, etc.) ne font pas partie du système électrique qui les alimente; - L'identification d'un système électrique intégré à une construction ne peut se faire globalement pour l'ensemble de l'unité d'évaluation, mais nécessite plutôt un examen individuel de chaque système identifié dans chaque bâtiment. Ainsi, l'existence d'un ou de plusieurs systèmes électriques distincts est une question de faits qui doit être appréciée pour chaque cas; - Au sein du même bâtiment, un système électrique est distinct d'autres systèmes lorsqu'il (ou à partir de l'endroit où il) est dédié à une fonction identifiable (ex.: chauffage, éclairage, soudure, électrolyse, etc.) et qu'en conséquence, il peut être utilisé de façon indépendante et autonome; - Les systèmes électriques habituellement intégrés aux bâtiments sont ceux qui ont pour fonction d'alimenter en électricité des machines ou appareils servant à produire et à distribuer de la chaleur, à assurer l'éclairage, l'utilité domestique, la sécurité et la gestion informatisée, le cas échéant, du bâtiment.	ABI (2) [51] PCI [60] ABI (2) [51] Manac [83, 87] ABI (1) [51, 52] ABI (2) [33,34] Camco, p. 22-23 Domco [75] ABI (1) [50] Domco [78, 87] PCI [46, 60] DEF
6.1 Principalement utilisé ou destiné (LFM, art. 65, al. 1, par. 1° et 1.1°, al. 2, par. 3° et al. 4) - La destination d'un bien se réfère à l'intention de son concepteur ou de son détenteur qui en a déterminé l'usage avant même qu'il ne soit utilisé; - L'utilisation d'un bien réfère à l'usage qui en est fait pour le rendre utile à l'atteinte d'une fin précise, sans qu'il y soit nécessairement destiné. En pratique, l'utilisation effective d'un bien immobilier l'emporte sur sa destination, s'il advient que les deux soient différentes. Ainsi, un appareil d'abord conçu pour servir à une fin donnée est considéré comme ayant une nouvelle destination, s'il est effectivement et efficacement utilisé à une autre fin; - Un bien immobilier inutilisé mais destiné aux fins prévues par la Loi peut quand même être exclu du rôle, à condition qu'il soit apte à répondre à ces mêmes fins (exemple : appareil de recharge destiné à ne servir qu'en cas de bris ou de situation d'urgence); - Si un bien immobilier a simultanément plusieurs usages ou destinations, c'est sa principale utilisation ou destination qui est déterminante et qui l'emporte sur toutes les autres. Un tel bien est alors totalement exclu du rôle si celui-ci entre dans le champ d'application du paragraphe 1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM. Il est, par ailleurs, totalement inclus au rôle, dans le cas contraire. Cette règle du « tout ou rien » écarte explicitement l'application de l'article 2 de la LFM, selon lequel une disposition peut ne s'appliquer qu'à une partie seulement d'un immeuble; - La principale utilisation ou destination d'un bien immobilier est celle procurant la plus grande utilité dans l'usage qui en est fait ou qu'on lui destine et qui est généralement indispensable à cette fin. En conséquence, dans le cas de machines, appareils et accessoires de production industrielle (voir 8.1) ou de lutte contre la pollution et son contrôle (voir 9.1), et d'utilité fournie à un autre immeuble (voir 6.2), leur utilisation à d'autres fins « minoritaires » ne change rien à leur statut, puisque seule celle qui prédomine doit être considérée; - Lorsqu'il s'avère impossible de déterminer clairement, à partir d'observations concrètes et non d'hypothèses, si la principale utilisation ou destination d'un bien immobilier est l'une de celles visées par une exclusion, la règle générale de l'inclusion au rôle s'applique à ce bien.	Dictionnaire/DEF Dictionnaire/DEF Antipollution [1.3.2] DEF Dorval, p. 117 Antipollution [1.3.2.1] Alouette (1), p. 33 SAQ, p. 116-118 Forgues, p. 42-43 Reynolds [46-48] Dorval, p. 119-120 Richer/Charest, p. 197 Olco [302]
6.2 L'utilité d'un autre immeuble porté au rôle (LFM, art. 65, al. 2, par. 3°) - Un immeuble assure l'utilité d'un autre immeuble lorsqu'il est utilisé ou destiné, pour rendre un service lié à l'exécution des fonctions dévolues à un terrain (exemple : drainage, irrigation, muret, etc.), à un bâtiment (exemple : chauffage, ventilation, entretien, protection, etc.) ou à toute autre construction devant être portée au rôle; - Cette notion s'applique, de façon indissociable, avec celle de « principale utilisation ou destination » (voir 6.1).	DEF Québec-Ontario, p. 58 Alcatel, p. 115 Dorval, p. 125
7.1 Machine ou appareil (LFM, art. 65, al. 1, par. 1° et 1.1°) - Une machine est un ensemble de mécanismes combinés pour recevoir une forme d'énergie, la transformer et la restituer sous une forme plus appropriée ou pour produire un effet donné; - Un appareil est un assemblage de plusieurs organes assurant l'exécution d'un travail, l'observation d'un phénomène ou la réalisation de certaines mesures.	Ciment Québec, p. 845 PCI [15] Ciment Québec, p. 846 PCI [15]

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la *Loi sur la fiscalité municipale*)

Concept : définitions, précisions et commentaires

Sources de référence

7.2 ... et leurs accessoires (LFM, art. 65, al. 1, par. 1° et 1.1°)

- Un **accessoire** d'une machine ou d'un appareil est un instrument ou un autre objet immobilier qui n'en fait pas partie intégrante ou qui sert à une activité particulière, mais qui en est indissociable puisqu'il contribue essentiellement à son fonctionnement ou à sa performance. Cette indissociabilité se vérifie en considérant l'agencement et l'installation tels qu'ils existent, et non sur la base d'hypothèses;
- Le seul fait d'être un **accessoire** d'une machine ou d'un appareil exclu du rôle n'en exclut pas automatiquement cet accessoire. Il importe, en plus, que celui-ci ait principalement un **rôle actif** dans le processus de production industrielle (voir 8.1) ou de lutte contre la pollution et son contrôle pouvant en résulter (voir 9.1). Cela n'est, notamment, pas le cas des structures de support de tels machines ou appareils, autres que les appareils de lavage, même lorsqu'elles sont conçues pour en supporter les charges et les vibrations;
- L'**accessoire** d'une machine ou d'un appareil joue un **rôle actif** lorsqu'il agit lui-même directement pour :
 - transformer ou transporter toute matière dans le cadre de la production d'un bien commercialisable (production industrielle – voir 8.1);
 - réparer ou entretenir toute machine ou appareil jouant un **rôle actif** dans le processus de production industrielle (voir 8.1.3 e);
 - empêcher, éliminer, ou réduire tout contaminant dont la présence ou la concentration constitue une pollution découlant de la production industrielle ou pour transporter toute matière à cette fin (lutte contre la pollution – voir 9.1);
 - examiner l'état de l'environnement pour y détecter la présence de tout contaminant mentionné ci-dessus ou pour en mesurer la concentration (contrôle de la pollution – voir 9.1).

Ciment Québec, p. 846-847
Camco, p. 20/DEF
Construction DJL, p. 6
PCI [15]

Alouette (2), p. 27,29
Alouette (2), p. 34-36
ABI (1) [74]
ABI (2) [113]

8.1 Production industrielle (LFM, art. 65, al. 1, par. 1°)

8.1.1 Dans son sens commun, l'industrie correspond à « l'ensemble des activités économiques ayant pour objet d'exploiter les richesses minérales et les diverses sources d'énergie, ainsi que la transformation des matières premières (animales, végétales et minérales) en produits fabriqués ». **La production industrielle** se réfère plus précisément à l'ensemble du processus permettant de rendre une matière donnée apte à être utilisée par un usager ou un appareil auquel elle est destinée.

8.1.2 Aux fins de la délimitation précise du processus ou de l'aire de production industrielle, il est établi, par la jurisprudence et par la pratique, que **la production industrielle** :

- **Commence à l'endroit où les intrants sont soutirés de leur entreposage** pour être acheminés vers la première étape de leur utilisation ou transformation à des fins de production. Tout bien immobilier situé en amont de cet endroit précis ne peut bénéficier de l'exclusion prévue par le paragraphe 1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM. Pour une unité d'évaluation donnée, le nombre de tels endroits est fonction du nombre d'intrants dans le processus de production (exemple : matières premières, produits chimiques, lubrifiants, combustibles, etc.);
- **Se termine immédiatement après que la ligne de production a été dégagée des produits fabriqués** prêts à être utilisés par leur destinataire. Tout bien immobilier situé en aval de cet endroit précis ne peut donc bénéficier de cette exclusion. Pour une unité d'évaluation donnée, le nombre de tels endroits est fonction du nombre de produits constituant l'objectif du processus de production concerné;

8.1.3 Les machines, appareils et accessoires utilisés ou destinés aux fins suivantes sont reconnus, par la jurisprudence, comme faisant partie du processus ou de l'aire de **production industrielle** et ne sont donc **PAS PORTÉS AU RÔLE** :

- a) Le nettoyage, le triage ou la répartition de la matière première avant sa transformation proprement dite;
- b) La constitution d'une réserve de matière première, ou de produit semi-fini, spécifiquement destinée à régulariser l'alimentation d'une machine ou d'un appareil de production; la capacité de cette réserve correspond normalement à quelques heures de production;
- c) Le transport ou l'acheminement :
 1. de toute matière première à compter de son premier soutirage vers l'étape initiale de sa transformation; ou
 2. de tout produit semi-fini, ou de toute matière résiduelle récupérée, entre deux machines, appareils ou étapes de production;La transformation proprement dite de toute matière, première, semi-finie ou résiduelle, par des machines, appareils ou leurs accessoires destinés à cette fin, incluant le nettoyage, le triage et la répartition d'une telle matière durant sa transformation;
- d) La transformation proprement dite de toute matière, première, semi-finie ou résiduelle, par des machines, appareils ou leurs accessoires destinés à cette fin, incluant le nettoyage, le triage et la répartition d'une telle matière durant sa transformation;
- e) La réparation et l'entretien des machines et appareils de production;

Dictionnaire

Ciment Québec, p. 846
DEF
PCI [15]

Mica [113-115]
Reynolds [26]

Mica [113-115]
Reynolds [35]
Q.I.T., p. 24
Macdonald [35]

Reynolds [31]
Camco, p. 19

Québec-Ontario, p. 47

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la Loi sur la fiscalité municipale)

Concept : définitions, précisions et commentaires		Sources de référence
8.1 Production industrielle (LFM, art. 65, al. 1, par. 1°) - suite		
f) Les tests et contrôles effectués sur les produits pour vérifier et, au besoin, pour corriger la production;		Québec-Ontario, p. 52-54
g) L'emballage et la préparation finale des produits fabriqués commercialisables;		Reynolds [33]
h) Les opérations requises afin de dégager la ligne de production des produits fabriqués prêts à être conduits à l'entreposage; la production industrielle prend fin à l'endroit où la marchandise est prête à être conduite à l'entreposage pour livraison.		Dorval, p. 115 Macdonald, p.25 DEF
8.1.4 Par ailleurs, sont reconnus par la jurisprudence, comme ne faisant pas partie du processus ou de l'aire de production industrielle et sont donc PORTÉS AU RÔLE , les machines, appareils et accessoires qui sont immeubles et utilisés aux fins suivantes :		
a) La livraison, l'entreposage et le maintien des propriétés de toute matière première destinée à être utilisée sur le site industriel concerné (voir aussi 5.2 – construction destinée à loger);		Gulf, p. 25
b) Le transport ou l'acheminement de toute matière première précédant sa sélection ou son triage (voir 8.1.3a) ou son premier soutirage vers sa transformation initiale, selon la première des éventualités;		
c) La réparation et l'entretien des bâtiments et des aménagements au terrain;		Québec-Ontario, p. 48
d) Le transport des produits fabriqués commercialisables vers leur entreposage ou leur distribution (à distinguer du dégagement de la ligne de production – voir 8.1.3h)		Reynolds [35] Q.I.T, p. 24-25
e) L'entreposage et le maintien des propriétés des produits fabriqués commercialisables, ainsi que leur distribution;		
f) Le transport, l'entreposage ou la disposition de toute autre matière non récupérée dans le processus de production; il peut toutefois s'agir de lutte contre la pollution (voir 9.1.4).		
8.1.5 Pour être considéré comme faisant partie du processus de production industrielle , la machine, l'appareil ou son accessoire doit être effectivement et principalement utilisé dans les opérations du processus de production industrielle. À cette fin, il doit y jouer un rôle actif (voir 7.2.3) clairement identifiable et distinct des nécessités d'ordre légal. Même lorsque situées dans l'aire de production, certaines constructions ne rencontrent pas cette condition et doivent donc être PORTÉES AU RÔLE . Il s'agit notamment :		Alouette (2), p. 27 Alouette (2), p. 67
a) de celles facilitant la circulation humaine pour accéder aux machines et appareils, sans en faire partie intégrante, et procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien (exemple : escaliers, échelles et plates-formes d'accès qui ne sont pas dédiées au service exclusif d'une machine ou d'un appareil);		Alouette (2), p. 46 Reynolds [59]
b) des structures « passives » supportant des machines ou des appareils de production (voir 7.2.2);		Sidbec Dosco, p.19 Alouette (2), p. 34-36
c) des biens qui ne sont plus aptes, par désuétude ou autrement, ni destinés à jouer un rôle actif dans le processus de production industrielle .		
9.1 Lutte contre la pollution et son contrôle (LFM, art. 65, al. 1, par. 1.1°)		
9.1.1 La pollution est l'état de l'environnement lorsqu'un contaminant, prohibé par règlement du gouvernement ou en concentration supérieure au seuil permis par un tel règlement, y est décelé. Cela a pour effet que les biens immobiliers, susceptibles d'être exclus du rôle en vertu du paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM, sont ceux relatifs à la pollution pouvant être causée par des contaminants, prohibés par règlement du gouvernement ou pour lesquels un tel règlement détermine un seuil permmissible; l'annexe C du présent document contient une liste de normes d'émission de contaminants déterminées par règlement du gouvernement. La pollution ainsi visée est :		LQE, art. 1, par. 5°, 6° et 7° Antipollution [2.1]
- soit celle causée par des contaminants réglementés provenant du processus de production industrielle, tel que délimité précédemment (voir détails au point 8.1.2);		Antipollution [2.2]
- soit celle pouvant être causée par des contaminants réglementés que pourrait éventuellement produire ce processus.		
• La lutte contre la pollution pouvant découler de la production industrielle se réfère à l'action soutenue et énergique d'un individu ou d'une entreprise pour :		Antipollution [2.2]
- ÉLIMINER tout contaminant prohibé par règlement du gouvernement; ou		
- RÉDUIRE la concentration de tout contaminant pour lequel un seuil permmissible est fixé par un tel règlement; ou		
- EMPÊCHER que de tels contaminants soient libérés dans l'environnement.		
• Le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle se réfère à toute vérification ou examen effectué pour :		
- DÉTECTER la présence d'un contaminant réglementé dans les matières destinées à être libérées dans l'environnement; ou		
- MESURER la concentration d'un tel contaminant dans ces mêmes matières.		

2.1 TABLEAU DESCRIPTIF DES CONCEPTS FONDAMENTAUX

(aux fins de l'application des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la Loi sur la fiscalité municipale)

Concept : définitions, précisions et commentaires		Sources de référence
9.1 Lutte contre la pollution et son contrôle (LFM, art. 65, al. 1, par. 1.1°) - suite		Antipollution [2.4]
9.1.2	Les biens immobiliers, servant à lutter contre la pollution pouvant découler de la production industrielle ou à son contrôle, sont assujettis aux mêmes règles que celles qui s'appliquant déjà à la production industrielle proprement dite. Aussi, il apparaît logique de procéder à la transposition requise pour délimiter le processus de lutte contre la pollution découlant de la production industrielle et conclure que celui-ci : - COMMENCE à l'endroit où les matières contaminées découlant de la production industrielle sont prélevées pour être acheminées vers la première étape de leur décontamination. Tout bien immobilier industriel situé en amont de cet endroit précis ne peut donc bénéficier de l'exclusion prévue par le paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM; - SE TERMINE à l'endroit où les matières décontaminées et les contaminants sont prêts à être acheminés pour leur disposition ou pour être libérés dans l'environnement, selon le cas. Tout bien immobilier industriel, situé en aval de cet endroit précis, ne peut donc bénéficier de cette même exclusion.	
9.1.3	Les machines, appareils et accessoires utilisés ou destinés aux fins suivantes sont considérés comme faisant partie de la lutte contre la pollution découlant de la production industrielle ou de son contrôle et ne sont donc PAS PORTÉS AU RÔLE : a) Le triage ou la répartition de matières contaminées issues du processus de production industrielle et susceptibles de causer une pollution au sens de la Loi sur la qualité de l'environnement (LRQ, c. Q-2); b) La constitution de réserves de telles matières spécifiquement destinées à régulariser l'alimentation de machines ou d'appareils d'empêchement, de réduction ou d'élimination des contaminants pouvant causer cette pollution; c) Le transport ou l'acheminement de telles matières vers toute étape de réduction ou d'élimination de tels contaminants; d) L'empêchement, la réduction ou l'élimination de tels contaminants par des machines, appareils ou leurs accessoires destinés à cette fin; e) La réparation et l'entretien de tels machines et appareils; f) Les tests et contrôles effectués sur des matières contaminées ou résiduelles pour y détecter la présence ou pour mesurer la concentration de contaminants pouvant causer la pollution décrite ci-dessus.	
9.1.4	Par ailleurs, sont considérés comme ne faisant pas partie de la lutte contre la pollution découlant de la production industrielle ou de son contrôle et sont donc PORTÉS AU RÔLE, les machines, appareils et accessoires qui sont immeubles et utilisés aux fins suivantes : a) La livraison, l'entreposage et le maintien des propriétés de tout produit non issu de la production réalisée sur le site industriel concerné et destiné à y être utilisé à des fins de lutte ou de contrôle de la pollution; b) La réparation et l'entretien des bâtiments et des aménagements au terrain; c) Le transport de matières décontaminées ou de contaminants recueillis durant le processus de décontamination, vers leur entreposage ou leur disposition; il peut toutefois s'agir de production industrielle si ces contaminants sont réintroduits dans le processus de production industrielle (voir 8.1.3c); d) L'entreposage et la disposition des matières décontaminées ou des contaminants qui ne sont pas réintroduits dans le processus de production industrielle; e) L'empêchement de la libération dans l'environnement d'émanations contaminantes provenant d'un produit volatil conservé dans un contenant où il ne se produit aucune transformation industrielle.	
9.1.5	Pour être considéré comme faisant partie du processus de lutte contre la pollution industrielle et de son contrôle, la machine, l'appareil ou son accessoire doit être effectivement et principalement utilisé dans les opérations de détection, de mesure, d'empêchement, d'élimination ou de réduction des contaminants concernés. À cette fin, il doit y jouer un rôle actif (voir 7.2.3) clairement identifiable. Même situées dans l'aire de traitement, certaines constructions ne rencontrent pas cette condition et doivent donc être PORTÉES AU RÔLE. Il s'agit notamment : a) De celles facilitant l'intervention humaine pour accéder aux machines et appareils, sans en faire partie intégrante, et procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien (exemple : escaliers, échelles et plates-formes d'accès qui ne sont pas dédiées au service exclusif d'une machine ou appareil); b) Des structures « passives » supportant des machines ou des appareils de lutte contre la pollution et son contrôle (voir 7.2.2); c) Des biens qui ne sont plus aptes, par désuétude ou autrement, ni destinés à jouer un rôle actif dans le processus de lutte contre la pollution et son contrôle.	

2.2 DÉLIMITATION DES PROCESSUS DE PRODUCTION INDUSTRIELLE ET DE LUTTE CONTRE LA POLLUTION

Ce second schéma illustre, par divers dessins, descriptions et couleurs significatives, comment les concepts législatifs et jurisprudentiels découlant des paragraphes 1° et 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM, s'appliquent aux principales étapes des processus de production industrielle et de lutte contre la pollution pouvant découler de cette production. Il vise à favoriser la meilleure compréhension possible de ces concepts, en montrant les relations existant entre les notions contenues dans la LFM et celles développées par les tribunaux dans l'application de ces mêmes notions. Volontairement réduit à une expression simple, pouvant ne pas correspondre, sous certains aspects, à diverses situations particulières, ce schéma est organisé de façon à identifier facilement :

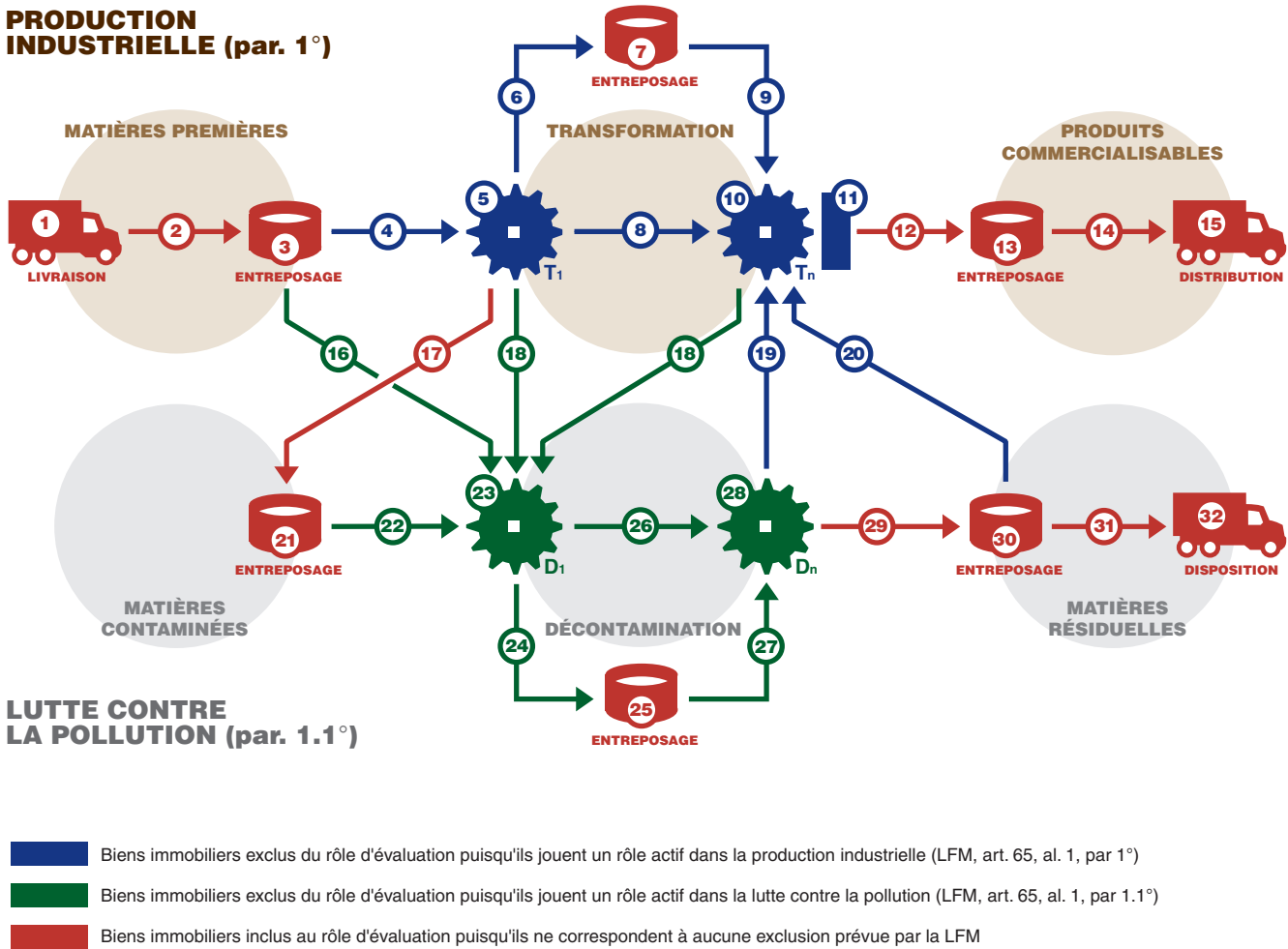
- Les étapes les plus couramment rencontrées dans les processus de production industrielle et de lutte contre la pollution pouvant découler de cette production;
- Les relations existant généralement entre ces deux processus;
- La description sommaire de la fonction principale de divers biens immobiliers utilisés ou destinés aux fins de ces processus;
- La conclusion, selon laquelle les biens immobiliers exerçant ces fonctions sont, selon le cas :
 - Exclus du rôle en vertu du paragraphe 1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM (production industrielle);
 - Exclus du rôle en vertu du paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM (lutte/contrôle de la pollution);
 - Inclus au rôle puisqu'ils ne correspondent à aucune exclusion prévue par la LFM.

LEXIQUE

Pour utiliser adéquatement le schéma et les descriptions apparaissant à la page suivante, il importe que certains termes soient compris avec le sens que leur confère le contexte propre à l'utilisation de ce document. Voici leur description :

Matière première	Tout objet ou substance destiné à servir d'ingrédient dans la composition d'un produit fabriqué dans le cadre de la production industrielle (exemple : bois, minerai, pétrole, etc.), ainsi que tout autre intrant destiné à être utilisé aux fins de cette production (exemple : électricité, combustible, lubrifiant, etc.) ou à des fins de décontamination.
Entreposage	Action de loger ou d'abriter toute matière, première, semi-finie ou finie, en un lieu où elle ne subit aucune transformation ni manipulation, à l'exception de celles requises pour le maintien de ses propriétés. NOTE : Une réserve spécifiquement destinée à régulariser l'alimentation d'une machine ou d'un appareil ne doit pas être considérée comme de l'entreposage, mais comme un accessoire de cette machine ou de cet appareil.
Transformation	Opération ou ensemble d'opérations, mécaniques, physiques, chimiques, etc., par lesquelles sont conférées, à une matière donnée, une nouvelle forme ou de nouvelles propriétés dans le cadre du processus de production industrielle; cela inclut le nettoyage et le triage d'une telle matière.
Produit commercialisable	Objet ou substance résultant de transformations effectuées, dans le cadre du processus de production industrielle, et prêt à être utilisé par tout destinataire à qui il est prévu d'être vendu.
Matière contaminée	Toute substance provenant du processus de production industrielle et contenant au moins un contaminant dont la présence ou la concentration est visée par un règlement du gouvernement.
Décontamination	Opération ou ensemble d'opérations, mécaniques, physiques, chimiques, etc., par lesquelles un contaminant, visé par règlement d'une matière contaminée, découlant du processus de production industrielle, est extrait ou éliminé.
Matière résiduelle	Toute substance restante après la décontamination et constituée, soit de matière décontaminée, soit de contaminants extraits lors de cette opération.

2.2 DÉLIMITATION DES PROCESSUS DE PRODUCTION INDUSTRIELLE ET DE LUTTE CONTRE LA POLLUTION POUVANT RÉSULTER DE CETTE PRODUCTION (LFM, article 65, al. 1, par. 1° et 1.1°)



Références et descriptions relatives au schéma			
Description de la fonction principale des biens immobiliers considérés		Portable	Concept
1	Recevoir une matière première lorsqu'elle est livrée sur le site industriel en provenance de l'extérieur	Oui	8.1.4a
2	Transporter une matière première de son site de livraison jusqu'à son entreposage	Oui	8.1.4b
3	Accumuler et conserver une matière première en attendant de la transformer ou de l'utiliser	Oui	8.1.4a
4	Transporter une matière première de son lieu d'entreposage jusqu'à sa première transformation	Non	8.1.3c1
5	Effectuer une première transformation (T ₁) ou utilisation d'une matière première	Non	8.1.3d
6	Transporter une matière transformée mais non finie entre toute étape de transformation et son entreposage	Non	8.1.3c2
7	Accumuler et conserver une matière transformée mais non finie entre deux étapes de transformation	Oui	5.2
8	Transporter une matière transformée mais non finie entre deux étapes de transformation	Non	8.1.3c2
9	Transporter une matière transformée mais non finie entre son entreposage et toute étape de transformation	Non	8.1.3c2
10	Effectuer la dernière transformation (T _n) sur une matière non finie pour en faire un produit commercialisable	Non	8.1.3d
11	Déplacer et accumuler un produit commercialisable afin de dégager la ligne de production	Non	8.1.3h
12	Transporter un produit commercialisable entre le dégagement de la ligne de production et l'entreposage	Oui	8.1.4d
13	Accumuler et conserver un produit commercialisable en attendant de l'expédier ou de le distribuer	Oui	8.1.4e
14	Transporter un produit commercialisable entre son lieu d'entreposage et celui de son expédition ou distribution	Oui	8.1.4d
15	Expédier ou distribuer un produit commercialisable à l'extérieur du site industriel	Oui	8.1.4e
16	Transporter une matière première de son lieu d'entreposage jusqu'à son utilisation à des fins de décontamination	Non	9.1.3c
17	Transporter une matière contaminée entre toute transformation et le lieu de son entreposage	Oui	8.1.4f
18	Transporter une matière contaminée entre toute transformation et le lieu de sa première décontamination	Non	9.1.3c
19	Transporter une matière résiduelle vers toute transformation à des fins de production industrielle	Non	8.1.3c2
20	Transporter une matière résiduelle vers toute transformation à des fins de production industrielle	Non	8.1.3c2
21	Accumuler et conserver une matière contaminée en attendant de la décontaminer ou de la réutiliser	Oui	5.2
22	Transporter une matière contaminée de son lieu d'entreposage jusqu'à sa première décontamination	Non	9.1.3c
23	Effectuer une première décontamination (D ₁) ou transformation d'une matière contaminée	Non	9.1.3d
24	Transporter une matière contaminée entre toute étape de décontamination et son entreposage	Non	9.1.3c
25	Accumuler et conserver une matière contaminée entre deux étapes de décontamination	Oui	5.2
26	Transporter une matière contaminée entre deux étapes de décontamination ou de transformation à cette fin	Non	9.1.3c
27	Transporter une matière décontaminée entre son entreposage et toute autre étape de décontamination	Non	9.1.3c
28	Effectuer la dernière étape de décontamination (D _n) sur une matière contaminée	Non	9.1.3d
29	Transporter une matière résiduelle entre le lieu de la dernière décontamination et son entreposage	Oui	9.1.4c
30	Accumuler et conserver une matière résiduelle en attendant de la réutiliser ou de l'en disposer	Oui	9.1.4d
31	Transporter une matière résiduelle entre le lieu de son entreposage et celui de sa disposition	Oui	9.1.4c
32	Évacuer une matière résiduelle du site industriel par expédition, libération dans l'environnement, etc.	Oui	9.1.4d

3 Listes de biens immobiliers industriels portables ou non portables au rôle d'évaluation

Considérant la diversité des concepts exposés aux chapitres précédents, ainsi que le caractère spécialisé des biens immobiliers industriels en cause, c'est-à-dire, production et pollution industrielle, il a été retenu de dresser certaines listes pouvant servir de référence à ce sujet. Ainsi, dans la poursuite des objectifs du présent document, ce chapitre vise à fournir une information de base quant à la nature de différents biens immobiliers pouvant être ainsi concernés. Les listes de biens immobiliers industriels présentées dans ce chapitre constituent une application concrète de ces concepts législatifs et jurisprudentiels, relativement à la mise au rôle de ces biens à des fins d'imposition foncière. Leur nomenclature vise principalement à faciliter la détermination de leur caractère portable ou non portable au rôle. Celles-ci sont réparties en six catégories :

- 3.1 Biens immobiliers communs à plusieurs catégories;
- 3.2 Lutte contre la pollution industrielle ou son contrôle;
- 3.3 Production de pâte et de papier;
- 3.4 Production de l'aluminium;
- 3.5 Extraction et concentration de minerais;
- 3.6 Transformation du minerai de fer.

Bien que la première liste, sur les biens immobiliers communs à plusieurs catégories, soit présentée en ordre alphabétique, les autres sont présentées dans l'ordre logique de chaque processus industriel concerné. Cet ordre ne reflète, cependant, pas nécessairement l'organisation physique réelle des bâtiments, machines et appareils composant chaque complexe industriel à évaluer. Il appartient donc à l'utilisateur de faire les adaptations appropriées au regard de chaque situation.

Pour chaque bien immobilier mentionné, la liste comporte des renseignements relatifs à sa description ou à son traitement fiscal :

- Un numéro de **code** identifiant distinctement, par une lettre et des chiffres, chacun des biens immobiliers décrits;
- Le nom du bien immobilier en cause. Il s'agit du terme français le plus courant et reconnu, lequel est parfois accompagné, entre parenthèses, de l'indication que la désignation utilisée inclut également d'autres éléments adjacents ou accessoires; à l'occasion, le terme anglais répandu dans l'industrie est ajouté pour faciliter l'identification;
- La **fonction principale** à laquelle chaque bien est normalement destiné sur un site industriel faisant l'objet de la liste; il est à noter que la description physique est volontairement omise. Dans la liste des biens immobiliers communs à plusieurs catégories, cette colonne présente, en plus, diverses situations où le traitement fiscal du même bien immobilier peut nécessiter des distinctions;
- La mention, selon laquelle le bien est **portable ou non portable au rôle**, est simplement représentée par un « O » (Oui) ou un « N » (Non);
- Une **référence au concept** législatif ou jurisprudentiel justifiant la mention « O » ou « N ». Cette référence est constituée soit du numéro attribué au concept concerné, dans le tableau descriptif de la section 2.1, soit du numéro de l'article concerné dans la LFM.

RÉSERVES

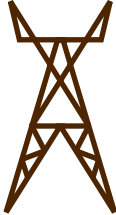
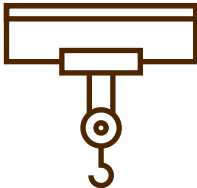
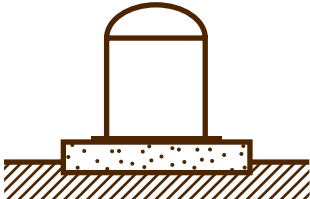
L'inventaire de biens immobiliers industriels, constitué par les listes présentées aux pages suivantes, est le fruit de la collaboration de nombreux représentants municipaux, industriels et gouvernementaux. Il n'en demeure pas moins que certaines réserves s'imposent quant à son utilisation :

- Ces listes de biens immobiliers ne sont pas exhaustives. Seuls les plus connus et répandus d'entre eux ont été relevés, à titre d'exemples d'application. Il appartient donc à l'utilisateur de faire les analogies appropriées quant à d'autres biens immobiliers ayant des fonctions similaires, notamment dans d'autres catégories d'activités;
- Ces listes sont distinctes du Manuel d'évaluation foncière du Québec (MEFQ). Il est donc possible que celles-ci mentionnent des équipements spécialisés dont l'évaluation exige le recours à des références plus spécifiques que celles contenues dans le MEFQ.

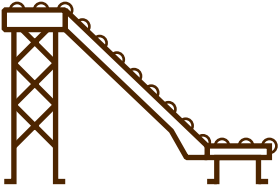
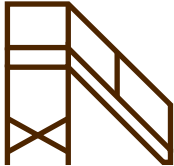
3.1 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS COMMUNS À PLUSIEURS CATÉGORIES D'INDUSTRIES

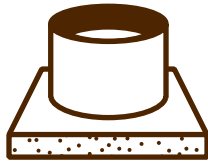
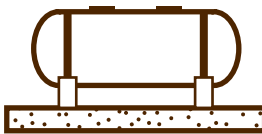
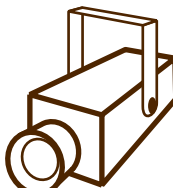
Les biens immobiliers décrits dans cette liste sont ceux qui sont susceptibles d'être rencontrés dans plusieurs catégories d'activité industrielle. Afin d'éviter les répétitions inutiles, leur description et leur traitement fiscal figurent une seule fois en des termes généraux.

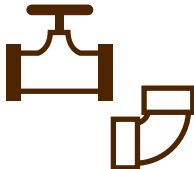
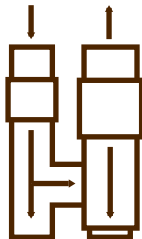
Ces équipements sont donc généralement omis des listes ultérieures, même si certains d'entre eux y sont spécifiquement décrits, soit pour s'adapter à des situations qui requièrent cette précision, soit pour faire mieux comprendre le sens des énoncés de la présente liste.

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom / description	Fonction	Portable au rôle	Référence (concept)
C 1	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE			
	Incluant : transformateur, isolateur, disjoncteur, câblage, génératrice d'urgence, etc.	Recevoir ou produire, transformer et distribuer l'énergie électrique, selon les tensions et puissances requises pour assurer le fonctionnement adéquat des installations d'une propriété industrielle.		
		S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle	N	8.1.3d
		S'il joue principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
		Biens immobiliers connexes à l'alimentation électrique		
		Pylône (excluant le câblage électrique)	O	8.1.5b
		Base (de béton) des pylônes	O	4.1
		Support de câble (<i>cablE tray</i>)	O	8.1.5b
		Mur coupe-feu (empêche la propagation du feu entre les transformateurs)	O	5.3
C 2	AMÉNAGEMENT D'UN TERRAIN (Ouvrage d')			
	Exemples : trottoir, pavage, tunnel, remblai, mur de soutènement, lampadaire, etc.	Modifier l'utilité, l'accessibilité ou l'attrait d'un terrain, par l'incorporation d'une construction à même le sol ou par la redistribution méthodique de l'état naturel de ce dernier.	O	3.2
		Les constructions désignées comme des «améliorations d'emplacement» font normalement partie des ouvrages d'aménagement d'un terrain.		
C 3	APPAREIL DE LEVAGE ET SES STRUCTURES D'APPUI			
	Exemples : pont-roulant, treuil, palan, etc.	Soulever et déplacer des fardeaux aux fins de leur utilisation à un autre endroit, de leur réparation ou de leur entreposage, en s'appuyant sur des structures horizontales et verticales conçues à cet effet.		
		S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle	N	8.1.3c
		S'il joue principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3c
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
		Structure d'appui commune avec celle de la construction qui abrite l'appareil de levage (composante à double fonction)	Voir C 5	LFM art. 65, al. 4
C 4	BASE (fondation)			
	Incluant : assise, socle, pieu, muret, etc.	Ancrer et/ou transférer au sol d'appui la charge de tout bien qui y est placé ou est destiné à l'être (exemple : machine, pompe, moteur, convoyeur, réservoir, etc.).		
		Base en béton (peu importe son utilisation ou sa destination)	O	4.1
		Base autre qu'en béton :		
		Si elle est incorporée au sol pour en modifier les propriétés	O	3.2
		Si elle joue principalement un rôle actif dans la production industrielle, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil	N	8.1.3d
		Si elle joue principalement un rôle actif, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil, dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31

Code	Nom / description	Fonction	Portable au rôle	Référence (concept)
C 5 BÂTIMENT ET ABRI				
	Incluant : dépendances et annexes	Logger ou abriter des personnes, des animaux ou des choses par un agencement cohérent de matériaux généralement (mais non obligatoirement) composé de fondations, de murs, de toits, de planchers, de cloisons et de plafonds. Bien que faisant physiquement partie de tels agencements, les systèmes électriques (éclairage, alimentation domestique, etc.) et mécaniques (plomberie, chauffage, ventilation, climatisation, etc.) doivent faire l'objet d'un examen distinct quant à leur utilisation principale afin de déterminer s'ils sont portables au rôle ou non (voir concept 5.4, section 2.2 de ce document). Composantes à double fonction : Certaines composantes de bâtiments industriels peuvent être conçues et construites pour desservir simultanément et indistinctement le bâtiment en cause et les activités qui y ont cours (exemple : structures d'appui de certains appareils de levage) . Selon certaines conditions, la LFM (art. 65, al. 4) prévoit que de telles composantes sont soit entièrement portées au rôle, soit entièrement exclues Si la composante à double fonction joue principalement un rôle actif dans la production industrielle, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil Si elle joue principalement un rôle actif, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil, dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle Dans tous les autres cas	O N N O	5.1 5.2 5.3 8.1.3d 9.1.3d 6.2
C 6 CHEMINÉE				
	Incluant : échelle, escalier, rampe d'accès, etc.	Évacuer d'un espace fermé différents résidus de combustion, tels la chaleur, la fumée ou d'autres substances à l'état gazeux pouvant notamment contenir des particules en suspension. Si elle fait partie intégrante d'une machine ou appareil destiné ou utilisé à des fins de : production industrielle lutte ou de contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle Si, à titre d'accessoire d'une machine ou appareil, elle joue principalement un rôle actif dans : la production industrielle la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle Dans tous les autres cas Biens immobiliers connexes aux cheminées : Dispositifs destinés à récupérer toute matière (gaz, particules, etc.) pour la réintroduire dans le processus de production industrielle Dispositifs destinés à mesurer, réduire ou éliminer tout contaminant à des fins de lutte contre la pollution pouvant résulter de la production industrielle Base (de béton) de toute cheminée Galleries d'échantillonnage	N N N N O N N O O	8.1.3d 9.1.3d 8.1.3d 9.1.3d LFM art. 31 8.1.3d 9.1.3d 4.1 5.3
C 7 COMPRESSEUR				
	Incluant : tuyauterie, manomètre, etc.	Comprimer un gaz, de l'air ou autres aux fins de son utilisation par un autre appareil ou une machine. S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle S'il joue principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle Dans tous les autres cas	N N O	8.1.3d 9.1.3d LFM art. 31

Code	Nom / description	Fonction	Portable au rôle	Référence (concept)
C 8 CONVOYEUR				
	Incluant : moteur, tapis-roulant, rouleaux, bâti, etc.	Transporter mécaniquement des matières solides (brutes, semi-finies ou finies) entre deux endroits, en vue de leur transformation, de leur entreposage ou de leur expédition.		
		S'il transporte une matière première entre sa livraison et son entreposage avant toute transformation ou triage	O	8.1.4b
		S'il transporte une matière première à compter de son premier soutirage vers l'étape initiale de sa transformation à des fins de production industrielle	N	8.1.3c1
		S'il transporte un produit semi-fini ou une matière résiduelle récupérée vers une étape ultérieure de cette production	N	8.1.3c2
		S'il déplace un produit fini commercialisable de façon à dégager la ligne de production	N	8.1.3h
		S'il transporte un produit fabriqué commercialisable vers son entreposage ou son expédition	O	8.1.4d
		S'il transporte une matière résiduelle contaminée vers toute étape de son traitement à des fins de lutte contre la pollution découlant de la production industrielle	N	9.1.3c
		S'il transporte une matière résiduelle décontaminée ou un contaminant qui en a été extrait, vers son entreposage ou sa disposition autrement que par réintroduction dans le processus de production	O	9.1.4c
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
C 9 ENTRETIEN ET RÉPARATION (Appareil d')				
	Exemples : tour d'usinage, pont-roulant, palan, etc.	Effectuer l'entretien et la réparation de machines, d'appareils ou de leurs accessoires.		
		S'il sert principalement à l'entretien et à la réparation de biens immobiliers jouant un rôle actif dans la production industrielle	N	8.1.3d
		S'il sert principalement à l'entretien et à la réparation de biens immobiliers jouant un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
C 10 ESCALIER, ÉCHELLE, PASSERELLE, BALUSTRADE, PLATE-FORME D'ACCÈS, ETC.				
		Faciliter l'accès humain aux machines, appareils et autres constructions afin de procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien.		
		S'il fait partie intégrante ou est dédié au service exclusif d'une machine ou appareil destiné ou utilisé à des fins de : production industrielle	N	8.1.3d
		lutte ou de contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d
		Dans tous les autres cas	O	8.1.5a
C 11 EXPÉRIMENTATION ET RECHERCHE (Appareil d')				
	Exemples : immeubles constitués d'un four, appareil de mesure, dispositif spécialisé, etc.	Procéder aux recherches, expériences, tests et contrôles requis quant aux produits fabriqués (ou en cours de fabrication) et aux contaminants rejetés dans l'environnement.		
		S'ils servent principalement à vérifier la qualité des produits fabriqués (ou en cours de fabrication) dans le but d'en corriger la production	N	8.1.3f
		S'il servent principalement à détecter la présence ou à mesurer la concentration de contaminants afin de lutter contre la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3f
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
C 12 MOTEUR (électrique, à combustion, etc.)				
	Incluant : démarreur, câblage électrique etc.	Transformer une énergie quelconque en puissance mécanique nécessaire au fonctionnement d'une machine ou d'un appareil.		
		S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle	N	8.1.3d
		S'il joue principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31

Code	Nom / description	Fonction	Portable au rôle	Référence (concept)
C 13 POMPE				
Incluant : tuyauterie afférente, soupape, etc. 	Déplacer mécaniquement des matières liquides et semi-liquides avec une pression et un débit appropriés à l'utilisation pour laquelle ces liquides sont destinés.			
	Si elle déplace une matière première entre sa livraison et son entreposage avant toute transformation ou dilution	O	8.1.4b	
	Si elle déplace une matière première à compter de son premier soutirage vers l'étape initiale de sa transformation à des fins de production industrielle	N	8.1.3c1	
	Si elle déplace un produit semi-fini ou une matière résiduelle récupérée vers une étape ultérieure de cette production	N	8.1.3c2	
	Si elle déplace un produit fabriqué commercialisable de façon à dégager la ligne de production	N	8.1.3h	
	Si elle déplace un produit fabriqué commercialisable vers son entreposage ou son expédition	O	8.1.4d	
	Si elle déplace une matière résiduelle contaminée vers toute étape de son traitement à des fins de lutte contre la pollution découlant de la production industrielle	N	9.1.3c	
	Si elle déplace une matière résiduelle décontaminée, ou un contaminant qui en a été extrait, vers son entreposage ou sa disposition autrement que par réintroduction dans le processus de production	O	9.1.4c	
	Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31	
C 14 RÉSERVOIR				
Exemples : acier, béton, bois, etc. 	Accumuler des matières dans un contenant dans le but de les y transformer, les y décontaminer ou les y conserver pour utilisation future, expédition ou disposition.			
	S'il sert à conserver une matière première destinée à être transformée sur le site industriel concerné ou une autre matière qui n'y a subi aucune transformation (exemple : produits chimiques, combustibles, lubrifiants, etc.)	O	8.1.4a	
	S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil pour en régulariser l'alimentation	N	8.1.3b	
	S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil pour contenir les matières durant leur transformation	N	8.1.3d	
	S'il joue principalement un rôle actif, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil pour en régulariser l'alimentation, dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3b	
	S'il joue principalement un rôle actif, à titre d'accessoire d'une machine ou d'un appareil pour contenir les matières durant leur décontamination, dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d	
	S'il contient une matière dont la transformation résultant du processus de production industrielle en cause est terminée sur le site industriel concerné	O	8.1.4e	
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31
C 15 SUPPORT				
Excluant les structures d'appui des appareils de levage - Voir C 3 	Assurer à tout bien qui y est fixé ou est destiné à l'être la hauteur et la stabilité requises par l'utilisation de ce bien (exemple : machine, moteur, convoyeur, réservoir, tuyauterie, cablage, etc.).		O	8.1.5b
	La fonction de support peut s'exercer en s'appuyant directement au sol ou par l'intermédiaire d'une base (voir C 4) ou d'une autre construction; elle peut aussi s'exercer par le haut, par le bas ou latéralement par rapport au bien supporté			
C 16 SURVEILLANCE ET CONTRÔLE ÉLECTRONIQUE (instrumentation et dispositifs)				
Exemples : ordinateur, caméra, contrôle à distance, etc. 	Surveiller, mesurer et, au besoin, intervenir dans le fonctionnement d'une machine ou appareil, ainsi que dans la circulation des biens et des personnes, à l'aide d'instruments ou dispositifs électroniques.			
	S'ils jouent principalement un rôle actif dans la production industrielle	N	8.1.3d	
	S'ils jouent principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle	N	9.1.3d	
		Dans tous les autres cas	O	LFM art. 31

Code	Nom / description	Fonction	Portable au rôle	Référence (concept)
C 17	TUYAUTERIE			
	Incluant : soupape, manomètre, purgeur, etc. 	Servir de médium à la circulation de liquides, de gaz, de vapeur ou de matières solides en suspension aérienne, sous l'effet de pompes, de ventilateurs ou par gravité. S'il y circule une matière première entre sa livraison et son entreposage avant toute transformation ou triage S'il y circule une matière première à compter de son premier soutirage vers l'étape initiale de sa transformation à des fins de production industrielle S'il y circule un produit semi-fini ou une matière résiduelle récupérée vers une étape ultérieure de cette production S'il y circule un produit fabriqué commercialisable de façon à dégager la ligne de production S'il y circule un produit fabriqué commercialisable vers son entreposage ou son expédition S'il y circule une matière résiduelle contaminée vers toute étape de son traitement à des fins de lutte contre la pollution découlant de la production industrielle S'il y circule une matière résiduelle décontaminée, ou un contaminant qui en a été extrait, vers son entreposage ou sa disposition autrement que par réintroduction dans le processus de production Dans tous les autres cas.	O N N N O N O O	8.1.4b 8.1.3c1 8.1.3c2 8.1.3h 8.1.4d 9.1.3c 9.1.4c LFM art. 31
C 18	VENTILATION (Système de)			
	Incluant : conduite, registre, ventilateur, etc. 	Créer et maintenir mécaniquement des conditions spécifiques d'air ambiant (température, humidité, etc.) dans un espace fermé, afin de répondre à différents besoins de production, de sécurité, de confort, etc. S'il joue principalement un rôle actif dans la production industrielle S'il joue principalement un rôle actif dans la lutte ou le contrôle de la pollution pouvant découler de la production industrielle Dans tous les autres cas	N N O	8.1.3d 9.1.3d LFM art. 31

3.2 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS SERVANT À LA LUTTE OU AU CONTRÔLE DE LA POLLUTION INDUSTRIELLE

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
E1	PARTICULES DANS L'AIR (matières particulaires, particules en suspension) (Réf.: annexe C, règl. no 3)			
	Les particules en suspension proviennent de l'utilisation de combustibles fossiles par les véhicules, les industries, le chauffage, l'incinération ou autres. Elles peuvent aussi être d'origine naturelle.			
	Entrée des contaminants et transport vers le système d'épuration			
E1.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	9.1.3d
E1.2	Conduite des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E1.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E1.4	Pompe	Faire circuler le liquide d'épuration (eau + chaux, etc.) dans l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
	Système d'épuration			
E1.5	Cyclone (particules > 5 microns)	Utiliser la force centrifuge générée par le tourbillonnement des gaz qui y circulent pour séparer et récupérer les particules	N	9.1.3d
E1.6	Multicyclone (particules > 5 microns)	Utiliser la force centrifuge générée par le tourbillonnement des gaz qui y circulent pour séparer et récupérer les particules à l'aide de plusieurs cyclones installés en parallèle	N	9.1.3d
E1.7	Sac filtrant (particules > 0,3 micron)	Faire circuler des gaz à travers un filtre sec servant à retenir les particules	N	9.1.3d
E1.8	Épurateur à voie humide (particules > 0,5 micron)	Capturer les particules avec un liquide d'épuration (eau + chaux, etc.)	N	9.1.3d
E1.9	Précipitateur électrostatique (particules > 0,3 micron)	Capter les particules chargées positivement par des électrodes à l'aide de plaques chargées négativement	N	9.1.3d
E1.10	Système électrique	Fournir l'énergie électrique au précipitateur électrostatique	N	9.1.3d
E1.11	Épurateur à lit de gravier (particules > 1 micron)	Capturer les particules avec du sable fin, parfois électrifié pour augmenter son rendement	N	9.1.3d
E1.12	Système électrique	Fournir l'énergie électrique à l'épurateur à lit de gravier	N	9.1.3d
	Sortie de l'air décontaminé et disposition des contaminants			
E1.13	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
E1.14	Opacimètre	Mesurer en continu les variations des émissions de particules dans la cheminée	N	9.1.3f
E1.15	Pompe	Recycler le liquide d'épuration de l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
E1.16	Réservoir	Recueillir et accumuler les particules ou le liquide contaminé en attendant de les envoyer vers le système de traitement des effluents	O	5.2
E1.17	Pompe des boues	Faire circuler les boues du réservoir vers le système de traitement des effluents	N	9.1.3c
E1.18	Tuyauterie, convoyeur (vers récupération)	Transporter les particules ou les boues vers les chaudières afin qu'elles y soient brûlées	N	8.1.3c2
E2	COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV) (Réf.: Annexe C, règlement no 3)			
	Les composés organiques volatils sont soit des hydrocarbures, des composés organiques provenant des procédés industriels, des solvants ou des composés organiques émis par l'agriculture et le milieu naturel.			
	Entrée des contaminants et transport vers le système d'épuration			
E2.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	9.1.3d
E2.2	Conduite des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E2.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E2.4	Pompe	Faire circuler le liquide d'épuration (eau + chaux, etc.) dans l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
	Système d'épuration			
E2.5	Incinérateur catalytique	Incinérer les composés organiques volatils avec l'aide, dans certains cas, d'un catalyseur	N	9.1.3d
E2.6	Torchère	Brûler par incinération directe dans une flamme à l'air libre au moyen d'un tuyau	N	9.1.3d
E2.7	Biofiltre	Capter les gaz sur un support humidifié de tourbe ou de copeaux de bois contenant des bactéries qui assurent l'auto-épuration du lit absorbant	N	9.1.3d
E2.8	Adsorption sur charbon actif	Capter les composés organiques volatils à l'aide d'une couche de charbon servant à retenir les molécules (adsorption)	N	9.1.3d
E2.9	Refroidisseur	Récupérer les composés organiques volatils sous forme liquide par des condenseurs ou des systèmes cryogéniques	N	9.1.3d
	Sortie de l'air décontaminé et disposition des contaminants			
E2.10	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
E2 COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV) (Réf.: Annexe C, règlement no 3) - suite				
Autres				
E2.11	Toît flottant pour réservoir	Empêcher la fuite dans l'atmosphère des émanations de tout composé organique volatil (COV) conservé dans un réservoir où il ne se produit aucune transformation	O	9.1.4e
E2.12	Toît flottant pour réservoir	Empêcher la fuite dans l'atmosphère des émanations de tout composé organique volatil (COV) qui subit une transformation dans un réservoir	N	9.1.3d
E3 DIOXYDE DE SOUFRE (SO ₂) (Réf.: Annexe C, règlement no 3)				
Le dioxyde de soufre provient en général de la combustion des combustibles fossiles contenant du soufre liés essentiellement au chauffage et aux activités industrielles.				
Entrée des contaminants et transport vers le système d'épuration				
E3.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	9.1.3d
E3.2	Conduits des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E3.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E3.4	Pompe	Faire circuler le liquide d'épuration (eau + chaux, etc.) dans l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
Système d'épuration				
E3.5	Épurateur à voie humide	Capturer le dioxyde de soufre avec des gouttelettes d'eau contenant un réactif (chaux, amines, etc.)	N	9.1.3d
Sortie de l'air décontaminé et disposition des contaminants				
E3.6	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
E3.7	Pompe	Recycler le liquide d'épuration de l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
E3.8	Réservoir	Recueillir et accumuler le liquide contaminé en attendant de l'envoyer vers le système de traitement des effluents	O	5.2
E3.9	Pompe des boues	Faire circuler les boues du réservoir vers le système de traitement des effluents	N	9.1.3c
E3.10	Tuyauterie, convoyeur (vers récupération)	Transporter les boues vers les chaudières afin qu'elles y soient brûlées	N	8.1.3c2
E4 OXYDE D'AZOTE (Nox) (Réf.: Annexe C, règlement no 3)				
L'oxyde d'azote provient essentiellement des combustions émanant des centrales énergétiques et des véhicules.				
E4.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	8.1.4f
E4.2	Conduite des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E4.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E4.4	Système d'injection d'ammoniac avec ou sans catalyseur	Injecter de l'ammoniac pour faire réagir le NO _x	N	9.1.3d
E4.5	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
E5 COMPOSÉS DE SOUFRE RÉDUIT TOTAL (SRT) (Réf.: Annexe C, règlements nos 1 et 2)				
Le soufre réduit total provient de divers procédés et particulièrement de la production de la pâte Kraft des industries papetières.				
Entrée des contaminants et transport vers le système d'épuration				
E5.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	9.1.3d
E5.2	Conduite des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E5.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E5.4	Pompe	Faire circuler le liquide d'épuration (eau + chaux, etc.) dans l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
Système d'épuration				
E5.5	Incinérateur catalytique	Incinérer les composés organiques volatils avec l'aide, dans certains cas, d'un catalyseur	N	9.1.3d
E5.6	Épurateur à voie humide	Capturer le bioxyde de soufre avec des gouttelettes d'eau contenant un réactif (chaux, amines, etc.)	N	9.1.3d
Sortie de l'air décontaminé et disposition des contaminants				
E5.7	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
E5.8	Pompe	Recycler le liquide d'épuration de l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
E5.9	Réservoir	Recueillir et accumuler le liquide contaminé en attendant de l'envoyer vers le système de traitement des effluents	O	5.2

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
E5 COMPOSÉS DE SOUFRE RÉDUIT TOTAL (SRT) (Réf.: Annexe C, règlements nos 1 et 2) - suite				
E5.10	Pompe des boues	Faire circuler les boues du réservoir vers le système de traitement des effluents	N	9.1.3c
E5.11	Tuyauterie, convoyeur (vers récupération)	Transporter les boues vers les chaudières afin qu'elles y soient brûlées	N	8.1.3c2
E6 ODEURS ET AUTRES CONTAMINANTS (HCl, H₂S, HBr, HF, P₂O₅, etc.) (Réf.: Annexe C, règlement no 3)				
Les odeurs et autres contaminants sont principalement émis par les divers procédés				
Entrée des contaminants et transport vers le système d'épuration				
E6.1	Buse de captage des contaminants	Capter les contaminants à la source	N	9.1.3d
E6.2	Conduite des contaminants	Acheminer l'air contaminé vers le système d'épuration	N	9.1.3c
E6.3	Ventilateur	Faire circuler l'air contaminé dans le système d'épuration	N	9.1.3c
E6.4	Pompe	Faire circuler le liquide d'épuration (eau + chaux, etc.) dans l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
Système d'épuration				
E6.5	Biofiltre	Capter les gaz sur un support de tourbe ou de copeaux de bois contenant des bactéries qui assurent l'auto-épuration du lit absorbant	N	9.1.3d
E6.6	Épurateur à voie humide	Capturer le bioxyde de soufre avec des gouttelettes d'eau contenant un réactif (chaux, amines, etc.)	N	9.1.3d
E6.7	Incinérateur catalytique	Incinérer les composés organiques volatils avec l'aide, dans certains cas, d'un catalyseur	N	9.1.3d
E6.8	Adsorption sur charbon actif	Capter les composés organiques volatils à l'aide d'un filtre et d'un lit de charbon activé servant à retenir les molécules (adsorption)	N	9.1.3d
Sortie de l'air décontaminé et disposition des contaminants				
E6.9	Cheminée (intégrée au système d'épuration)	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
E6.10	Pompe	Recycler le liquide d'épuration de l'épurateur à voie humide	N	9.1.3c
E6.11	Réservoir	Recueillir et accumuler le liquide contaminé en attendant de l'envoyer vers le système de traitement des effluents	O	5.2
E6.12	Pompe des boues	Faire circuler les boues du réservoir vers le système de traitement des effluents	N	9.1.3c
E6.13	Tuyauterie, convoyeur (vers récupération)	Transporter les boues vers les chaudières afin qu'elles y soient brûlées	N	8.1.3c2
E7 BRUIT (Réf.: Annexe C, règlements nos 1 et 4)				
E7.1	Écran acoustique (bois, tôle, etc.)	Atténuer le bruit par une barrière physique entre sa source et l'espace à protéger	N	9.1.3d
E7.2	Silencieux (appareil installé dans un conduit)	Abaisser le niveau de bruit causé par le fonctionnement d'un ventilateur, d'un compresseur ou autre	N	9.1.3d
E7.3	Monticule de terre anti-bruit	Atténuer le bruit par une barrière physique en terre entre sa source et l'espace à protéger	O	3.2
E8 CONTAMINANTS PRÉSENTS DANS L'EAU (Réf.: Annexe C, règlement no 2)				
Ce sont des solides dissous et en suspension dans l'eau, provenant des diverses étapes de la production industrielle.				
Prétraitement				
E8.1	Dégrilleur	Retenir les petits objets et les débris qui pourraient endommager les pompes	N	9.1.3a
E8.2	Râteau mécanique	Nettoyer les débris accumulés sur le dégrilleur	N	9.1.3a
E8.3	Bassin de dessablement (tamisage)	Retenir les particules lourdes comme le sable ou le gravier	N	9.1.3d
Pompage				
E8.4	Puits d'accès en béton (souterrain)	Donner accès aux équipements de pompage	O	3.2
E8.5	Pompe, moteur	Faire circuler les effluents entre les différents bassins	N	9.1.3c
E8.6	Tuyauterie (incluant: soupape, manomètre, etc.)	Transporter les effluents vers le traitement primaire	N	9.1.3c
E8.7	Génératrice d'urgence	Fournir l'énergie électrique nécessaire au fonctionnement des pompes d'effluent en cas de panne du réseau électrique	N	9.1.3d
Traitement primaire (cellule de flottation)				
E8.8	Réservoir de flottation (béton, acier)	Séparer de l'effluent par flottation, les matières en suspension (fibres, glaise, etc.) et les écumes (matières flottantes)	N	9.1.3d
E8.9	Équipement de raclage des solides (Incluant moteur, etc.)	Soutirer les matières agglomérées (flocs) et les amener à une extrémité de l'appareil d'où elles sont enlevées	N	9.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
E8 CONTAMINANTS PRÉSENTS DANS L'EAU (Réf.: Annexe C, règlement no 2) - suite				
E8.10	Réservoir de produits chimiques	Entreposer les produits chimiques avant leur utilisation dans le traitement primaire	O	9.1.4a
Traitement primaire (décanteur primaire) Première étape du processus de traitement des eaux usées au cours de laquelle les débris sont retirés par des procédés mécaniques.				
E8.11	Bassin de décantation primaire (clarificateur) (circulaire en béton, acier, etc.)	Séparer de l'effluent par décantation, les matières en suspension (fibres, glaise, etc.) et les écumes (matières flottantes)	N	9.1.3d
E8.12	Équipement de raclage des solides (Incluant moteur, etc.)	Racler les matières décantées (boues) et les amener à une extrémité du clarificateur d'où elles sont enlevées	N	9.1.3d
E8.13	Réservoir(s) de produits chimiques	Entreposer les produits chimiques avant leur utilisation dans le traitement primaire	O	9.1.4a
Traitement secondaire Deuxième étape du processus de traitement des eaux usées au cours de laquelle des procédés biologiques sont utilisés pour éliminer et décomposer les polluants.				
E8.14	Tour de refroidissement (Incluant pompes, ventilateurs, équipement électrique, échangeur de chaleur, etc.)	Abaissier la température de l'eau usée afin d'assurer l'efficacité du traitement bactériologique	N	9.1.3d
E8.15	Bassin de refroidissement (réservoir)	Abaissier la température de l'eau usée afin d'assurer l'efficacité du traitement bactériologique	N	9.1.3d
E8.16	Bassin(s) de traitement biologique (RBS) (circulaire ou rectangulaire en béton, acier, etc.)	Contenir l'effluent refroidi durant son traitement à l'aide de microorganismes (bactéries) et d'aérateurs	N	9.1.3d
E8.17	Équipement d'aération (diffuseur, moteur, souffleur, etc.)	Insuffler de l'air (oxygène) dans l'eau contenue dans les bassins d'aération	N	9.1.3d
E8.18	Bassin de décantation secondaire (circulaire en béton, acier, etc.)	Séparer de l'effluent, notamment par décantation, les boues activées (après traitement bactériologique) et les écumes avant de le retourner dans l'environnement	N	9.1.3d
E8.19	Bassin d'urgence (réservoir)	Accumuler l'effluent en cas d'insuffisance des bassins de décantation à en traiter immédiatement le volume ou le degré de toxicité de façon à éviter l'interruption de la production	O	5.2
E8.20	Réservoir(s) de produits chimiques (chaux, acide, etc.)	Entreposer des produits chimiques avant leur utilisation dans le traitement secondaire	O	8.1.4a
E8.21	Muret de protection	Protéger le sol environnant contre tout déversement de produit chimique	O	6.2
E8.22	Dépoussiéreur	Récupérer les poussières résultant de la manipulation de la chaux (silo à chaux) utilisée dans le traitement secondaire	O	9.1.4a
E8.23	Canal Parshall	Mesurer le débit de l'effluent provenant des clarificateurs secondaires afin de déterminer le volume d'eau traité	N	9.1.3f
E8.24	Émissaire	Acheminer les eaux décontaminées vers le cours d'eau	O	9.1.4d
E8.25	Appareil de laboratoire (four, instrument de mesure, etc.)	Faire des tests sur les contaminants présents dans les effluents	N	9.1.3f
E8.26	Bassin de boue (réservoir)	Accumuler les boues provenant des clarificateurs primaire et secondaire avant de procéder à leur déshydratation	O	5.2
Déshydratation des boues				
E8.27	Pompe	Faire circuler les boues vers la presse à vis	N	9.1.3c
E8.28	Épaississeur gravitaire (tamis)	Éliminer le surplus d'eau des boues par gravité	N	9.1.3d
E8.29	Table gravitaire (égouttoir)	Éliminer le surplus d'eau des boues par gravité	N	9.1.3d
E8.30	Presse à boues (à bande ou à vis)	Presser les boues afin d'en éliminer le surplus d'eau	N	9.1.3d
E8.31	Filtre à tambour	Assécher les boues à l'aide d'un filtre utilisant la force centrifuge	N	9.1.3d
E8.32	Sécheur	Faire sécher les boues avant d'en disposer	N	9.1.3d
E8.33	Convoyeur à boues (vers expédition)	Transporter les boues dans la cour pour expédition	O	9.1.4c
E8.34	Convoyeur à boues (vers récupération)	Transporter les boues aux chaudières afin qu'elles y soient brûlées	N	8.1.3c2
Aménagement des bassins				
E8.35	Aménagement du site	Transformer et redispser méthodiquement l'état naturel du sol pour y installer une membrane imperméable ou des bassins et des équipements de traitement des effluents	O	3.2
E8.36	Digue	Contenir les résidus industriels en phase de décontamination, à l'aide d'un monticule de terre ou de béton érigé autour du bassin de décontamination	O	3.2
E8.37	Membrane imperméable	Contenir les résidus industriels en phase de décontamination, dans un bassin aménagé à même le terrain	N	9.1.3d
E8.38	Base (de béton) des bassins et réservoirs (de décantation, de boues, de produits, etc.)	Transférer au sol la charge des bassins, des réservoirs et de leur contenu et les y ancrer	O	4.1

3.3 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS
RELATIFS À LA PRODUCTION DE PÂTE ET DE PAPIER

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
P 1	AMÉLIORATIONS D'EMPLACEMENT ET AUTRES AMÉNAGEMENTS			
	Circulation routière et piétonnière			
P 1.1	Prise électrique et poteaux (stationnement)	Permettre le branchement électrique des voitures par temps froid	O	3.2
P 1.2	Barrière de contrôle	Contrôler l'accès à l'usine (piétons, véhicules, etc.)	O	5.3
P 1.3	Aire pavée, gravelée ou chemin d'accès	Permettre la circulation adéquate des piétons et véhicules sur le site industriel	O	3.2
P 1.4	Abri à bicyclettes et motocyclettes	Protéger ces véhicules contre les intempéries	O	5.3
	Réseau ferroviaire			
P 1.5	Chemin de fer (assise, dormant et rail)	Supporter et diriger le train	O	3.2
P 1.6	Aiguillage	Diriger le train dans la voie appropriée	O	3.2
P 1.7	Butoir de roues	Arrêter la course du train	O	3.2
	Systèmes d'eau			
P 1.8	Réseau d'aqueduc	Assurer l'alimentation en eau potable	O	6.2
P 1.9	Égout pluvial	Assurer l'évacuation des eaux de pluie	O	6.2
P 1.10	Égout sanitaire	Assurer l'évacuation des eaux sanitaires	O	6.2
	Autres constructions			
P 1.11	Ponceau sur tuyauterie	Permettre de circuler au-dessus de la tuyauterie extérieure	O	8.1.5a
P 1.12	Clôture	Délimiter l'espace et restreindre l'accès au site, aux constructions ou aux matières entreposées	O	5.3
P 1.13	Aire gazonnée	Recouvrir le terrain de gazon à des fins utilitaires ou esthétiques	O	3.2
P 1.14	Lampadaire	Éclairer un espace extérieur avec un appareil d'éclairage électrique monté sur un haut support	O	3.2
P 1.15	Balance pour camion	Peser les camions entrant ou sortant du site industriel	O	8.1.4a,d
P 1.16	Garde protecteur	Protéger l'accès à un endroit dangereux	O	5.3
P 1.17	Mur de soutènement	Prévenir l'érosion ou l'affaissement du sol	O	3.2
P 2	MATIÈRES PREMIÈRES (cour extérieure)			
	Le bois est principalement constitué de fibres de cellulose collées ensemble par une substance appelée lignine. Pour transformer le bois en pâte, ces fibres doivent être séparées par un procédé mécanique ou chimique. Le bois se présente à l'usine sous forme de billes ou de copeaux. Les billes sont dépouillées de leur écorce au moyen de tambours-écorceurs; les écorces sont alors récupérées et utilisées comme combustible pour produire de la vapeur.			
	Billes de bois			
P 2.1	Convoyeur à billes (vers empileur)	Transporter les billes de leur livraison jusqu'à l'empileur	O	8.1.4b
P 2.2	Empileur à billes (et son convoyeur)	Acheminer les billes jusqu'à la cour et les disposer en tas	O	8.1.4b
P 2.3	Base (de béton) de l'empileur	Transférer la charge de l'empileur au sol et l'y ancrer	O	4.1
P 2.4	Support de l'empileur	Assurer à l'empileur la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
P 2.5	Convoyeur à billes (vers écorceurs)	Transporter les billes du tas vers les tambours écorceurs	N	8.1.3c1
P 2.6	Abri du convoyeur à billes	Protéger le convoyeur et son contenu des intempéries	O	5.3
P 2.7	Base (de béton) du convoyeur à billes	Transférer au sol la charge du convoyeur et l'y ancrer	O	4.1
P 2.8	Support du convoyeur à billes	Assurer au convoyeur la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
P 2.9	Canal d'amenée des billes	Transporter, par flottaison, les billes vers les tambours écorceurs	N	8.1.3c1
P 2.10	Laveur	Nettoyer les billes des matières indésirables (terre, etc.)	N	8.1.3a
P 2.11	Tambour-écorceur	Enlever l'écorce des billes de bois	N	8.1.3d
P 2.12	Déchiqueteuse (chipper)	Transformer en copeaux les billes de bois rejetées	N	8.1.3d
	Copeaux de bois			
P 2.13	Fosse et galerie souterraines	Donner l'accès au réservoir de copeaux	O	3.2
P 2.14	Balance pour camions	Mesurer le poids des camions de livraison de copeaux	O	8.1.4a
P 2.15	Pont-bascule	Décharger les camions ou wagons remplis de copeaux	O	8.1.4a
P 2.16	Convoyeur à vis (sous la réserve de copeaux)	Acheminer les copeaux de bois vers le réservoir à copeaux	O	8.1.4b
P 2.17	Réservoir de copeaux	Entreposer les copeaux provenant du pont-bascule	O	8.1.4a
P 2.18	Base (de béton) du réservoir de copeaux	Transférer au sol la charge du réservoir à copeaux	O	4.1
P 2.19	Souffleur à copeaux (chip blower)	Projeter les copeaux vers le tamis	N	8.1.3d
P 2.20	Support du souffleur à copeaux	Assurer au souffleur à copeaux la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
P 2.21	Compresseur	Fournir de l'air comprimé au souffleur à copeaux	N	8.1.3d
P 2.22	Base (de béton) du compresseur	Transférer au sol la charge du compresseur et l'y ancrer	O	4.1
P 2.23	Tamis (screen)	Filtrer les copeaux afin d'écarter les plus gros et d'obtenir le bon format pour le raffinage	N	8.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
P 2 MATIÈRE PREMIÈRE (cour extérieure) - suite				
P 2.24	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par l'acheminement des copeaux, à des fins de combustion	N	8.1.3d
P 2.25	Silo à fond mobile	Contenir le mélange des copeaux tamisés et le distribuer aux différents départements de pâte	N	8.1.3d
	Eau fraîche			
P 2.26	Prise d'eau et grillage	Prendre l'eau d'un cours d'eau exempt de débris	O	8.1.4a
P 2.27	Tuyau d'amenée d'eau fraîche	Transporter l'eau brute jusqu'au clarificateur	O	8.1.4b
P 2.28	Clarificateur d'entrée d'eau fraîche (réservoir circulaire)	Clarifier l'eau brute avant de l'introduire dans le processus de production	N	8.1.3d
P 2.29	Réservoir d'eau fraîche dans l'usine	Accumuler une quantité suffisante d'eau fraîche pour assurer l'alimentation en eau fraîche des étapes de production	N	8.1.3b
P 3 PÂTE MÉCANIQUE				
	La pâte mécanique est obtenue en pressant des billes écorcées sur des meules rotatives défibreuses en présence d'eau. La pâte ainsi obtenue, une purée de fibre et de lamelles de bois, est ensuite tamisée pour la débarrasser de ses impuretés et épaissie.			
P 3.1	Convoyeur à billes (vers défibreurs)	Transporter les billes écorcées vers les défibreurs	N	8.1.3c2
P 3.2	Défibreur (meule) (grinder)	Réduire les billes en fibres grossières	N	8.1.3d
P 3.3	Tamis géant (bull screen)	Séparer particules de bois non défibrées	N	8.1.3d
P 3.4	Trieur de nœuds (knotters)	Enlever les nœuds des fibres	N	8.1.3d
P 3.5	Tamis (screen) (primaire, secondaire, tertiaire)	Séparer les fibres provenant des défibreurs et des raffineurs	N	8.1.3d
P 3.6	Déchiqueteur-broyeur (shredder)	Déchiqueter les résidus de bois rejetés par le tamis primaire	N	8.1.3d
P 3.7	Raffineur (refiner)	Transformer en pâte brute les fibres provenant du défibreur	N	8.1.3d
P 3.8	Épurateur (jumbo cleaner)	Éliminer les impuretés contenues dans la pâte	N	8.1.3d
P 3.9	Épaississeur (thickener)	Évacuer une quantité d'eau de la pâte afin d'en obtenir une épaisseur appropriée	N	8.1.3d
P 3.10	Cuviers de latence (latency chests)	Contenir la pâte en cours de transformation	N	8.1.3d
P 3.11	Réservoir de pâte mécanique	Accumuler une quantité suffisante de pâte mécanique prête à être utilisée afin de régulariser l'alimentation des machines à papier	N	8.1.3b
P 3.12	Base (de béton) pour réservoir extérieur	Transférer au sol la charge du réservoir et l'y ancrer	O	4.1
P 3.13	Abris des unités de ventilation	Protéger le ventilateur et ses équipements connexes des intempéries	O	5.3
P 3.14	Caméras	Contrôler le triage des billots	N	8.1.3f
P 3.15	Salle des opérateurs (incluant système de climatisation et ventilation)	Protéger (de la chaleur et de l'humidité) les personnes et les appareils informatiques qui surveillent et contrôlent le processus de production	O	5.3
P 3.16	Réservoir d'huile en vrac	Entreposer les lubrifiants des roulements des défibreurs et des raffineurs	O	8.1.4a
P 3.17	Système de ventilation	Évacuer la vapeur créée par les défibreurs, afin de maintenir des conditions adéquates d'air ambiant pour les occupants de la construction concernée	O	6.2
P 3.18	Réservoir non pressurisé	Refroidir l'eau utilisée par les cylindres à eau des défibreurs	N	8.1.3d
P 3.19	Base (de béton) des agitateurs	Transférer au sol la charge des agitateurs et les y ancrer	O	4.1
P 4 USINE D'ACIDE				
	C'est dans cette usine qu'est fabriquée la liqueur de cuisson entrant dans le procédé de production de pâte chimique.			
P 4.1	Tuyauterie de remplissage	Servir de médium pour le remplissage des réservoirs d'entreposage des produits chimiques bruts	O	8.1.4b
P 4.2	Réservoirs de produits chimiques (soufre liquide, soude caustique, etc.)	Entreposer les produits chimiques avant qu'ils ne soient utilisés dans la production de la liqueur de cuisson des copeaux	O	8.1.4a
P 4.3	Base (de béton) des réservoirs de produits chimiques	Transférer au sol la charge des réservoirs et les y ancrer	O	4.1
P 4.4	Réservoir de dilution (diluted solution)	Mélanger l'eau et les produits chimiques composant la liqueur de cuisson des copeaux	N	8.1.3d
P 4.5	Atomiseur (atomizer)	Chauffer le soufre liquide jusqu'à ce qu'il se transforme en vapeur	N	8.1.3d
P 4.6	Tour (primaire, secondaire)	Refroidir la vapeur de soufre liquide	N	8.1.3d
P 4.7	Souffleur à gaz (gas fan pump)	Faire circuler la vapeur de soufre dans les divers réservoirs	N	8.1.3d
P 4.8	Support du souffleur à gaz	Assurer au souffleur à gaz la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
P 4.9	Tour d'absorption (absortion tower)	Mélanger les différents produits chimiques afin de produire la liqueur de cuisson	N	8.1.3d
P 4.10	Réservoir de liqueur brute (raw acid storage tank)	Contenir la liqueur en voie de transformation pour devenir la liqueur de cuisson des copeaux	N	8.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
P 4	USINE D'ACIDE - suite			
P 4.11	Réservoir de liqueur de cuisson (cooking acid tank)	Accumuler une quantité suffisante de liqueur destinée à régulariser l'alimentation de la cuisson des copeaux	N	8.1.3b
P 4.12	Système de ventilation	Évacuer la vapeur et les substances toxiques afin de maintenir des conditions adéquates d'air ambiant pour les occupants de l'usine	O	6.2
P 5	PÂTE CHIMIQUE (KRAFT)			
Les copeaux de bois sont cuits à haute pression dans d'immenses autoclaves (lessiveurs) en présence de produits chimiques. L'action combinée de la chaleur et des produits permet de dissoudre la lignine et de libérer les longues fibres du bois sans trop les briser. La liqueur de cuisson (noire) est ensuite récupérée et brûlée dans la chaudière de récupération. Parmi les types de pâte chimique, on retrouve la pâte Kraft (qui signifie fort en allemand) et qui est également connue sous le nom de pâte au sulfate. Les papiers à base de pâte chimique offrent une plus grande résistance que les papiers à base de pâte mécanique.				
P 5.1	Convoyeur à copeaux	Transporter les copeaux vers le lessiveur	N	8.1.3c2
P 5.2	Abri du convoyeur	Protéger le convoyeur et son contenu des intempéries	O	5.3
P 5.3	Lessiveur (digester)	Cuire sous pression les copeaux, par une circulation forcée de liqueur de cuisson (mélange de produits chimiques)	N	8.1.3d
P 5.4	Fosse de soufflage (blow pit tank)	Accumuler les copeaux cuits pour constituer une réserve régularisant l'alimentation des raffineurs	N	8.1.3b
P 5.5	Trieur de nœuds (sous pression et secondaire)	Trier et extraire les nœuds de la pâte avant de l'envoyer aux laveurs	N	8.1.3d
P 5.6	Laveur (washer)	Laver la pâte en séparant les fibres de la liqueur noire	N	8.1.3d
P 5.7	Réservoir de transfert de pâte écrue	Accumuler la pâte écrue (non blanchie) provenant des laveurs en quantité suffisante pour alimenter les cuviers de mélange	N	8.1.3b
P 5.8	Cuvier de latence (latency chest)	Contenir la pâte en cours de transformation (pâte écrue, blanchie et haute densité)	N	8.1.3d
P 5.9	Raffineur (refiner)	Raffiner la pâte brute provenant du lessiveur	N	8.1.3d
P 5.10	Égoutteur (water extractor)	Éliminer le surplus d'eau de la pâte	N	8.1.3d
P 5.11	Épurateur (cleaner)	Éliminer les impuretés contenues dans la pâte	N	8.1.3d
P 5.12	Tamis (screen) (primaire, secondaire, tertiaire)	Séparer des fibres de pâte en cours de transformation	N	8.1.3d
P 5.13	Épaississeur (thickener)	Evacuer une quantité d'eau de la pâte (écrue et blanchie) afin d'en obtenir une épaisseur appropriée	N	8.1.3d
P 5.14	Réservoir de pâte chimique	Accumuler une quantité suffisante de pâte chimique prête à être utilisée afin de régulariser l'alimentation des machines à papier	N	8.1.3b
P 5.15	Support des conduites de vapeur	Assurer aux conduites de vapeur la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
P 5.16	Système de ventilation	Évacuer la vapeur créée par les raffineurs afin de maintenir des conditions adéquates d'air ambiant pour les occupants de la construction concernée	O	6.2
P 6	PÂTE THERMOMÉCANIQUE			
La pâte thermomécanique (PTM) est obtenue lorsque les copeaux de bois sont broyés dans des raffineurs en présence de vapeur à température et pression élevées, produisant ainsi de la pâte ayant des caractéristiques différentes de la pâte mécanique. Si, en plus de la vapeur, des agents chimiques sont introduits, on obtient de la pâte chimicothermomécanique (PCTM).				
P 6.1	Silo à copeaux	Entreposer les copeaux provenant silo à fond mobile	N	8.1.3d
P 6.2	Séparateur des déchets	Éliminer les déchets des copeaux	N	8.1.3a
P 6.3	Cuvier des déchets (TMP surge bin)	Recevoir les déchets triés par le séparateur des déchets	N	8.1.3d
P 6.4	Convoyeur égoutteur (chip washing)	Transporter les copeaux au lessiveur tout en éliminant le surplus d'eau contenu dans ceux-ci	N	8.1.3c2
P 6.5	Lessiveur-imprégnateur (digester)	Cuire les copeaux à la vapeur avec un produit chimique	N	8.1.3d
P 6.6	Défibreux (grinder)	Transformer les copeaux cuits en pâte brute	N	8.1.3d
P 6.7	Cyclone à pâte (pulp cyclone)	Éliminer les déchets de la pâte avant le raffinage final	N	8.1.3d
P 6.8	Raffineur (refiner)	Raffiner la pâte brute provenant du défibreux	N	8.1.3d
P 6.9	Cuviers (chests)	Contenir la pâte en cours de transformation	N	8.1.3d
P 6.10	Tamis (screen) (primaire, secondaire, tertiaire)	Séparer des fibres provenant des défibreurs et des raffineurs	N	8.1.3d
P 6.11	Tamis des rejets (rejects screen)	Séparer des fibres provenant des rejets	N	8.1.3d
P 6.12	Presse	Éliminer le surplus d'eau de la pâte avant le raffinage	N	8.1.3d
P 6.13	Raffineur des rejets (reject refiner)	Raffiner les rejets provenant du tamis	N	8.1.3d
P 6.14	Épurateur (cleaner)	Éliminer les impuretés contenues dans la pâte	N	8.1.3d
P 6.15	Épaississeur (thickener)	Évacuer une quantité d'eau de la pâte afin d'en obtenir une épaisseur appropriée	N	8.1.3d
P 6.16	Réservoir de pâte thermomécanique	Accumuler une quantité suffisante de pâte thermomécanique prête à être utilisée afin de régulariser l'alimentation des machines à papier	N	8.1.3b
P 6.17	Salle des opérateurs (Incluant: système de climatisation et ventilation)	Protéger (de la chaleur et de l'humidité) les personnes et les appareils informatiques qui surveillent et contrôlent le processus de production	O	5.3

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
P 7 CENTRALE THERMIQUE (et récupération des produits chimiques)				
Produire de la vapeur principalement pour la production de pâte et de papier.				
P 7.1	Clarificateur de liqueur (réservoir)	Accumuler et clarifier la liqueur (noire, verte ou blanche) avant sa concentration	N	8.1.3d
P 7.2	Évaporateur / concentrateur de liqueur	Concentrer, par évaporation en plusieurs stades, la liqueur pour la rendre combustible	N	8.1.3d
P 7.3	Broyeurs d'écorces	Broyer les écorces afin de faciliter leur combustion	N	8.1.3d
P 7.4	Pompes (et tuyauterie afférente)	Faire circuler l'eau jusqu'aux chaudières	N	8.1.3c2
P 7.5	Dégazeur	Éliminer les gaz contenus dans l'eau avant son entrée dans la chaudière	N	8.1.3d
P 7.6	Réservoir de sel	Entreposer le sel nécessaire pour l'adoucissement de l'eau avant son entrée dans la chaudière	O	8.1.4a
P 7.7	Chaudière à écorces	Produire de la vapeur pour les besoins de divers équipements de production du papier, en brûlant des écorces provenant des écorceurs	N	8.1.3d
P 7.8	Chaudière de récupération	Produire de la vapeur pour les besoins de divers équipements de production du papier, en brûlant des matières solides tirées de la liqueur noire	N	8.1.3d
P 7.9	Réservoir de dissolution (incluant épurateur et cheminée)	Accumuler le salin (matière en fusion) provenant de la chaudière de récupération, de façon à alimenter le clarificateur de liqueur verte	N	8.1.3b
P 7.10	Précipitateur électrostatique (excluant construction servant à l'abriter)	Capter les particules rejetées lors de la combustion dans les chaudières (à écorces et de récupération)	N	9.1.3d
P 7.11	Cheminée de chaudière principale	Assurer le fonctionnement adéquat des chaudières à écorces ou de récupération, simultanément par l'évacuation des produits de combustion et le contrôle des émissions atmosphériques	N	8.1.3d
P 7.12	Chaudière au gaz, mazout ou électricité	Produire de la vapeur pour les besoins de divers équipements de production du papier, en utilisant des combustibles conventionnels (gaz, mazout, électricité)	N	8.1.3d
P 7.13	Réservoir de mazout ou de gaz	Entreposer le mazout ou le gaz pour le fonctionnement de la chaudière d'appoint	O	8.1.4a
P 7.14	Cheminée des chaudières d'appoint	Évacuer les produits de combustion des chaudières au gaz ou au mazout	N	9.1.3d
P 7.15	Silo des cendres	Accumuler les cendres produites par la combustion des écorces en attendant d'en disposer	O	8.1.4f
P 7.16	Système de ventilation (incluant conduites, registres, serpentins, etc.)	Compenser la sous-pression dans la centrale thermique causée par le fonctionnement de la chaudière	N	8.1.3d
P 7.17	Transformateur électrique	Fournir la tension électrique appropriée pour le fonctionnement de la chaudière électrique	N	8.1.3d
P 8 SERVICES AUX MACHINES ET APPAREILS				
Magasin				
P 8.1	Niveleur de quai	Niveler le dessus du quai pour s'adapter à la hauteur du camion de livraison	O	6.2
Produits chimiques				
P 8.2	Réservoirs de produits chimiques (Méthanol, peroxyde, acide sulfurique, etc.)	Entreposer et maintenir les propriétés des produits chimiques avant qu'ils ne soient utilisés dans la production du papier	O	8.1.4a
Atelier mécanique				
P 8.3	Débarcadère	Faciliter l'embarquement et le débarquement des marchandises	O	6.2
P 8.4	Tour à rouleaux (roll grinder)	Resurfacer les rouleaux des machines à papier	N	8.1.3e
P 8.5	Support du tour à rouleaux	Assurer au tour à rouleaux la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
P 8.6	Base (de béton) du tour à rouleaux	Transférer au sol la charge du tour à rouleaux et l'y ancrer	O	4.1
P 8.7	Treuil électrique	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3e
P 8.9	Pont-roulant	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3e
P 8.11	Réservoir de protection-incendie	Entreposer l'eau de réserve d'incendie	O	6.2
P 8.12	Monorail	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3e
P 8.14	Dépoussiéreur	Éliminer la poussière à la source près des appareils, afin d'assurer le confort et la salubrité des lieux	O	6.2
Station de pompage - Mazout				
P 8.15	Réservoir d'huile intérieur	Entreposer l'huile lourde	O	8.1.4a
P 8.16	Réservoir de mazout extérieur	Entreposer le mazout	O	8.1.4a
P 8.17	Traçage de vapeur	Chauffer la tuyauterie transportant le mazout afin de lui donner la fluidité adéquate	O	8.1.4a

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
P 9	MACHINE À PAPIER			
	Lorsque le mélange de pâte parvient à la caisse d'arrivée de la machine à papier, sa teneur en eau est très élevée (plus de 97%). Le mélange est alors envoyé sous pression sur une grande toile en mouvement. L'action filtrante de la toile, combinée à celle d'un système de succion, permet d'extraire la majeure partie de l'eau contenue dans la pâte et, graduellement, de former la feuille. Le passage de celle-ci entre des rouleaux permet d'enlever une quantité supplémentaire d'eau. La feuille passe ensuite à la section de la sècherie où, au contact de cylindres chauffés à la vapeur, elle parvient au degré de sécheresse désiré. La feuille passe ensuite entre d'autres rouleaux d'acier chauffés (calandre) servant à la comprimer et lisser sa surface. C'est l'étape où elle obtient ses propriétés finales.			
P 9.1	Réservoir de mélange (blendering tank)	Mélanger les divers types de pâte afin d'obtenir le type de papier voulu	N	8.1.3d
P 9.2	Machine à papier (machine, cylindre, presse et séchoir)	Fabriquer du papier avec un mélange de pâte dont l'eau est évacuée en plusieurs étapes	N	8.1.3d
P 9.3	Système de ventilation	Aspirer l'air chaud et humide émanant des machines, presses et séchoirs afin de récupérer la chaleur pour la réutiliser dans la production, abaisser l'humidité et la condensation nuisibles aux opérations et compenser l'air évacué par de l'air frais	N	8.1.3d
P 9.4	Calandre (calender)	Donner un lustre à la feuille de papier	N	8.1.3d
P 9.5	Coupeuse (pâte kraft)	Couper les feuilles de pâte kraft aux dimensions désirées	N	8.1.3d
P 9.6	Presse à feuilles	Comprimer les feuilles de pâte kraft coupées pour en réduire le volume	N	8.1.3d
P 9.7	Enrouleuse (reel drum)	Réenrouler le papier à la sortie de la machine afin de créer un rouleau uniforme	N	8.1.3d
P 9.8	Bobineuse (winder)	Réenrouler le papier sur un mandrin tout en le coupant à une largeur précise pour créer des bobines de papier	N	8.1.3d
P 9.9	Réservoir d'eau blanche	Recueillir l'eau de la pâte aspirée dans la partie succion de la machine à papier	N	8.1.3d
P 9.10	Cuvier de casse (tritrateur) (pulper)	Mélanger le papier cassé ou le papier recyclé afin de le réintroduire dans le cycle de production de pâte	N	8.1.3d
P 9.11	Pompe à vide	Créer une succion au début de la machine à papier de façon à éliminer une grande quantité d'eau de la pâte	N	8.1.3d
P 9.12	Monorail et treuil	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3d
P 9.14	Pont-roulant	Soulever et déplacer les rouleaux de papier	N	8.1.3c2
P 9.15	Support d'appui du pont-roulant	Fixer et servir de point d'appui pour le fonctionnement du pont-roulant	N	8.1.3c2
P 10	FINITION, ENTREPOSAGE, ET EXPÉDITION DES PRODUITS			
P 10.1	Convoyeur vers emballeuse	Transporter les rouleaux de papier vers l'emballeuse	N	8.1.3c2
P 10.2	Emballeuse à rouleaux	Emballer les rouleaux de papier	N	8.1.3g
P 10.3	Emballeuse à ballots	Plier, envelopper et attacher les feuilles de pâte kraft en ballots	N	8.1.3g
P 10.4	Empileuse à ballots	Empiler les ballots de pâte kraft destinés à l'entreposage, afin de dégager la ligne de production	N	8.1.3h
P 10.5	Convoyeur à rouleaux ou à ballots	Transporter les rouleaux ou ballots de papier emballés vers l'entrepôt ou le quai de chargement	O	8.1.4d
P 10.6	Treuil électrique	Soulever et déplacer les rouleaux emballés	O	8.1.4d
P 10.7	Quai de chargement	Permettre le chargement ou le déchargement des rouleaux de papier ou des équipements destinés au magasin	O	6.2
P 11	TRAITEMENT DES EFFLUENTS (voir section E8: Contaminants présent dans l'eau)			
	Recevoir et traiter les eaux provenant de la production industrielle. Les résidus, un mélange de solides et d'eau, sont pompés vers un bassin de décantation par un système de tuyauterie.			

3.4 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS
RELATIFS À LA PRODUCTION D'ALUMINIUM

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
A 1	GÉNÉRAL			
	Plusieurs installations périphériques sont présentes dans un complexe industriel de cette envergure. Leur nature et envergure varie d'une installation à l'autre, notamment selon la disponibilité locale de sous-traitance. La liste suivante résume les principales installations.			
A 1.1	Système électrique	Réception en haute tension, transformation à différentes tensions, redresseurs pour l'électricité de procédé	N	8.1.3d
A 1.2	Système d'air comprimé	Actionner divers mécanismes et instrumentation, services d'entretien, etc.	N	8.1.3d
A 1.3	Génératrice d'urgence (service au bâtiment)	Alimenter en cas de panne électrique, l'ensemble des mécanismes d'éclairage ou instruments et systèmes informatiques	O	6.2
	Réseau ferroviaire			
A 1.4	Chemin de fer (assise, dormant et rail)	Supporter et diriger le train	O	3.2
A 1.5	Aiguillage	Diriger le train dans la voie appropriée	O	3.2
A 1.6	Butoir de roues	Arrêter la course du train	O	3.2
	Installation portuaire			
A 1.7	Quai(s) et installations	Permettre l'accès à des navires pour la réception de matières premières en vrac, solide ou liquide. Dans certains cas, permettre l'expédition d'aluminium et alliages	O	8.1.4a,e
A 2	RÉCEPTION, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE DES MATIÈRES PREMIÈRES (Bauxite, alumine, coke, brai, etc.)			
A 2.1	Déchargeur de navire	Décharger un navire avec un équipement mobile sur rails	N	LFM art. 65 al.1 par.2
A 2.2	Balance pour camion	Peser les camions entrant ou sortant du site industriel	O	8.1.4a,d
A 2.3	Quai de déchargement	Permettre le déchargement des matières premières avec un système pneumatique (livraison en vrac solide) ou par chariot-élévateur (livraison en sac)	O	6.2
A 2.4	Silo(s)	Entreposer les matières premières (bauxite, alumine, coke, etc.)	O	8.1.4a
A 2.5	Système de chauffage	Chauffer le brai afin de le maintenir à l'état liquide par un système à fluide caloporteur: chaudière et circuit de pompage	O	8.1.4a
A 3	PRÉPARATION DE PÂTE À ANODES (TECHNOLOGIE SODERBERG) OU DE SCELLEMENT DE CATHODES			
	Dans les usines utilisant cette technologie, des briquettes de pâte de coke de pétrole et de brai liquide sont préparées pour ajout aux cuves d'électrolyse. De la pâte de scellement est également requise pour les cathodes, et ce, dans tous les types d'usine. L'usine utilise une partie des équipements pour fabriquer l'une ou l'autre des pâtes (opération par lots).			
	Préparation de la pâte à anodes			
A 3.1	Convoyeur	Transporter le coke de son silo vers les élévateurs à godets	N	8.1.3c1
A 3.2	Élévateur à godets	Hisser le coke au haut de l'atelier de pâte où une bonne partie des mouvements des matières premières se fait par gravité	N	8.1.3c1
A 3.3	Four de séchage	Éliminer l'humidité présente dans le coke	N	8.1.3d
A 3.4	Broyeur	Produire une granulométrie particulière	N	8.1.3d
A 3.5	Tamis (screen)	Séparer le coke broyé en différentes tranches granulométriques (typiquement 4)	N	8.1.3d
	Préparation de la pâte de scellement			
A 3.6	Convoyeur	Transférer l'anthracite de son silo vers les élévateurs à godets	N	8.1.3c1
A 3.7	Élévateur à godets	Hisser l'anthracite au haut de l'atelier de pâte, où une bonne partie des mouvements des matières premières se fait par gravité	N	8.1.3c1
	Mélange et malaxage			
A 3.8	Malaxeur	Recevoir le coke ou l'anthracite déchargé des silos, ainsi que du brai dosé par pompage, et assurer un mélange intensif de la pâte afin de l'homogénéiser	N	8.1.3d
A 3.9	Bain de refroidissement	Refroidir la pâte d'anode dans un bain d'eau	N	8.1.3d
A 3.10	Broyeur	Réduire la pâte en morceaux (briquettes)	N	8.1.3d
A 3.11	Silo(s)	Entreposer les briquettes en attendant leur distribution vers les halls d'électrolyse	O	5.2
A 4	PRÉPARATION D'ANODES PRÉCUITES			
	Les blocs d'anodes précuites sont préparés dans une usine d'anodes. Du coke de pétrole, mélangé à du brai, est moulé avant d'être cuit pendant plusieurs jours dans un four. La pâte de scellement de cathodes est aussi préparée comme ci-haut. La cuisson se fait selon un cycle de plusieurs jours, au cours duquel les anodes passent par plusieurs phases de montée en température, puis maintien, suivi d'un refroidissement. La configuration des fours varie d'une usine à une autre. Ils consistent essentiellement en des séries de puits ou alvéoles où sont entassés les blocs à cuire, entourés de coke granulaire pour favoriser le transfert de chaleur vers les électrodes.			

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
A 4 PRÉPARATION D'ANODES PRÉCUITES - suite				
Entreposage des matières premières solides				
A 4.1	Silo de coke recyclé	Entreposer le coke de pétrole recyclé constitué de mégots d'anodes usées récupérés à l'atelier de scellement des anodes, d'anodes cuites hors normes, d'anodes crues (non cuites) hors normes et de la pâte d'anode hors normes	O	5.2
Système de combustible pour four de cuisson				
A 4.2	Réservoir(s)	Entreposer le gaz naturel et le mazout lourd	O	8.1.4a
A 4.3	Équipement de pompage et de distribution	Acheminer le mazout lourd vers un réservoir d'entreposage	O	8.1.4b
A 4.4	Équipement de réception du gaz naturel	Acheminer le gaz naturel vers un réservoir d'entreposage	O	8.1.4b
Préparation du coke frais				
A 4.5	Concasseur	Réduire la granulométrie du coke - première phase	N	8.1.3d
A 4.6	Tamis	Filtrer les grains de coke afin d'écarter les plus gros	N	8.1.3d
A 4.7	Convoyeur de recirculation	Retourner les trop grosses particules au concasseur	N	8.1.3c2
A 4.8	Silo à fond mobile	Accumuler le coke à granulométrie grosse, moyenne ou fine de façon à régulariser l'alimentation du broyeur	N	8.1.3b
A 4.9	Broyeur	Réduire la granulométrie du coke - deuxième phase	N	8.1.3d
A 4.10	Trémie (hopper)	Entreposer et redistribuer le coke fin vers les convoyeurs	N	8.1.3d
Malaxage et moulage des matières premières				
A 4.11	Convoyeur(s) à vis	Transporter le coke frais et recyclé des trémies vers le mélangeur	N	8.1.3c2
A 4.12	Mélangeur à vis	Mélanger uniformément le coke frais et le coke recyclé	N	8.1.3d
A 4.13	Malaxeur	Mélanger à haute intensité les deux types de coke (frais et recyclé) pour uniformiser la pâte additionnée de brai	N	8.1.3d
A 4.14	Moule vibrotasseur	Introduire une quantité mesurée de pâte dans un moule, compacter le mélange (vibrotasser) et le retirer du bloc du moule	N	8.1.3d
Refroidissement et stokage des anodes crues				
A 4.15	Convoyeur(s) à plateau	Transférer les anodes crues moulées vers le bain de refroidissement	N	8.1.3c2
A 4.16	Bain de refroidissement	Refroidir les anodes crues, encore chaudes, par passage dans un bain d'eau (± 2 heures) ou un tunnel à jets d'eau	N	8.1.3d
A 4.17	Système de filtration et de refroidissement de l'eau	Nettoyer l'eau et la maintenir à une température assez froide pour un refroidissement efficace	N	8.1.3d
A 4.18	Pont-roulant	Soulever et déplacer les anodes et les empiler dans une aire d'entreposage	N	8.1.3c2
A 4.19	Convoyeur à rouleaux	Transférer les anodes vers l'atelier de cuisson	N	8.1.3c2
Cuisson des anodes				
A 4.20	Four de cuisson	Cuire les anodes	N	8.1.3d
A 4.21	Pont-roulant	Déposer et extraire les anodes dans les puits	N	8.1.3c2
A 4.22	Système de soufflage	Fournir de l'air aux rampes de brûleurs	N	8.1.3d
A 4.23	Système de ventilation du bâtiment	Ventiler le bâtiment à l'aide de persiennes dans les murs et d'aérateurs de toit	O	6.2
A 4.24	Convoyeur à rouleaux	Transférer les anodes cuites vers une aire d'entreposage généralement située à l'atelier de scellement des anodes	N	8.1.3c2
A 5 CENTRE DE TRAITEMENT DES FUMÉES				
Un centre de traitement des fumées sert à épurer les gaz des fours de cuisson des anodes. Il sert à épurer les gaz de combustion des brûleurs, de même que les fumées dégagées par la cuisson des anodes crues.				
A 5.1	Gaine et canalisation	Amener les gaz à une canalisation collectrice	N	9.1.3c
A 5.2	Tour de refroidissement	Refroidir le courant gazeux à l'aide d'une tour à pulvérisation d'eau	N	9.1.3d
A 5.3	Brûleur d'appoint	Maintenir une température suffisante pour empêcher la condensation du goudron dans les canalisations (au cas où le refroidissement aurait été trop prononcé)	N	9.1.3d
A 5.4	Silo(s) tampon d'alumine fraîche	Accumuler une quantité suffisante d'alumine fraîche et approvisionner de façon constante le centre de traitement des fumées	N	8.1.3b
A 5.5	Système de soutirage et transfert	Extraire l'alumine des silos et la transporter vers le réacteur à l'aide d'un système pneumatique de fluidisation	N	8.1.3c1
A 5.6	Réacteur	Injecter l'alumine fraîche dans le courant gazeux à épurer; la configuration favorise le mélange et le contact fumée-alumine	N	8.1.3d
A 5.7	Dépoussiéreur à sacs filtrants	Récupérer les poussières résultant de la manipulation de l'alumine	N	8.1.3c2
A 5.8	Ventilateur(s)	Aspirer les poussières à travers le système de captation et traitement	N	9.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
A 5 CENTRE DE TRAITEMENT DES FUMÉES - suite				
A 5.9	Cheminée intégrée à l'unité	Rejeter les gaz épurés à l'atmosphère	N	9.1.3d
A 5.10	Convoyeur pneumatique	Transporter l'alumine chargée vers les silos alimentant les salles de cuves par convoyage pneumatique	N	8.1.3c2
A 6 ATELIER DE SCELLEMENT DES ANODES				
Les anodes, après cuisson, doivent être jointes et scellées à une tige métallique généralement à 6 pattes : <i>hexapode</i>. Ces tiges sont aussi appelées fourchettes de suspension. L'opération est réalisée dans un atelier spécialisé, généralement relié à l'aire d'entreposage des anodes cuites de l'usine d'anodes. Ce même atelier sert normalement au traitement et recyclage des anodes usées (mégots), dont les éléments métalliques sont réutilisés, alors que le carbone résiduel est aussi récupéré.				
Nettoyage et récupération de bain et carbone				
A 6.1	Convoyeur de bain usé	Transférer le bain (mélange d'électrolyte et d'alumine) usé vers le silo de bain usé	N	8.1.3c2
A 6.2	Silo de bain usé	Accumuler le bain usé de façon à régulariser l'alimentation du broyeur	N	8.1.3b
A 6.3	Broyeur de bain usé	Pulvériser le bain usé pour permettre sa recirculation aux cuves d'électrolyse	N	8.1.3d
A 6.4	Convoyeur du bain broyé	Transporter le bain broyé par convoyeur vers des silos de bain usé pour recyclage, près des halls d'électrolyse	N	8.1.3c2
Scellement				
A 6.5	Four à fonte	Préparer la fonte de scellement (incluant : équipement mécanique et hydraulique et système de refroidissement)	N	8.1.3d
Traitement des mégots et anodes cuites hors normes				
A 6.6	Convoyeur	Récupérer les mégots	N	8.1.3c2
A 6.7	Électro-aimant	Récupérer la fonte résiduelle par magnétisme	N	8.1.3d
A 6.8	Concasseur et/ou broyeur	Pulvériser le carbone	N	8.1.3d
A 6.9	Tamis	Séparer le carbone en différentes tranches granulométriques	N	8.1.3d
A 6.10	Convoyeur	Transférer le carbone broyé vers les silos de l'usine d'anodes	N	8.1.3c2
A 7 ATELIER DE SCELLEMENT DES CATHODES				
Les blocs cathodiques sont obtenus de sources extérieures. Ils doivent être scellés à des barres conductrices en acier, à l'aide de fonte. Cet atelier est généralement contigu et relié à l'atelier de brasquage/débrasquage.				
A 7.1	Four de séchage	Assécher les blocs cathodiques pour favoriser une bonne adhérence de la pâte de scellement	N	8.1.3d
A 7.2	Positionneur	Positionner correctement les barres (insérées dans les blocs de carbone) pour la mise en place de fonte de scellement	N	8.1.3d
A 7.3	Four à fonte	Préparer la fonte de scellement (incluant : équipement mécanique et hydraulique, et système de refroidissement)	N	8.1.3d
A 7.4	Pont-roulant	Manutentionner les poches de fonte	N	8.1.3c2
A 8 ÉLECTROLYSE				
A 8.1	Convoyeur(s)	Transférer les matières premières vers les halls d'électrolyse.	N	8.1.3c2
A 8.2	Cuve d'électrolyse	Contenir tous les éléments essentiels durant la production d'aluminium par électrolyse	N	8.1.3d
A 8.3	Machine de service électrolyse (MSE) (alumineries à anodes précuites)	Assurer diverses opérations de la cuve d'électrolyse (pont-roulant spécialisé), soit : coulée de l'aluminium par aspiration dans une poche de coulée; distribution de l'alumine, du fluorure d'aluminium et du bain recyclé; remplacement des anodes usées.	N	8.1.3d
A 8.4	Pont-roulant	Manutentionner les cuves d'électrolyse	N	8.1.3c2
A 9 CENTRE DE TRAITEMENT DES GAZ				
Les gaz d'électrolyse contiennent des composés fluorés (surtout de l'acide fluorhydrique gazeux) et des poussières qui doivent être enlevés avant le rejet des gaz de réaction à l'atmosphère. La récupération de ces contaminants se fait par un système d'adsorption sur alumine, suivie d'une filtration. Dans les usines à électrodes Soderberg, les gaz d'électrolyse contiennent également les émanation de la cuisson de la pâte anodique: suie, goudron, divers hydrocarbures. Un précipitateur électrostatique peut être ajouté, pour faciliter leur récupération.				
A 9.1	Hotte et gaine de captation aux cuves	Capter les gaz provenant du procédé dans une canalisation qui longe chaque hall d'électrolyse	N	8.1.3c2
A 9.2	Silo(s) d'alumine fraîche	Accumuler une quantité suffisante d'alumine fraîche et approvisionner de façon constante le centre de traitement des gaz	N	8.1.3b
A 9.3	Convoyeur pneumatique	Transporter l'alumine fraîche des silos vers le réacteur à l'aide d'un système pneumatique de fluidisation	N	8.1.3c1
A 9.4	Réacteur	Injecter l'alumine fraîche dans le courant gazeux à épurer; la configuration favorise le mélange et le contact fumée-alumine	N	8.1.3d
A 9.5	Dépoussiéreur	Récupérer les poussières résultant de la manipulation de l'alumine	N	8.1.3c2

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
A 9 CENTRE DE TRAITEMENT DES GAS - suite				
A 9.6	Ventilateur(s)	Aspirer les poussières à travers le système de captation et traitement	N	8.1.3d
A 9.7	Cheminée intégrée à l'unité	Évacuer les gaz épurés à l'atmosphère	N	8.1.3d
A 9.8	Système de récupération et transfert de l'alumine fluorée	Transférer l'alumine chargée vers les silos alimentant les salles de cuves par convoyage pneumatique	N	8.1.3c2
A 10 ATELIERS DE BRASQUAGE ET DE DÉBRASQUAGE				
Le revêtement intérieur des cuves d'électrolyse (brasque) a une vie utile moyenne de 5 ans. Lorsque le revêtement se détériore (généralement par l'apparition de fissures), l'intérieur de la cuve est remplacé : c'est le débrasquage et le brasquage.				
A 10.1	Malaxeur de pâte à brasquer	Mélanger et maintenir à chaud la pâte reçue de l'usine d'anode	N	8.1.3d
A 10.2	Machine à damer la pâte	Tasser la pâte afin de fournir un scellement efficace des joints entre les blocs cathodiques	N	8.1.3d
A 10.3	Système de captation des fumées	Capter les fumées de pâte	N	9.1.3c
A 10.4	Pont roulant	Manutentionner les blocs de carbone	N	8.1.3c2
A 11 CENTRE DE COULÉE (FONDERIE)				
Le métal extrait des cuves est transporté au secteur fonderie dans les poches, à l'aide de ponts-roulants. Après pesage des creusets, le métal est versé dans des fours de maintien chauffés. Diverses formes de métal coulé, avec ou sans métaux d'alliage, peuvent être obtenues : blocs, lingots de diverses tailles et formes, billettes, tiges.				
A 11.1	Four de maintien	Contenir et chauffer le métal pour la coulée. Comprennent un système de bascule pour les vider, et un système d'enlèvement de scories	N	8.1.3d
A 11.2	Lingotière	Couler des lingots à l'aide de chaînes de moules	N	8.1.3d
A 11.3	Carrousel de coulée	Mouler des lingots de grandes dimensions (gueuses - 750 kg). Comprennent un système de refroidissement des moules par trempage dans de l'eau	N	8.1.3d
A 11.4	Four(s) de traitement thermique	Appliquer des traitements thermiques spéciaux à des pièces coulées : cycles variés de chauffage (montées en température, maintien, refroidissement)	N	8.1.3d
A 11.5	Machine à cercler	Cercler les piles de lingots à l'aide de feuillards d'acier afin de pouvoir les transporter	N	8.1.3d
A 11.6	Machine à tréfiler	Produire du fil d'aluminium	N	8.1.3d
A 11.7	Pont-roulant	Manutentionner les pièces coulées	N	8.1.3c2
A 12 ATELIER DE PRÉCHAUFFAGE ET NETTOYAGE DES POCHES				
Les poches utilisées pour l'aspiration du métal dans les cuves et son transport vers le centre de coulée sont nettoyées, réparées et préchauffées dans cet atelier.				
A 12.1	Fraiseuse	Enlever de façon périodique les croûtes de métal à l'intérieur de la poche	N	8.1.3d
A 12.2	Fraiseuse	Enlever de façon périodique les croûtes de métal à l'intérieur du tuyau (siphon)	N	8.1.3d
A 12.3	Pont-roulant	Manutentionner les poches	N	8.1.3c2
A 13 TRAITEMENT DES EFFLUENTS (voir section E8: Contaminants présent dans l'eau)				
Recevoir et traiter les eaux provenant de la production industrielle. Les résidus, un mélange de solides et d'eau, sont pompés vers un bassin de décantation par un système de tuyauterie.				
A 14 ENTREPOSAGE, MANUTENTION ET EXPÉDITION DES PRODUITS FINIS				
Entreposer, manutentionner et expédier les produits commercialisables.				
A 14.1	Chargeur de navire	Charger un navire avec un équipement mobile sur rails	N	LFM art. 65 al.1 par.2
A 14.2	Pont-roulant	Soulever et déplacer les produits fabriqués	O	8.1.4d
A 14.3	Structure d'appui du pont-roulant	Fixer et servir de point d'appui pour le fonctionnement du pont-roulant	O	8.1.4d

3.5 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS RELATIFS
À L'EXTRACTION ET À LA CONCENTRATION DE MINÉRAIS

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
M 1	MATIÈRES PREMIÈRES			
	Minerai (mine souterraine ou à ciel ouvert) Le minerai est constitué du minéral recherché dispersé dans la roche constituée d'autres minéraux stériles. La quantité de stérile à enlever est généralement supérieure au tonnage de minerai récupéré.			
M 1.1	Foreuse rotative	Percer des trous dans le roc afin d'insérer les explosifs en vrac et les accessoires de sautage	N	LFM art. 65 al. 1 par. 4
M 1.2	Silo à minerai	Accumuler une quantité suffisante de minerai provenant du concasseur primaire afin de régulariser l'alimentation du concasseur secondaire	N	8.1.3d
M 1.3	Appareil et accessoire de sautage	Permettre la mise à feu des explosifs selon une séquence contrôlée	N	LFM art. 65 al. 1 par. 4
M 1.4	Convoyeur	Transporter le minerai vers le concassage primaire	N	LFM art. 65 al. 1 par. 4
M 1.5	Fossé, bassin de collecte des eaux et système de pompage	Récupérer et évacuer les eaux (exhaure) dans les fosses d'exploitation	N	LFM art. 65 al. 1 par. 4
M 1.6	Réseau de poteaux, potences et câbles	Transporter l'électricité pour l'éclairage des routes, des fosses, des systèmes de pompage et l'électricité haute tension pour l'opération des équipements électriques	N	LFM art. 65 al. 1 par. 4
	Eau fraîche L'eau est importante dans le procédé de concentration du minerai. Elle est ajoutée dans les broyeurs autogènes pour former une pulpe (65 % eau et 35 % solide).			
M 1.7	Prise d'eau et grillage	Prendre l'eau d'un cours d'eau exempt de débris	O	8.1.4a
M 1.8	Tuyau d'eau fraîche	Transporter l'eau brute jusqu'au réservoir d'eau de procédé	O	8.1.4b
M 1.9	Pompe d'eau de procédé	Faire circuler l'eau de procédé vers le réservoir d'eau de procédé	O	8.1.4b
M 1.10	Réservoir d'eau de procédé	Constituer une réserve d'eau recirculée et d'eau fraîche nécessaire à la production de concentré	O	8.1.4a
M 1.11	Pompe d'eau d'étanchéité	Faire circuler l'eau du réservoir d'eau de procédé afin d'amorcer d'autres pompes	N	8.1.3c1
M 1.12	Boîte d'eau d'étanchéité	Accumuler une quantité suffisante d'eau fraîche d'étanchéité pour les pompes du procédé de concentration du minerai	N	8.1.3b
M 1.13	Réservoir de protection-incendie	Entreposer l'eau de réserve d'incendie	O	6.2
M 2	PRÉPARATION DU MINÉRAI (concassage et broyage)			
	Concassage Le concassage consiste à briser le minerai sauté (blocs pouvant atteindre 1 mètre) en morceaux plus petits. Le concassage peut s'effectuer en une seule étape (concassage primaire), pour amener le minerai à moins 20 cm).			
M 2.1	Trémie de déchargement du minerai	Accumuler une quantité suffisante de minerai sauté afin de régulariser l'alimentation des concasseurs giratoires	N	8.1.3b
M 2.2	Convoyeur primaire	Transporter le minerai du trémie de déchargement vers le concasseur giratoire	N	8.1.3c1
M 2.3	Concasseur giratoire	Réduire le minerai à une dimension de moins 20 cm	N	8.1.3d
M 2.4	Appareil de levage et ses appuis	Soulever et déplacer les concasseurs giratoires pour leur entretien et réparation	N	8.1.3e
M 2.5	Tunnel de convoyeurs	Permettre la sortie du convoyeur vers la surface	O	3.2
M 2.6	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par le concassage du minerai mais sans la réintroduire dans le processus industriel	N	8.1.3d
M 2.7	Convoyeur de reprise	Transporter le minerai situé sous les concasseurs giratoires vers les silos d'entreposage	N	8.1.3c2
M 2.8	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par le transport du minerai concassé mais sans la réintroduire dans le processus industriel	N	8.1.3d
M 2.9	Abri du convoyeur de reprise	Protéger le convoyeur et son contenu des intempéries	O	5.3
M 2.10	Base (de béton) du convoyeur de reprise	Transférer au sol la charge du convoyeur et l'y ancrer	O	4.1
M 2.11	Support du convoyeur de reprise	Assurer au convoyeur la hauteur et la stabilité requises à son utilisation	O	8.1.5b
M 2.12	Convoyeur-navette	Répartir le minerai concassé dans l'un des silos d'entreposage	N	8.1.3c2
M 2.13	Silo à fond mobile de minerai concassé	Accumuler une quantité suffisante de minerai concassé afin de régulariser l'alimentation de l'alimentateur vibrant	N	8.1.3b
	Broyage Le broyage vise à réduire la grosseur des particules de minerai à une taille suffisamment petite pour permettre de séparer le concentré et les particules non minéralisées à rejeter.			
M 2.14	Alimentateur vibrant	Répartir le minerai concassé sur le convoyeur	N	8.1.3d
M 2.15	Convoyeur de reprise	Transporter le minerai concassé de l'alimentateur vibrant vers le broyeur autogène	N	8.1.3c2

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
M 2 PRÉPARATION DU MINÉRAI (concassage et broyage) - suite				
M 2.16	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
M 2.17	Escalier, passerelle et plate-forme d'accès aux convoyeurs	Faciliter la circulation humaine auprès des convoyeurs afin de procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien	O	8.1.5a
M 2.18	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par le transport du minerai concassé mais sans la réintroduire dans le processus industriel	N	8.1.3d
M 2.19	Broyeur autogène	Créer un effet de cascade, en tournant sur eux-mêmes, causant le bris du minerai en grains plus fins	N	8.1.3d
M 2.20	Tamis primaire (crible)	Séparer les particules grossières des broyeurs autogènes	N	8.1.3d
M 2.21	Appareil de levage et ses appuis	Soulever et déplacer les concasseurs giratoires pour leur entretien et réparation	N	8.1.3e
M 3 CONCENTRATION DU MINÉRAI				
	La concentration consiste à isoler un concentré en éliminant les minéraux sans valeur (minéraux de gangue). Le concentré est séparé de la gangue par un procédé de concentration gravimétrique. Le procédé est appliqué sur une pulpe de minerai. L'appareil qui sépare le minerai métallique des minéraux non métalliques est une spirale. La pulpe, alimentée au sommet d'une spirale, descend dans une goulotte courbée en se divisant en diverses fractions selon la masse spécifique (densité) des grains.			
M 3.1	Pompe et tuyauterie afférente	Déplacer mécaniquement la pulpe avec une pression et un débit appropriés vers les répartiteurs ou les tamis ou les spirales	N	8.1.3c2
M 3.2	Répartiteur (primaire, secondaire et de concentré d'ébauchage)	Diviser la pulpe pour alimenter les tamis (cribles) ou les spirales	N	8.1.3d
M 3.3	Tamis (cribles)	Séparer les particules grossières des répartiteurs	N	8.1.3d
M 3.4	Convoyeur(s)	Transporter les particules trop grossières vers les tamis (cribles)	N	8.1.3c2
M 3.5	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
M 3.6	Escalier, passerelle et plate-forme d'accès aux convoyeurs	Faciliter la circulation humaine auprès des convoyeurs afin de procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien	O	8.1.5a
M 3.7	Spirale ébaucheuse, nettoyeuse et renettoyeuse	Éliminer les résidus présents dans le concentré	N	8.1.3d
M 3.8	Cyclone de résidus et de recyclage	Séparer les solides des résidus en récupérant une bonne partie de l'eau de procédé. Les solides sont envoyés aux boîtes de collecte des résidus	N	8.1.3d
M 3.9	Boîte de collecte des résidus	Recueillir les solides des cyclones de résidus et des spirales	O	8.1.4f
M 4 ASSÈCHEMENT DU CONCENTRÉ				
	Le concentré doit être asséché à un niveau d'eau résiduel de 5 % maximum. En hiver, il doit est chauffé à la vapeur pour un séchage additionnel avant son transport afin d'éviter sa congélation et la formation de pain.			
M 4.1	Filtre horizontal	Enlever l'eau par application d'un vide (vacuum)	N	8.1.3d
M 4.2	Convoyeur de pesage	Transporter le concentré asséché vers les échantillonneurs. Les convoyeurs sont munis de balances.	N	8.1.3c2
M 4.3	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
M 4.4	Escalier, passerelle et plate-forme d'accès aux convoyeurs	Faciliter la circulation humaine auprès des convoyeurs afin de procéder sécuritairement à leur surveillance et à leur entretien	O	8.1.5a
M 4.5	Réservoir de filtrat	Séparer le filtrat (eau du filtre horizontal) maintenu sous vide par des pompes à vacuum	N	8.1.3d
M 4.6	Échantillonneur	Prélever des échantillons de concentré final pour fins d'analyse	N	8.1.3f
M 5 CENTRALE THERMIQUE				
	Produire de la vapeur principalement pour le chauffage de l'édifice.			
M 5.1	Pompe et tuyauterie afférente	Faire circuler l'eau jusqu'aux chaudières utilisées pour le chauffage	O	6.2
M 5.2	Dégazeur	Éliminer les gaz contenus dans l'eau avant son entrée dans les chaudières utilisées pour le chauffage	O	6.2
M 5.3	Chaudière au gaz, mazout ou électricité	Produire de la vapeur pour les besoins de divers équipements de chauffage, en utilisant des combustibles conventionnels (gaz, mazout, électricité)	O	6.2
M 5.4	Réservoir de mazout ou de gaz	Entreposer le mazout ou le gaz pour le fonctionnement des chaudières utilisées pour le chauffage	O	6.2
M 5.5	Cheminée des chaudières	Évacuer les produits de combustion des chaudières utilisées pour le chauffage au gaz ou au mazout	O	6.2

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
M 5	CENTRALE THERMIQUE - suite			
M 5.6	Système de ventilation (incluant conduites, registres, serpentins, etc.)	Compenser la sous-pression dans la centrale thermique causée par le fonctionnement de la chaudière utilisée pour le chauffage	O	6.2
M 5.7	Instrumentation et contrôle (Appareil et dispositif)	Surveiller, mesurer et intervenir électroniquement dans le fonctionnement des chaudières utilisées pour le chauffage	O	6.2
M 5.8	Compresseur	Fournir de l'air comprimé pour l'opération, l'entretien et l'opération de la centrale thermique (chauffage)	O	6.2
M 6	SERVICES AUX MACHINES ET APPAREILS			
	Poste de carburant pour équipement lourd			
M 6.1	Pompe et tuyauterie afférente	Faire circuler le carburant des réservoirs vers le poste de ravitaillement	O	8.1.4b
M 6.2	Réservoir d'huile intérieur	Entreposer l'huile lourde	O	8.1.4a
M 6.3	Réservoir de mazout extérieur	Entreposer le mazout	O	8.1.4a
M 6.4	Tuyauterie de vapeur	Chauffer la tuyauterie transportant le mazout afin de lui donner la fluidité adéquate	O	8.1.4a
	Magasin			
M 6.5	Niveleur de quai	Niveler le dessus du quai pour s'adapter à la hauteur du camion de livraison	O	6.2
M 6.6	Débarcadère	Faciliter l'embarquement et le débarquement des marchandises	O	6.2
	Atelier mécanique			
M 6.7	Appareil de levage et ses appuis	Soulever et déplacer les machines et les appareils pour leur entretien et réparation	N	8.1.3e
M 6.8	Treuil électrique	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3e
M 6.9	Monorail	Soulever et déplacer de l'équipement lourd	N	8.1.3e
M 6.10	Dépoussiéreur	Éliminer la poussière à la source près des appareils, afin d'assurer le confort et la salubrité des lieux mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	6.2
M 7	EXPÉDITION ET MANUTENTION DU CONCENTRÉ COMMERCIALISABLE			
	Le concentré est transporté à un site d'entreposage temporaire pour être par la suite, avec les équipements de manutention et de chargement des transporteurs pour l'expédition, acheminé aux clients.			
M 7.1	Convoyeur de concentré	Transporter le concentré commercialisable afin de dégager la ligne de production	N	8.1.3h
M 7.2	Convoyeur de concentré	Transporter le concentré commercialisable vers la tour de transfert	O	8.1.4d
M 7.3	Abri des convoyeurs	Protéger les convoyeurs et leur contenu des intempéries	O	5.3
M 7.4	Base (de béton) des convoyeurs	Transférer au sol la charge des convoyeurs et les y ancrer	O	4.1
M 7.5	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
M 7.6	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par le transport du concentré commercialisable mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	8.1.4d
M 7.7	Tour de transfert	Protéger les convoyeurs et le silo à fond mobile de concentré commercialisable des intempéries	O	5.3
M 7.8	Silo de concentré à fond mobile	Accumuler et entreposer le concentré commercialisable avant son expédition	O	8.1.4e
M 7.9	Convoyeur d'entreposage de secours	Transporter le concentré commercialisable de la tour de transfert vers un site extérieur	O	8.1.4d
M 7.10	Convoyeur de récupération	Transporter le concentré commercialisable du site extérieur vers la tour de transfert	O	8.1.4d
	Livraison du concentré commercialisable à un autre site temporaire : déchargement des wagons			
M 7.11	Positionneur de wagon	Positionner précisément le wagon pour le culbuteur	O	8.1.4a
M 7.12	Culbuteur de wagon	Saisir et faire pivoter le wagon pour le décharger de son contenu	O	8.1.4a
M 7.13	Trémie de déchargement	Accumuler le concentré commercialisable pour constituer une réserve régularisant l'alimentateur vibrant	O	8.1.4a
M 7.14	Alimentateur vibrant	Répartir le concentré commercialisable sur les convoyeurs	O	8.1.4a
M 7.15	Convoyeur(s) et balance(s)	Transporter le concentré commercialisable de l'alimentateur vibrant vers le répartiteur. Le convoyeur est muni d'une balance	O	8.1.4a
M 7.16	Répartiteur (chute)	Orienter le concentré commercialisable vers les différents convoyeurs	O	8.1.4b
	Expédition du concentré commercialisable pour le chargement des transporteurs pour l'expédition.			
M 7.17	Convoyeur (entreposage)	Transporter le concentré commercialisable du répartiteur vers un entrepôt ou une réserve extérieure	O	8.1.4d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
M 7	EXPÉDITION ET MANUTENTION DU CONCENTRÉ COMMERCIALISABLE - suite			8.1.4d 3.2 8.1.4d 8.1.4e 8.1.4d LFM art. 65 al.1 par.2
M 7.18	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport du concentré commercialisable sur les convoyeurs mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	
M 7.19	Tunnel de convoyeur	Permettre la circulation du convoyeur de concentré vers la surface	O	
M 7.20	Convoyeur (expédition)	Transporter le concentré commercialisable du répartiteur ou de l'entreposage vers les installations portuaires ou ferroviaires	O	
M 7.21	Silo à fond mobile (expédition)	Accumuler et entreposer le concentré commercialisable avant son expédition	O	
M 7.22	Convoyeur (chargement)	Transporter le concentré commercialisable à partir du silo d'entreposage vers les chargeurs des installations portuaires ou ferroviaires	O	
M 7.23	Chargeur de navire	Charger un navire avec un système pneumatique sur rails	N	
M 8	TRAITEMENT DES EFFLUENTS (voir section E8 : Contaminants présent dans l'eau)			
Recevoir et traiter les eaux provenant de la production industrielle. Les résidus, un mélange de solides et d'eau, sont pompés vers un bassin de décantation par un système de tuyauterie.				

3.6 LISTE DE BIENS IMMOBILIERS RELATIFS À LA TRANSFORMATION DE MINÉRAI DE FER

Description de chaque bien immobilier			Traitement fiscal	
Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
T 1	MATIÈRES PREMIÈRES			
Les équipements de réception et de manutention permettent l'alimentation de l'usine de transformation. Des aires d'accumulation temporaires de concentré sont prévues.				
Réception du concentré : déchargement des wagons				
T 1.1	Positionneur de wagon	Positionner précisément le wagon pour le culbuteur	O	8.1.4a
T 1.2	Culbuteur de wagon	Saisir et faire pivoter le wagon pour le décharger de son contenu	O	8.1.4a
T 1.3	Trémie de déchargement	Accumuler le concentré pour constituer une réserve régularisant l'alimentation de l'alimentateur vibrant	O	8.1.4a
T 1.4	Alimentateur vibrant	Répartir le concentré sur les convoyeurs	O	8.1.4a
T 1.5	Convoyeur et balance	Transporter le concentré de l'alimentateur vibrant vers le répartiteur. Le convoyeur est muni d'une balance	O	8.1.4a
T 1.6	Répartiteur (chute)	Orienter le concentré vers les différents convoyeurs	O	8.1.4b
Aire d'accumulation temporaire de concentré				
T 1.7	Convoyeur (entreposage)	Transporter le concentré du répartiteur vers un entrepôt ou une réserve extérieure	O	8.1.4d
T 1.8	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport du concentré sur les convoyeurs mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	8.1.4d
T 1.9	Tunnel de convoyeur	Permettre la circulation du convoyeur de concentré vers la surface	O	3.2
T 1.10	Convoyeur (acheminement)	Transporter le concentré du répartiteur vers le chariot verseur	O	8.1.4b
T 1.11	Chariot verseur	Transférer le concentré à d'autres convoyeurs	O	8.1.4b
T 1.12	Échantillonneur	Prélever des échantillons de concentré pour des fins d'analyse afin de déterminer si le concentré sera dirigé vers la transformation ou l'enrichissement	O	8.1.4b
T 1.13	Abri des convoyeurs	Protéger les convoyeurs et leur contenu des intempéries	O	5.3
T 1.14	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport du concentré mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	8.1.4b
T 1.15	Base (de béton) des convoyeurs	Transférer au sol la charge des convoyeurs et les y ancrer	O	4.1
T 1.16	Support des convoyeurs	Assurer au convoyeur la hauteur et la stabilité requises à son opération	O	8.1.5b
T 1.17	Silo à fond mobile	Accumuler une quantité suffisante de concentré afin de régulariser l'alimentation de(s) convoyeur(s) de l'usine de transformation	N	8.1.3b
Réception des additifs (bentonite, charbon (coke), pierre à chaux et dolomie)				
Ces additifs arrivent par bateaux autodéchargeants ou non. Le transfert de ces additifs vers l'usine de transformation se fait par camions.				
T 1.18	Grue à benne preneuse	Décharger les bateaux non autodéchargeants	N	LFM art. 65 al. 1 par. 2
T 1.19	Trémie de déchargement	Accumuler les additifs pour constituer une réserve régularisant l'alimentateur vibrant	O	8.1.4a
T 1.20	Alimentateur vibrant	Répartir les additifs reçus sur les convoyeurs menant à leur entreposage	O	8.1.4b
T 1.21	Convoyeur (entreposage)	Transporter les additifs de l'alimentateur vibrant vers un entrepôt ou une réserve extérieure ou réserve tampon	O	8.1.4b
T 1.22	Abri des convoyeurs	Protéger les convoyeurs et leur contenu des intempéries	O	5.3
T 1.23	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport des additifs mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	8.1.4b
T 1.24	Base (de béton) des convoyeurs	Transférer au sol la charge des convoyeurs et les y ancrer	O	4.1
T 1.25	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
T 1.26	Silo à fond mobile	Accumuler une quantité suffisante d'additif (réserve tampon) afin de régulariser l'alimentation des convoyeurs de l'usine d'enrichissement ou de transformation	N	8.1.3b
T 2	ENRICHISSEMENT DU CONCENTRÉ			
Le concentré contient environ 5 % de silice. Les variétés de boulettes à basse silice requièrent une purification plus poussée que celle obtenue au concentrateur de la mine. La teneur en silice doit être abaissée à moins de 2 %. Un circuit de séparation magnétique à haute intensité (en voie humide) est disponible pour l'élimination additionnelle de résidus. De l'eau de procédé (recirculée du bassin de disposition des résidus) est ajoutée aux séparateurs magnétiques pour récupérer et laver les particules. Le concentré plus pur est ensuite envoyé à l'usine de bouletage.				
T 2.1	Convoyeur	Transporter le concentré du silo à fond mobile vers les étapes de l'enrichissement	N	8.1.3c1
T 2.2	Trémie de mise en pulpe	Accumuler une quantité suffisante d'eau de procédé pour constituer une réserve pour le tamis	N	8.1.3b
T 2.3	Tamis et chute	Séparer le concentré (fin ou grossier) et rejeter les débris	N	8.1.3d
T 2.4	Distributeur	Répartir le concentré fin vers le séparateur magnétique et le concentré grossier vers la cuve de concentré	N	8.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
T 2 ENRICHISSEMENT DU CONCENTRÉ - suite				
T 2.5	Séparateur magnétique	Séparer et diriger le concentré fin en 3 fractions : - fraction magnétique vers la cuve de concentré - fraction de rejets vers les hydrocyclones de rejets - fraction de mixtes, recirculée aux distributeurs, de sorte que ce matériel soit obligé, éventuellement, de se rapporter à la fraction concentré ou rejets	N	8.1.3d
T 2.6	Cuve à concentré	Contenir le concentré grossier tamisé ainsi que le concentré fin purifié	N	8.1.3d
T 2.7	Pompe à concentré (Incluant : tuyauterie afférente)	Faire circuler le concentré vers le hydrocyclone à concentré	N	8.1.3c2
T 2.8	Hydrocyclone à concentré	Isoler la fraction la plus grossière du concentré dans une pulpe épaisse et l'acheminer à la section broyage ainsi que la fraction fine très diluée vers un épaisseur à concentré	N	8.1.3d
T 2.9	Épaisseur à concentré	Séparer la fraction fine du concentré très diluée pour obtenir une pulpe épaisse destinée au broyage	N	8.1.3d
T 2.10	Pompe de l'épaisseur à concentré (Incluant: tuyauterie afférente)	Faire circuler la pulpe épaisse de l'épaisseur à concentré vers le broyeur à boulets	N	8.1.3c2
T 2.11	Hydrocyclone de rejets	Isoler la fraction la plus grossière des rejets dans une pulpe épaisse destinée à la boîte des résidus. La fraction fine très diluée est acheminée, en partie, à un épaisseur à résidus et au séparateur magnétique	N	8.1.3d
T 2.12	Épaisseur à résidus	Séparer la fraction fine très diluée des résidus pour obtenir une pulpe épaisse destinée à la boîte de pompes des résidus	N	9.1.3d
T 2.13	Pompe de la pulpe épaisse (Incluant: tuyauterie afférente)	Faire circuler la pulpe épaisse de l'hydrocyclone de rejets et de l'épaisseur à résidus vers la boîte de pompes des résidus	N	9.1.3c
T 2.14	Boîte de pompes à résidus	Accumuler une quantité suffisante de pulpe épaisse provenant de l'hydrocyclone de rejets et de l'épaisseur à résidus, afin de régulariser l'alimentation des pompes à résidus	N	9.1.3d
T 2.15	Dégrilleur	Retenir les petits objets et les débris qui pourraient endommager les pompes	N	9.1.3a
T 2.16	Râteau mécanique	Nettoyer les débris accumulés sur le dégrilleur	N	9.1.3a
T 2.17	Puits d'accès en béton (souterrain)	Donner accès aux équipements de pompage	O	3.2
T 2.18	Pompe et tuyauterie à résidus (Incluant: soupape, manomètre, etc.)	Faire circuler et transporter la pulpe épaisse accumulée dans la boîte de pompe des résidus vers le bassin de disposition	N	9.1.3c
T 2.19	Bassin de déposition des résidus	Séparer de la pulpe épaisse par décantation, les rejets solides et l'eau de procédé (environ 90 % de l'eau envoyée au bassin est recirculée dans le procédé)	N	9.1.3d
T 3 BOULETAGE D'UN CONCENTRÉ : broyage, filtration, agglomération et cuisson				
Le concentré de minerai de fer est aggloméré en boulettes cuites de 10 à 12 mm de diamètre. Quatre types de boulettes sont produits : régulières, régulières autofondantes, basse silice et basse silice autofondantes. Les boulettes autofondantes sont celles auxquelles on incorpore des fondants (calcaire et dolomie) avant leur cuisson. La production des boulettes à basse silice exige une étape additionnelle de concentration du concentré, dans une usine d'enrichissement. Le principe du bouletage implique les opérations générales suivantes : - broyage fin du concentré (additionné de charbon ou coke), - incorporation, s'il y a lieu, de fondants broyés, - incorporation d'un liant (bentonite), - formation de boulettes "vertes" par agglomération à l'aide de disques de bouletage, - classification des boulettes vertes, - cuisson à température élevée pour le durcissement des boulettes. Broyage Le broyage vise à produire un concentré suffisamment fin pour permettre aux boulettes agglomérées de maintenir leur intégrité physique lors de leur manutention, tant qu'elles n'ont pas été durcies par cuisson. Le charbon (coke), dolomie et l'eau de procédé sont ajoutés au concentré. Les additifs sont amenés par camion jusqu'à des trémies de déchargement situées près de l'usine.				
T 3.1	Trémie de déchargement	Accumuler les additifs déchargés des camions pour constituer une réserve régularisant l'alimentateur à bande	N	8.1.3b
T 3.2	Alimentateur à bande	Répartir le concentré à la base des silos sur le convoyeur	N	8.1.3a
T 3.3	Convoyeur de concentré	Transporter le concentré vers le broyeur à boulets	N	8.1.3c1
T 3.4	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport du concentré mais sans la réintroduire dans le processus industriel	N	8.1.3d
T 3.5	Convoyeur des additifs	Transporter les additifs vers les broyeurs	N	8.1.3c1
T 3.6	Pompe de l'eau de procédé (Incluant : tuyauterie, soupapes, manomètres, etc.)	Faire circuler l'eau de procédé récupérée des filtres à disques vers les broyeurs à boulets	N	8.1.3c2
T 3.7	Broyeur à boulets	Créer un effet de cascade au concentré et aux additifs qui, en tournant sur eux-mêmes, forment une boue	N	8.1.3d
T 3.8	Boîte de pompage	Accumuler la boue du broyeur à boulets (une boue à environ 75 % de solide)	N	8.1.3d
T 3.9	Réservoir de boues broyées	Accumuler une quantité suffisante de boue prête à être utilisée afin de régulariser l'alimentation des filtres à disques	N	8.1.3b
T 3.10	Épaisseur d'eau de nettoyage	Mélanger l'eau clarifiée du réservoir d'eau de procédé avec les poussières du broyeur à boulets pour la retourner aux réservoirs de boues broyées	N	8.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
T 3	BOULETAGE D'UN CONCENTRÉ : broyage, filtration, agglomération et cuisson - suite			
Filtration du concentré broyé et mélange concentré d'additifs La filtration et le mélange d'additifs sont des opérations critiques pour la formation de boulettes vertes qui résisteront à la manutention avant la cuisson. La boue est asséchée par des filtres à disques donnant un gâteau-filtre. La bentonite et la pierre à chaux (le calcaire) sont broyées et incorporées en alternance dans un mélangeur au gâteau-filtre. Le gâteau-filtre et les additifs broyés doivent être intimement mélangés dans des proportions précises avant de pouvoir être bouletés.				
T 3.11	Pompe et tuyauterie d'eau de procédé (Incluant : soupape, manomètre, etc.)	Faire circuler et transporter la boue des réservoirs à boue vers les répartiteurs et les filtres à disques	N	8.1.3c2
T 3.12	Répartiteur de boue	Partager le débit de la boue en cinq fractions dirigées chacune vers un filtre à disques	N	8.1.3d
T 3.13	Filtre à disques	Assécher la boue afin obtenir l'humidité résiduelle désirée (gâteau-filtre)	N	8.1.3d
T 3.14	Convoyeur du gâteau-filtre	Transporter le gateau-filtre vers les silos de gâteau-filtre	N	8.1.3c2
T 3.15	Silo de gâteau-filtre	Accumuler une quantité suffisante de gâteau-filtre prêt à être utilisé afin de régulariser l'alimentation des mélangeurs	N	8.1.3b
T 3.16	Convoyeur des additifs	Transporter les additifs (bentonite et pierre à chaux) vers le broyeur à additifs	N	8.1.3c2
T 3.17	Broyeur à additifs	Raffiner les additifs en les faisant tourner sur eux-mêmes, créant ainsi un effet de cascade	N	8.1.3d
T 3.18	Réchauffeur d'air	Approvisionner en air chaud le broyeur à additifs pour le séchage de son contenu	N	8.1.3d
T 3.19	Cyclone sousverse	Séparer les particules grossières et les diriger vers un silo d'additifs broyés	N	8.1.3d
T 3.20	Cyclone surverse	Séparer les particules fines et les diriger vers un dépoussiéreur	N	8.1.3d
T 3.21	Convoyeur à vis	Transporter les poussières récupérées du dépoussiéreur vers un silo d'additifs broyés	N	8.1.3c2
T 3.22	Silo d'additifs broyés	Accumuler une quantité suffisante d'additifs prêts à être utilisés afin de régulariser l'alimentation des mélangeurs	N	8.1.3b
T 3.23	Convoyeur de reprise	Transporter les additifs broyés des silos vers les mélangeurs. Les convoyeurs sont munis de balances permettant le dosage de chaque additif	N	8.1.3c2
T 3.24	Mélangeur	Combiner le gâteau-fibre et les additifs en les agitant à haute intensité de manière à former une pâte humide	N	8.1.3d
T 3.25	Convoyeur collecteur	Transporter la pâte des mélangeurs vers les silos de pâte	N	8.1.3c2
T 3.26	Silo de pâte	Accumuler une quantité suffisante de pâte prête à être utilisée afin de régulariser l'alimentation des disques d'agglomération	N	8.1.3b
Agglomération Grâce à des disques d'agglomération inclinés fonctionnant en circuit ouvert et l'addition d'eau sur la pâte en rotation, le mouvement de rotation du plan incliné entraîne l'agglomération des particules en boulettes à un diamètre recherché.				
T 3.27	Alimentateur à table tournante	Répartir la pâte de chacun des silos tampon vers les disques d'agglomération	N	8.1.3d
T 3.28	Disque d'agglomération	Provoquer l'agglomération de la pâte en boulettes vertes par le mouvement de rotation du plan incliné	N	8.1.3d
T 3.29	Système de gicleurs (Incluant : pompe, canalisation, etc.)	Ajouter l'eau sur la pâte en rotation de manière à ajuster l'humidité au taux optimal	N	8.1.3d
T 3.30	Convoyeur à rouleaux réversibles	Transporter les boulettes vertes des disques d'agglomération vers les fours de cuisson. Ces convoyeurs sont réversibles et peuvent aussi transférer les boulettes vers d'autres convoyeurs (de transfert, de recyclage, etc.)	N	8.1.3c2
T 3.31	Déchiqueteur	Tailler en petits morceaux les boulettes vertes hors normes	N	8.1.3d
T 3.32	Convoyeur de reprise	Transporter les boulettes vertes déchiquetées vers les silos tampon de concentré broyé	N	8.1.3c2
T 3.33	Base (de béton) des convoyeurs	Transférer au sol la charge des convoyeurs et les y ancrer	O	4.1
T 3.34	Support des convoyeurs	Assurer aux convoyeurs la hauteur et la stabilité requises à leur utilisation	O	8.1.5b
Cuisson La cuisson confère aux boulettes une dureté élevée qui leur permet de subir les manutentions ultérieures. Elle leur permet également de respecter divers critères (résistance au gel, résistance au gonflement et à la désintégration lors de la réduction en fer, absence de fines, etc.). Le four de cuisson est un tunnel garni de briques réfractaires à travers lequel les boulettes sont transportées par un convoyeur à grille mobile. Le parcours les fait passer à travers quatre zones de température croissante, avant de passer une zone de refroidissement, puis être déchargées à l'autre extrémité. Un système élaboré de ventilateurs et canalisations régit la circulation de l'air dans les différentes sections.				
T 3.35	Four de cuisson	Transformer (cuire) les boulettes vertes par l'action du feu et de la chaleur dans le but de les durcir et de respecter certains critères	N	8.1.3d
T 3.36	Unité thermique	Produire de la chaleur (brûleur et ventilateur) pour les besoins du four de cuisson à la zone de cuisson en utilisant des combustibles (gaz, mazout, huile lourde)	N	8.1.3d
T 3.37	Système de ventilation (incluant conduites, registres, etc.)	Compenser la sous-pression dans le four de cuisson dans les différentes sections causées par son fonctionnement	N	8.1.3d

Code	Nom	Fonction principale	Portable au rôle	Référence (concept)
T 3 BOULETAGE D'UN CONCENTRÉ : broyage, filtration, agglomération et cuisson - suite				
T 3.38	Réservoir de mazout ou de gaz (Incluant : pompe, tuyauterie)	Entreposer le mazout ou le gaz pour le fonctionnement de l'unité thermique	O	8.1.4a
T 3.39	Chute de décharge	Acheminer les boulettes chaudes par des chutes vers les convoyeurs à la finition	N	8.1.3c2
T 3.40	Précipitateur électrostatique	Récupérer les particules par application d'une charge électrostatique; elles sont ensuite captées par des électrodes chargées électriquement	N	9.1.3d
T 3.41	Cheminée intégrée au précipitateur	Évacuer les gaz épurés des particules en suspension du précipitateur électrostatique	N	9.1.3d
T 3.42	Convoyeur à vis	Transporter les particules récupérées par le précipitateur électrostatique, mélangées à de l'eau, et pompées à l'épaississeur d'eau de nettoyage	N	8.1.3c2
T 4 FINITION ET ENTREPOSAGE DES BOULETTES				
Les boulettes cuites sont classifiées pour en contrôler la granulométrie. Les boulettes trop petites sont recirculées vers les convoyeurs à rouleaux qui précèdent les fours, ce qui permet de les recycler vers le déchiquetage. Les boulettes conformes sont transportées aux silos tampons et ensuite vers des piles extérieures.				
T 4.1	Convoyeur et balance	Transporter les boulettes cuites des chutes de déchargement des fours vers les tamis. Les convoyeurs sont munis de balances. Ils reçoivent également les débris de boulettes	N	8.1.3c2
T 4.2	Tamis (crible)	Filtrer les boulettes cuites afin d'écarter les plus petites	N	8.1.3d
T 4.3	Échantillonneur	Prélever des échantillons de concentré destiné à la transformation pour fins d'analyse	N	8.1.3f
T 4.4	Convoyeur des boulettes non conforme	Transporter les boulettes non conformes vers les déchiqueurs	N	8.1.3c2
T 4.5	Convoyeur des boulettes conforme	Transporter les boulettes conformes vers les silos tampons (dégagement de la ligne)	N	8.1.3h
T 4.6	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière causée par le transport des boulettes mais sans la réintroduire dans le processus industriel	N	8.1.3d
T 4.7	Chute (répartiteur)	Répartit les boulettes conformes dans chacun des silos tampons	N	8.1.3d
T 4.8	Silo à fond mobile	Contenir les boulettes conformes et les distribuer aux piles extérieures (dégagement de la ligne)	N	8.1.3h
T 4.9	Alimentateur vibrant	Acheminer les boulettes conformes de leur silo d'entreposage vers un convoyeur ou des équipements mobiles	O	8.1.4d
T 4.10	Convoyeur et balance	Transporter les boulettes des alimentateurs vibrants vers le gerbeur-empileur. Les convoyeurs sont munis de balances	O	8.1.4d
T 4.11	Gerbeur-empileur	Transporter les boulettes commercialisables vers les piles extérieures	N	LFM art. 65 al. 1 par. 2
T 5 EXPÉDITION DES BOULETTES				
Les boulettes sont dirigées vers une partie du système de manutention qui sert également à l'expédition des concentrés.				
T 5.1	Récupérateur à roue-pelle	Reprendre les boulettes des piles extérieures, les déposer sur le convoyeur qui les transportent à la tour de transfert	N	LFM art. 65 al. 1 par. 2
T 5.2	Convoyeur	Transporter les boulettes commercialisables du récupérateur à roue-pelle vers la tour de transfert	O	8.1.4d
T 5.3	Chute (répartiteur)	Acheminer les boulettes commercialisables vers les différents convoyeurs	O	8.1.4d
T 5.4	Dépoussiéreur	Récupérer la poussière générée par le transport des boulettes commercialisables sur les convoyeurs mais sans la réintroduire dans le processus industriel	O	8.1.4d
T 5.5	Convoyeur et balance	Transporter les boulettes de la tour de transfert vers les installations portuaires ou ferroviaires. Les convoyeurs sont munis de balances	O	8.1.4d
T 5.6	Convoyeur-navette	Répartir les boulettes destinées à l'expédition aux chargeurs de navire	O	8.1.4d
T 5.7	Abri des convoyeurs	Protéger les convoyeurs et leur contenu des intempéries	O	5.3
T 5.8	Base (de béton) des convoyeurs	Transférer au sol la charge des convoyeurs et les y ancrer	O	4.1
T 5.9	Support de convoyeur	Donner au convoyeur la hauteur et la stabilité requises à son opération	O	8.1.5b
T 5.10	Chargeur de navire	Charger un navire avec un système pneumatique sur rails	N	LFM art. 65 al. 1 par.2
T 6 TRAITEMENT DES EFFLUENTS (voir section E8 : Contaminants présents dans l'eau)				
Recevoir et traiter les eaux provenant de la production industrielle. Les résidus, un mélange de solides et d'eau, sont pompés vers un bassin de décantation par un système de tuyauterie.				

TEXTE INTÉGRAL
DES DISPOSITIONS LÉGISLATIVES UTILISÉES DANS CE DOCUMENT

CODE CIVIL DU QUÉBEC (L.Q. 1991, c. 64.)

900. Sont immeubles les fonds de terre, les constructions et ouvrages à caractère permanent qui s'y trouvent et tout ce qui en fait partie intégrante.

Le sont aussi les végétaux et les minéraux, tant qu'ils ne sont pas séparés ou extraits du fonds. Toutefois, les fruits et les autres produits du sol peuvent être considérés comme des meubles dans les actes de disposition dont ils sont l'objet.

L.Q. 1991, c. 64, a. 900

LOI SUR LA FISCALITÉ MUNICIPALE (L.R.Q., c. F-2.1.)

1. Dans la présente loi, à moins que le contexte n'indique un sens différent, on entend :

[...]

« **immeuble** »:

- 1° tout immeuble au sens de l'article 900 du code civil;
 - 2° tout meuble, sous réserve du troisième alinéa, qui est attaché à demeure à un immeuble visé au paragraphe;
- [...]

L.Q. 1979, c. 72, a. 1; L.Q. 1985, c. 27, a. 87; L.Q. 1986, c. 34, a. 1; L.Q. 1987, c. 23, a. 76; L.Q. 1988, c. 84, a. 613; L.Q. 1990, c. 85, a. 111; L.Q. 1991, c. 29, a. 10; L.Q. 1991, c. 32, a. 2; L.Q. 1993, c. 19, a. 1; L.Q. 1994, c. 30, a. 1; L.Q. 1997, c. 43, a. 257; L.Q. 1999, c. 31, a. 1; L.Q. 1999, c. 43, a. 13, par. 23°; L.Q. 1999, c. 40, a. 133, par. 1°; L.Q. 1999, c43, a. 13, par 23° ; L.Q. 2000, c54, a. 37; L.Q. 2001, c68, a. 59; L.Q. 2000, c56, a. 143; L.Q. 2002, c75, a. 33, par 21°.

2. À moins que le contexte n'indique le contraire, une disposition de la présente loi qui vise un immeuble, un meuble, un établissement d'entreprise ou une unité d'évaluation est réputée viser une partie d'un tel immeuble, meuble, établissement d'entreprise ou unité d'évaluation, si cette partie seulement entre dans le champ d'application de la disposition.

L.Q. 1979, c. 72, a. 2; L.Q. 1991, c. 32, a. 4; L.Q. 1999, c. 40, a. 133, par. 3°.

31. Sous réserve de la section IV, les immeubles situés sur le territoire d'une municipalité locale sont portés au rôle d'évaluation foncière.

[...]

L.Q. 1979, c. 72, a. 31; L.Q. 1991, c. 32, a.23.

33. Les immeubles portés au rôle y sont inscrits par unités d'évaluation.

L.Q. 1979, c. 72, a. 33.

34. Constitue une unité d'évaluation le plus grand ensemble possible d'immeubles qui remplit les conditions suivantes :

- 1° le terrain ou le groupe de terrains appartient à un même propriétaire ou à un même groupe de propriétaires par indivis;
- 2° les terrains sont contigus ou le seraient s'ils n'étaient pas séparés par un cours d'eau, une voie de communication ou un réseau d'utilité publique;
- 3° si les immeubles sont utilisés, ils le sont à une même fin prédominante; et
- 4° les immeubles ne peuvent normalement et, à court terme, être cédés que globalement et non par parties, compte tenu de l'utilisation la plus probable qui peut en être faite.

Dans le cas où le terrain ou le groupe de terrains ne doit pas être porté au rôle, les conditions prévues par les paragraphes 1° et 2° du premier alinéa sont remplies si les immeubles autres que le terrain ou le groupe de terrains appartiennent à un même propriétaire ou à un même groupe de propriétaires par indivis et si ces immeubles sont situés sur des terrains contigus ou qui seraient contigus s'ils n'étaient pas séparés par un cours d'eau, une voie de communication ou un réseau d'utilité publique.

L.Q. 1979, c. 72, a. 34; L.Q. 1980, c. 34, a. 12.

58. Le rôle indique la superficie du terrain qui fait partie de l'unité d'évaluation.

Cette superficie est établie d'après ce qu'indique le cadastre.

Si le cadastre n'indique pas cette superficie, ou en cas de divergence entre le cadastre et le titre de propriété du terrain, la superficie est établie d'après ce titre de propriété.

Cependant, si la superficie effectivement occupée diffère de celle indiquée au cadastre ou au titre de propriété, la superficie effectivement occupée prévaut.

L'établissement de la superficie d'un terrain en vertu du présent article ne vaut qu'aux fins de son évaluation selon la présente loi et les mesurages nécessaires à cette fin ne sont pas assujettis à la Loi sur les arpentages (chapitre A-22).

L.Q. 1979, c. 72, a. 58.

65. Ne sont pas portés au rôle les immeubles suivants :

- 1° une machine, un appareil et leurs accessoires, autres que ceux d'une raffinerie de pétrole, qui sont utilisés ou destinés à des fins de production industrielle ou d'exploitation agricole;
- 1.1° une machine, un appareil et leurs accessoires qui sont utilisés ou destinés à des fins de lutte contre la pollution, au sens de la Loi sur la qualité de l'environnement (chapitre Q-2), pouvant découler de la production industrielle ou à des fins de contrôle de cette pollution;
- 2° le matériel roulant utilisé principalement à des fins d'industrie ou de transport, ou destiné à être ainsi utilisé;
- 3° une substance minérale en gisements naturels de telles grandeur, composition et situation qu'on puisse raisonnablement espérer en tirer, dans le présent ou dans l'avenir des produits qui peuvent se vendre avec profit;
- 4° une galerie, un puits, une excavation, un tunnel ou l'équipement d'une mine souterraine ou à ciel ouvert;
- 5° une réserve de matière première dans une tourbière, une carrière ou une sablière;
- 6° une voie ferrée, y compris une voie ferrée située dans une cour ou un bâtiment lorsque l'entreprise est VIA Rail Canada inc., la Compagnie des chemins de fer nationaux du Canada (C. N.) ou le Canadien Pacifique Limitée (C. P. Rail), un pont, un tunnel, une clôture ou un autre ouvrage qui en fait partie, destiné à l'exploitation d'une entreprise de chemin de fer, à l'exclusion du terrain qui sert d'assiette à un tel immeuble et d'une construction destinée à loger ou abriter des personnes, des animaux ou des choses;
- 7° un barrage, une estacade, une dalle ou un autre ouvrage destiné au flottage du bois ou à son acheminement vers une usine de sciage ou de transformation;
- 8° un chemin d'accès à une exploitation forestière ou minière.

Ne sont pas visés au paragraphe 1° ou 1.1° du premier alinéa, outre un terrain et un ouvrage d'aménagement d'un terrain :

- 1° une construction qui est destinée à loger ou à abriter des personnes, des animaux ou des choses;
- 2° une base de béton sur laquelle un bien est placé ou destiné à l'être;
- 3° un immeuble dont l'utilisation principale ou la destination principale est d'assurer l'utilité d'un autre immeuble devant être porté au rôle.

Un système mécanique ou électrique intégré à une construction destinée à loger ou à abriter des personnes, des animaux ou des choses ne fait pas partie de cette construction et peut être visé, selon le cas, au paragraphe 1° ou 1.1° du premier alinéa ou au paragraphe 3° du deuxième alinéa.

Lorsqu'un immeuble n'entre que partiellement dans le champ d'application du paragraphe 1° ou 1.1° du premier alinéa, l'article 2 ne s'applique pas; l'immeuble est alors entièrement exclu du rôle, s'il entre principalement dans ce champ d'application, et entièrement porté au rôle dans le cas contraire.

L.Q. 1979, c. 72, a. 65; L.Q. 1987, c. 64, a. 336; L.Q. 1991, c. 29, a. 12; L.Q. 1991, c. 32, a. 31; L.Q. 1993, c. 43, a. 5; L.Q. 1993, c. 78, a. 4; L.Q. 1998, c. 31, a. 99; L.Q. 2000, c. 19, a. 28; L.Q. 2000, c. 54, a. 47.

65.1 Ne sont pas portés au rôle les immeubles qui sont situés dans l'aire de production d'une raffinerie de pétrole, à l'exception du terrain, de tout ouvrage d'aménagement du terrain, de toute construction destinée à loger ou à abriter des personnes, des animaux ou des choses et de toute base sur laquelle un bien est placé ou est destiné à l'être.

L.Q. 1991, c. 32, a. 32.

LOI SUR LA QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT (L.R.Q., c. Q-2.)

DÉFINITIONS

1. Dans la présente loi, à moins que le contexte n'indique un sens différent, les mots et expressions qui suivent signifient ou désignent :

[...]

4° « environnement » : l'eau, l'atmosphère et le sol ou toute combinaison de l'un ou l'autre ou, d'une manière générale, le milieu ambiant avec lequel les espèces vivantes entretiennent des relations dynamiques;

5° « contaminant » : une matière solide, liquide ou gazeuse, un micro-organisme, un son, une vibration, un rayonnement, une chaleur, une odeur, une radiation ou toute combinaison de l'un ou l'autre susceptible d'altérer de quelque manière la qualité de l'environnement;

6° « polluant » : un contaminant ou un mélange de plusieurs contaminants, présent dans l'environnement en concentration ou quantité supérieure au seuil permmissible déterminé par règlement du gouvernement ou dont la présence dans l'environnement est prohibée par règlement du gouvernement;

7° « pollution » : l'état de l'environnement lorsqu'on y trouve un polluant;

[...]

L.Q. 1972, c. 49, a. 1; L.Q. 1979, c. 49, a. 23; L.Q. 1979, c. 83, a. 11; L.Q. 1981, c. 7, a. 536; L.Q. 1982, c. 25, a. 1; L.Q. 1982, c. 26, a. 315; L.Q. 1984, c. 29, a. 1; L.Q. 1985, c. 30, a. 74; L.Q. 1987, c. 25, a. 1; L.Q. 1986, c. 91, a. 655; L.Q. 1988, c. 49, a. 1; L.Q. 1990, c. 85, a. 123; L.Q. 1991, c. 80, a. 1; L.Q. 1994, c. 17, a. 58; L.Q. 1996, c. 2, a. 827; L.Q. 1999, c. 40, a. 239, par. 1°; L.Q. 1999, c. 36, a. 158, par. 21°; L.Q. 1999, c. 75, a. 1; L.Q. 2000, c. 56, a. 221, par. 2°.

RÉFÉRENCES¹ UTILISÉES AU CHAPITRE 2 (JURISPRUDENCE ET AUTRES SOURCES)

ABI (1)	Aluminerie Bécancour inc. c. Ville de Bécancour, T.A.Q., SAI-Q-034287/SAI-Q-0344289-9809, 2001-08-02.
ABI (2)	Aluminerie Bécancour inc. c. Ville de Bécancour , C.Q., 400-02-004607-014 et 400-02-004608-012, 2003-01-31.
Alcatel	Alcatel Câbles Canada inc. c. Ville de Montréal-Est et C.U.M., C.Q. Québec n° 500-02-009982-948, J.E. 96-1269, 1996-04-17.
Alex Couture (1)	Alex Couture inc. c. Ville de Charny , B.R.E.F., Q95-0138, 1995-04-13.
Alex Couture (2)	Ville de Charny c. Alex Couture inc., [1996], R.J.Q. 1413 (C.Q.).
Alex Couture (3)	Ville de Charny c. Alex Couture inc., [1998] R.J.Q. 1329 (C.A.).
Alouette (1)	Aluminerie Alouette inc. c. Ville de Sept-Îles B.R.E.F. Q96-0113, 1996-02-07.
Alouette (2)	Ville de Sept-Îles c. Aluminerie Alouette inc., C.A., n° 200-09-001704-979 et 200-09-001705-976, J.E. 99-475, 1999-01-26.
Camco	Camco inc. c. Ville de Montréal, B.R.E.F., M96-0116, 1996-02-15.
Ciment Québec	Corporation municipale de Saint-Basile, Village Sud c. Ciment Québec inc., [1993] R.C.S. 823.
Coimac	Ville de Laval c. Coimac inc., C.A. n° 500-09-005252-978 et 500-09-006916-985, 2001-01-17.
Construction DJL	Communauté urbaine de Montréal c. Construction D.J.L. inc., C.Q. n° 500-02-017748-950, J.E. 98-1127, 1998-04-24.
Domco	Domco Tarkett inc. c. Ville de Farnham, T.A.Q., SAI-Q-079693-0109, 2004-02-12.
Gaz Métro (1)	Boisbriand (Ville de) c. Gaz Métropolitain inc. [1990] R.J.Q. 2147 (C.A.).
Gaz Métro (2)	Gaz Métropolitain inc. c. Ville de Saint-Jean-sur-Richelieu, [1997] R.J.Q. 2344 (C.Q.).
Golden Eagle	Saint-Romuald-d'Etchemin (Corp. mun. de la cité de) c. Golden Eagle Canada ltd, [1980] C.A. 74.
Goodyear	Goodyear Canada inc. c. Ville de Salaberry-de-Valleyfield, [1998] T.A.Q. 647.
Gulf	Gulf Canada ltée c. Ville de Montréal-Est, B.R.E.F., M96-1112, 1996-11-15.
Inglis	Inglis ltée c. Ville de Montmagny, B.R.E.F., Q96-0298, 1996-04-18.
James MacLaren (1)	Industries James MacLaren inc. c. Ville de Thurso, B.R.E.F., Q97-0909, 1997-12-11.
James MacLaren (2)	Ville de Thurso c. Industries James MacLaren inc. C.Q., N° 550-02-008431-975, J.E. 99-1821, 1999-08-10.
Macdonald	R.J.R. Macdonald inc. c. Ville de Montréal, B.R.E.F., M95-0562, 1995-03-15.
Manac	Manac inc. c. Ville de Saint-Georges, [1998] T.A.Q. 549.

1. Les noms apparaissant en **caractère gras** identifient les références citées dans la section 2.1 du présent document pour expliquer un concept qui y est spécifiquement décrit. Les autres ont été utilisés dans le cadre de cette recherche, mais n'ont pas été cités spécifiquement.

Mica	Les Produits MICA-SUZORITE Inc. c. Ville de Boucherville, T.A.Q., SAI-M-050582-9809, 2000-12-05.
Olco (1)	Groupe Pétrolier Olco inc., Pétro Canada, Ultramar Canada inc., Pétrolière Impériale, Sunoco Canada... c. Ville de Montréal-Est, [1999] T.A.Q. 591.
Olco (2)	Groupe pétrolier OLCO inc. c. Ville de Montréal-Est, C.Q., 500-02-072752-996.
PCI	PCI CHIMIE Canada Inc. c. Ville de Bécancour, T.A.Q., SAI-Q-080183-0110/SAI-Q-080-185-0110, 2003-07-25.
Q.I.T.	Q.I.T. Fer et Titane inc. c. Municipalité de Havre Saint-Pierre, B.R.E.F., Q97-0728, 1997-09-30.
Québec-Ontario	Compagnie de papier Québec et Ontario ltée c. Ville de Baie-Comeau, C.S. J.E. 89-200, 1988-11-10.
Reynolds	Société canadienne de métaux Reynolds inc, c. Ville de Baie-Comeau, [1998] T.A.Q. 480.
S.A.Q.	Société des alcools du Québec c. , Communauté urbaine de Montréal, [1987] B.R.E.F. 101.
Sidbec-Dosco	Sidbec-Dosco c. Municipalité de Contrecoeur, B.R.E.F., M89-0728 1989-02-28 .
Trilogie	Ville de Québec et Communauté urbaine de Québec c. Corporation d’assurances de personnes La Laurentienne, Banque Nationale du Canada c. Ville de Victoriaville, Communauté urbaine de Québec et Ville de Québec c. Location Morissette inc., [1995] R.J.Q. 731 C.A..

AUTRES RÉFÉRENCES

Antipollution	<i>Le traitement fiscal des biens immobiliers relatifs à la pollution pouvant découler de la production industrielle</i> Direction de l'évaluation foncière, MAMM, octobre 2000
CCQ	<i>Code Civil du Québec</i> (L.Q. 1991, c. 64)
Dictionnaire	<i>Le Petit Robert 1 dictionnaire de la langue française</i> , Paris, Dictionnaires Le Robert, 1986
Dorval	Dorval, Thierry, <i>La mise au rôle d'évaluation foncière au Québec</i> , Cowansville, Les Éditions Yvon Blais, 1999.
DPFE	Direction des politiques fiscales et économiques du ministère des Affaires municipales, du Sport et du Loisir.
DEF	Direction de l'évaluation foncière du ministère des Affaires municipales, du Sport et du Loisir
Forgues	Forgues, Jacques, <i>Exceptions à la règle générale de l'inscription au rôle d'évaluation foncière</i> , Thèse de maîtrise, Université Laval, novembre 1987.
Forgues, Béliveau	Forgues, Jacques et Béliveau, Nancy, <i>Loi sur la fiscalité municipale annotée</i> , Éditions Yvon Blais, 1997 (à jour au 1er février 2004)
LFM	<i>Loi sur la fiscalité municipale</i> (L.R.Q., c. F-2.1).
LQE	<i>Loi sur la qualité de l'environnement</i> (L.R.Q., c. Q-2).
Richer et Charest	Richer, M. et Charest, M., <i>L'article 65 par.1° de la Loi sur la fiscalité municipale: du jugement Compagnie de papier Québec Ontario à l'arrêt de la Cour suprême dans l'affaire Ciment Québec</i> , Développements récents en droit municipal, Barreau du Québec, Service de la formation permanente, Cowansville, Les Éditions Yvon Blais, 1994.

LISTE DES NORMES D'ÉMISSION DE CONTAMINANTS DÉTERMINÉES PAR RÈGLEMENT DU GOUVERNEMENT (à jour décembre 2000)

Tel que mentionné au chapitre 2 du présent document, les biens immobiliers, susceptibles d'être exclus du rôle en vertu du paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM, englobent ceux relatifs à la pollution pouvant être causée par des contaminants, prohibés par règlement du gouvernement ou pour lesquels un tel règlement détermine un seuil permmissible. Plusieurs règlements gouvernementaux contiennent effectivement de telles prescriptions, lesquelles prennent la forme de normes d'émission de contaminants et s'appliquent soit d'une façon générale, soit au regard d'activités économiques particulières, notamment en matière de production industrielle.

Compte tenu du caractère technique de ces normes, qui ne sont pas nécessairement familières à l'ensemble des évaluateurs municipaux, la liste présentée aux pages suivantes poursuit le double objectif de :

- Faciliter l'identification, par l'évaluateur municipal, des principales normes réglementaires régissant l'émission dans l'environnement de contaminants pouvant découler de la production industrielle;
- Permettre de rattacher les biens immobiliers susceptibles d'être exclus du rôle d'évaluation, en vertu du paragraphe 1.1°, du premier alinéa, de l'article 65 de la LFM, aux diverses normes réglementaires requises pour que cette exclusion soit possible.

À cette fin, la présente liste détaille le contenu de quatre règlements déterminant des normes d'émission de contaminants dans l'air et dans l'eau :

1. Règlement sur les carrières et sablières (R.R.Q., c. Q-2, r.2);
2. Règlement sur les fabriques de pâtes et papiers (R.R.Q., c. Q-2, r.12.1);
3. Règlement sur la qualité de l'atmosphère (R.R.Q., c. Q-2, r.20);
4. Règlement sur les usines de béton bitumineux (R.R.Q., c. Q-2, r.25).

Pour chacun de ces règlements, cette liste contient les renseignements suivants :

- Le nom de chaque contaminant pour lequel le règlement concerné détermine une norme d'émission ou édicte une prohibition;
- L'identification de chaque norme et, s'il y a lieu, de son champ d'application, tels que prévu par le règlement;
- L'article du règlement concerné déterminant la norme ou édictant la prohibition en cause.

RÉSERVES

Compte tenu du caractère très technique des règlements gouvernementaux, déterminant des normes d'émission de contaminants et considérant la grande diversité des biens immobiliers pouvant être destinés à respecter ces normes, la liste présentée aux pages suivantes requiert certaines réserves quant à son utilisation :

- Cette liste de normes n'est pas exhaustive. Elle porte, en effet, sur quatre règlements relevant de la *Loi sur la qualité de l'environnement* et qui sont les plus susceptibles d'avoir une incidence en matière de production industrielle. Il demeure toutefois possible que d'autres règlements, édictés en vertu d'autres lois, déterminent également des normes d'émission de contaminants à caractère industriel;
- Cette liste de normes ne s'applique pas nécessairement de façon uniforme. Il importe de mentionner que certaines de ces normes d'émission de contaminants comportent des nuances dans leur champ d'application, lesquelles ne sont pas mentionnées à la liste. Il appartient donc à l'utilisateur, désireux d'approfondir certaines questions précises, de consulter le texte officiel de chaque règlement concerné.

NORMES D'ÉMISSION DE CONTAMINANTS DÉTERMINÉES
PAR RÈGLEMENT DU GOUVERNEMENT

Normes d'émission de contaminants déterminées par règlement du gouvernement			
N°	Contaminant	Norme prescrite par règlement	Article de référence
1 Règlement sur les carrières et sablières (R.R.Q., c. Q-2, r. 2)			
1.1	Matière particulaire et poussière	Normes d'émission dans l'atmosphère	
		Matière particulaire Poussière émise et récupérée	22 32, 33
1.2	Huile, graisse, goudron d'origine minérale, matière en suspension et pH	Normes sur les eaux rejetées dans l'environnement	
		Concentration d'huiles, de graisses, de goudrons d'origine minérale, de matières en suspension	22
		Concentration du pH	23
1.3	Bruit	Normes sur le niveau maximum de bruit émis dans l'environnement	12
2 Règlement sur les fabriques de pâtes et papiers (R.R.Q., c. Q-2, r. 12.1)			
2.1	pH, hydrocarbure, dioxine chlorée, biphényle chlorée, coliformes fécaux, MES, DBO _s , COHA	Normes sur les effluents	8, 9, 47-51, 65
		Concentration du pH	10
		Concentration d'hydrocarbures	13
		Concentration de dioxines chlorées	14
		Concentration de biphényles chlorées	15
		Concentration de coliformes fécaux	21, 46
		Normes sur la perte nette quotidienne totale (MES, DBO _s , COHA)	23-41
		Normes sur la température	12
		Normes sur la toxicité	16, 18, 19
2.2	MES, DBO _s	Normes sur les eaux domestiques	43, 44
		Concentration de matières en suspension	45
2.3	Aluminium, chrome, fer, mercure, plomb, zinc, MES, DBO ₅ , composé phénolique, acide résinique et gras, sulfurique total.	Normes sur les eaux de lixiviation et autres eaux	55, 103, 108, 136
		Concentration de chacun des contaminants	117, 118
2.4	Particule, composé de soufre réduit total (SRT), dioxyde de soufre (SO ₂)	Normes d'émission dans l'atmosphère	58, 86
		Concentration de particules	59, 61, 102
		Concentration de SRT	59
		Dioxyde de soufre	60
3 Règlement sur la qualité de l'atmosphère (R.R.Q., c. Q-2, r20)			
3.1	Matière particulaire et poussière	Normes générales de qualité d'air ambiant pour tout le Québec	6
		Normes d'opacité	10, 11, 41
		Normes générales d'émission	24, 25
		Normes particulières d'émission	
		Acide sulfurique (usine et concentrateurs d')	93
		Affinerie de métaux	37
		Aluminerie, incluant fluorures totaux (particulaire + gazeux)	38, 39
		Amiante (industrie de l')	69, 70
		Boulettage du minerai de fer (usine de)	86
		Cimenterie	42
		Cokerie	43
		Combustible fossile (utilisation de)	27, 33, 35
		Combustion du bois	45, 48
		Ferro-alliage (usine de)	88, 89
		Fonderie de fonte et d'acier	58, 63
		Four à charbon de bois	65

N°	Contaminant	Norme prescrite par règlement	Article de référence
3 Règlement sur la qualité de l'atmosphère (R.R.Q., c. Q-2, r20) - suite			
		Incinérateur	67, 67.1, 67.9, 68.1, 68.2
		Métaux non ferreux (usine d'extraction de)	91, 91.2, 92
		Plomb (industrie du)	73
		Poudre réfractaire (établissement de production)	53
		Surface métallique (traitement de)	82
3.2	Composé organique volatil (COV)	Normes d'émission pour certains secteurs d'activités	12, 13, 14, 15
		Atelier de peinture d'une usine de montage de véhicules automobiles légers	15.1
		Réservoir de composé organique	80, 81
3.3	Dioxyde de soufre (SO ₂)	Normes générales de qualité d'air ambiant pour tout le Québec	6
		Normes d'émission pour certains secteurs d'activités	
		Acide sulfurique (usine et concentrateurs d')	93
		Cokerie	44
		Combustible fossile (utilisation de)	29, 30, 33
		Métaux non ferreux (usine d'extraction de)	91, 91.1, 92
3.4	Oxyde d'azote (No _x)	Normes générales de qualité d'air ambiant pour tout le Québec	6
		Normes d'émission pour certains secteurs d'activités	
		Combustible fossile (utilisation de)	28, 33
		Acide nitrique (usine d')	83, 84
3.5	Composé de soufre réduit total (SRT)	Normes générales de qualité d'air ambiant pour tout le Québec	6
3.6	Odeur et autre contaminant gazeux	Normes particulières d'émission pour certains secteurs d'activités	
		Aliments frits (usine de production d')	16
		Asphalte (usine de saturation à l')	16
		Brasserie	16
		Café (usine de torréfaction du)	16
		Caoutchouc (usine de recyclage de)	16
		Chlorure de vinyle et polyvinyle, HCl, HBr, HF, P205 (fabrique de)	54-56, 67, 67.1, 68.1, 68.2
		Distillerie	16
		Équarrissage (procédés et la ventilation générale d'une usine d')	16
		Fumoir à viande	16
4 Règlement sur les usines de béton bitumineux (R.R.Q., c. Q-2, r.25)			
4.1	Matière particulaire et poussière	Normes d'émission dans l'atmosphère	
		Normes sur les matières particulaires	19, 22
		Normes sur les poussières émises et récupérées	25
4.2	Huile, graisse, goudron d'origine minérale, matière en suspension et pH	Normes sur les eaux rejetées dans l'environnement	
		Normes sur la concentration d'huiles, de graisses, de goudrons d'origine minérale, de matières en suspension	15
		Normes sur la concentration du pH	
4.3	Bruit	Normes sur le niveau maximum de bruit émis dans l'environnement	10

*Affaires municipales,
Sport et Loisir*

Québec

