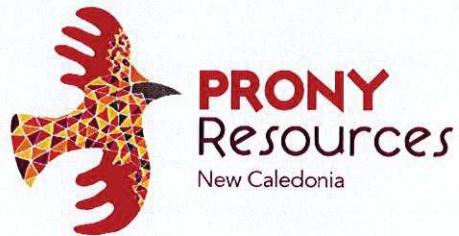


DIRECTION DE L'INDUSTRIE,
DES MINES ET DE L'ENERGIE
DE LA NOUVELLE-CALEDONIE

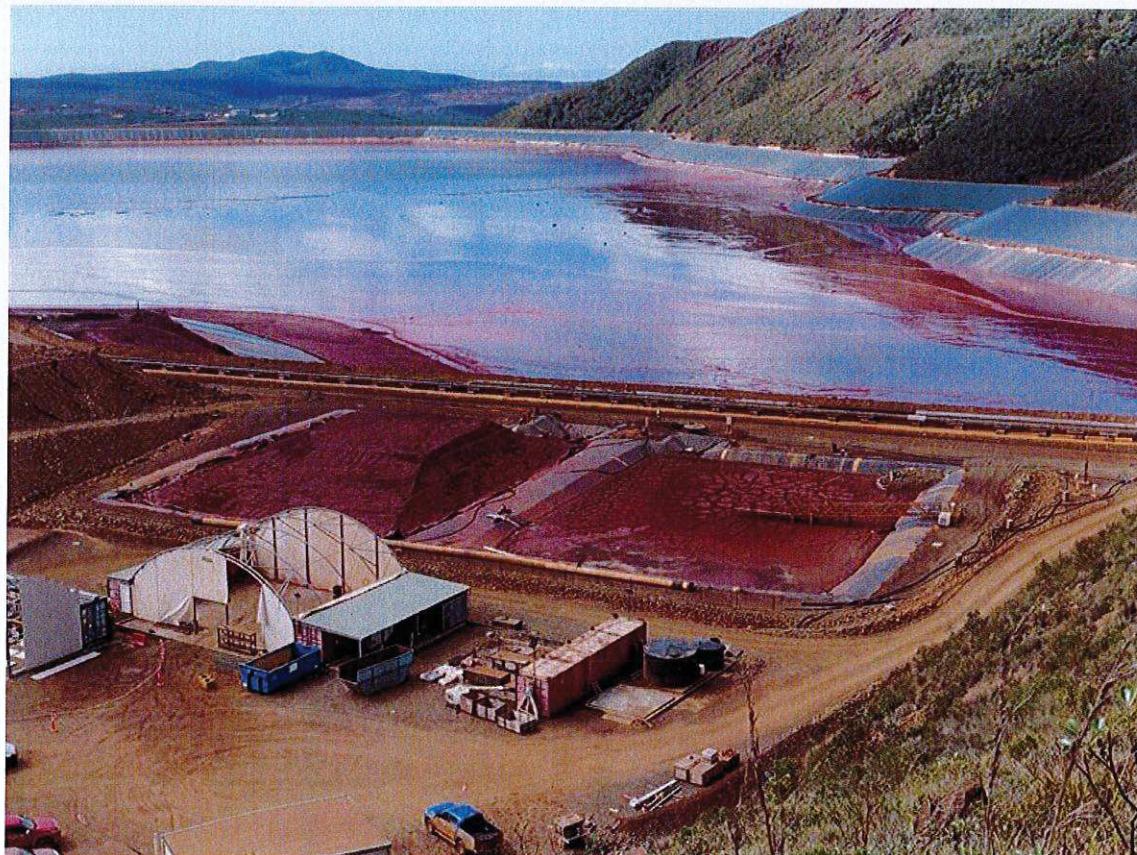
Arrivé le - 9 JUIL. 2021

Enregistré le : 13 JUIL. 2021

N°: 2021 - DIMENC - 574M



RELOCALISATION DES EPAISSEURS DU PROJET LUCY



Porter à connaissance ICPE

Juillet 2021



PORTER A CONNAISSANCE

Relocalisation des épaisseurs du projet Lucy

Commune de Yaté

Nouvelle-Calédonie

REDACTION	Prony Resources Nouvelle-Calédonie SAS	HATCH
VERIFICATION	Prony Resources Nouvelle-Calédonie SAS	
APPROBATION	Prony Resources Nouvelle-Calédonie SAS	

SOMMAIRE

1 AVANT-PROPOS	3
2 IDENTITE DU DEMANDEUR.....	4
3 CADRE REGLEMENTAIRE.....	5
3.1 Réglementation applicable	5
3.2 Rubriques de la nomenclature ICPE concernées par la modification	6
4 PRESENTATION DU PROJET.....	9
4.1 Localisation des épaississeurs	9
4.2 Justification du projet.....	9
4.3 Principes généraux du fonctionnement de l'usine d'assèchement des résidus DWP2	11
5 LES CELLULES TESTS	15
5.1 Contexte et objectifs	15
5.2 Démantèlement des cellules tests.....	17
5.3 Suivi du comportement du résidu	17
6 ZONE DES EPAISSEURS ET SOURCES SCELLEES	18
6.1 Aménagement générale de la zone	18
6.2 Travaux.....	18
6.3 Description des installations	20
6.4 Procédé opératoire.....	24
6.4.1 Principe général.....	24
6.4.2 Alimentation en résidus	26
6.4.3 Unité de génération de floculant liquide.....	28
6.4.4 Densimètres nucléaires	31
6.4.5 Épaississeurs	32
6.4.6 Cuves des eaux de surverse des épaississeurs	35
6.5 Modes de fonctionnement et flux associés	37
6.5.1 Phase 1	37
6.5.2 Phase 2	38
6.5.3 Implications sur la future usine d'assèchement des résidus DWP2.....	43
6.6 Utilités associées	43
6.6.1 Réseau d'eau incendie	43
6.6.2 Alimentation électrique	43

6.7 GESTION DES EAUX	44
6.7.1 Système de dérivation des eaux périphériques	44
6.7.2 Gestion des eaux de pluie de la plateforme de l'usine.....	45
6.7.3 Gestion des eaux de contact	45
7 IMPACT ENVIRONNEMENTAL DU PROJET.....	47
7.1 Impact sur la faune et la flore.....	47
7.2 Impact sur la qualité des eaux	48
7.2.1 Impact de l'écoulement des eaux de surface.....	48
7.2.2 Impact sur les eaux souterraines.....	48
7.3 Impact sur l'air	49
7.4 Impact sur le paysage	49
7.5 Gestion des Déchets	49
8 ANALYSE DES DANGERS DU PROJET	51
9 ANNEXES.....	52
10 PLANS	52

FIGURES

Figure 1 : Localisation des épaississeurs.....	9
Figure 2 : Schéma expliquant le principe d'épaississement du résidu humide et son transport le parc à résidus KO2	12
Figure 3 : Vue 3D de l'usine d'asséchement du résidu DWP2 sans les épaississeurs	13
Figure 4 : Plan masse et zones de procédés de l'usine DWP2 sans épaississeurs	14
Figure 5 : Cellules de suivi existantes	15
Figure 6 : Schéma d'implantation des épaississeurs et utilités associées sur les cellules tests existantes	18
Figure 7: Zone de dépôt sélectionnée	19
Figure 8: Photo de la zone d'implantation des installations (Epaississeur)	19
Figure 9 : Plan d'arrangement 3D des installations des épaississeurs près de DWP1	21
Figure 10 : Plan d'arrangement 2D des épaississeurs près de DWP1 (réf : EXT-135-8400-SK-7001)	21
Figure 11: Logigramme de fonctionnement de l'usine d'épaississement du projet Lucy	25
Figure 12 : Schéma de principe de l'unité de flocculation	29
Figure 13 : Schéma 3D de l'installation des densimètres nucléaires	31
Figure 14 : Vue de profil des épaississeurs et installations associées	33
Figure 15 : Vue en plan des épaississeurs et installations associées	34
Figure 16 : Localisation des pompes de résidus épais et localisation de la rétention	34
Figure 17 : Configuration des cuves des eaux de surverse des épaississeurs (vue en coupe).....	36
Figure 18 : Diagramme des flux_Phase 1	38
Figure 19 : Diagramme des flux_Phase 2	39
Figure 20 : Extrait du diagramme de Procédé.....	42
Figure 21 : Gestion des eaux de ruissellement.....	44
Figure 22: Schéma de la récupération des eaux de contacts	45

TABLEAUX

Tableau 1 : Classement des activités et produits du projet selon la nomenclature ICPE	6
Tableau 2 : Caractéristiques des sources radioactives	8
Tableau 3 : Liste des équipements prévus.....	22
Tableau 4 : Composition de la phase liquide de la pulpe envoyée depuis le 285.....	27
Tableau 5 : Composition de la phase liquide de la pulpe envoyée depuis le 285.....	27
Tableau 6 : Caractéristiques de l'unité de flocculation	31
Tableau 7: Caractéristiques des flux d'entrée au niveau des épaississeurs (Nouvelle conception/conception initiale).....	40
Tableau 8 : Caractéristiques des flux de sortie des épaississeurs (par épaississeur)	40
Tableau 9 : Débit nominal des différents flux des cuves d'eau de surverse des épaississeurs	41

ABREVIATIONS ET ACRONYMES

DIMENC	Direction de l'Industrie, des Mines et de l'Energie
DWP1	Usine de démonstration d'asséchement des résidus
DWP2	Usine d'asséchement des résidus objet du présent dossier ICPE du Projet Lucy (également dénommée unité 135 selon la codification PRNC)
FPP	<i>Feed Preparation Plant</i> – Unité de préparation de la pulpe
ha	Hectare
ICPE	Installation classée pour la protection de l'environnement
KO2	Kwé Ouest 2 – bassin versant de la Kwé Ouest n°2
kV	kiloVolt
kW	kiloWatt
M ²	Mètre carré
MES	Matières En Suspension
Mm ³	Million de mètres cubes
PAC	Porter à Connaissance
Unité 285	Usine de traitement des effluents du site de Goro (produisant notamment les résidus miniers)
PRNC	PRONY Resources Nouvelle-Calédonie

1 AVANT-PROPOS

La société Prony Resources S.A.S., ci-après « PRNC » a été autorisée par l'arrêté ICPE n°3690-2017/ARR/DIMENC du 29 novembre 2017 à exploiter les installations de l'usine d'assèchement du résidu, dite « usine DWP2 », situé à Goro sur la commune de Yaté.

La conception des installations de l'usine d'assèchement du résidu, dite « usine DWP2 », prévoyait l'installation de deux épaississeurs et deux densimètres nucléaires à proximité de l'unité de filtration DWP2.

PRNC souhaite prolonger le plus possible la durée de vie de l'installation de stockage KO2RSF en épaisissant les résidus déposés dans le parc à résidus KO2RSF. Pour cela, elle envisage de déplacer les installations d'épaisseur des résidus ainsi que les densimètres nucléaires prévus initialement de fonctionner dans la zone des épaississeurs de l'usine d'assèchement dite « DWP2 » du projet Lucy vers la plateforme des cellules tests en bordure du parc à résidus KO2RSF.

Cette modification permettra le transport des résidus épaisseur par canalisations jusque dans l'enceinte du parc à résidus. Les cellules tests seront démantelées.

De plus, un troisième densimètre nucléaire sera installé en amont des épaississeurs pour améliorer leurs performances.

Le présent rapport à connaissance décrit les changements envisagés sur l'usine DWP2 du projet Lucy notamment le déplacement des épaississeurs en amont du parc à résidus KO2RSF, le démantèlement des cellules de suivi mises en place dans le cadre de l'exploitation du parc à résidu KO2 et l'ajout d'un troisième densimètre en amont des épaississeurs.

2 IDENTITE DU DEMANDEUR

La Société Prony Resources Nouvelle-Calédonie S.A.S. (ci-après "PRNC") est implantée sur la commune du Mont-Dore au lieudit Prony Est. Le parc à résidus à proprement parler est située sur le plateau de Goro localisé sur la commune de Yaté.

La désignation et le statut juridique de PRNC sont les suivants :

Dénomination et raison sociale

Société : Prony Resources Nouvelle-Calédonie S.A.S.

Forme juridique : Société par Actions Simplifiée

Capital social : 1.203.259.108, 55 Euros

Registre du commerce : n° 313 954 570 RCS Paris

RCS Nouméa n° 82 B 085 696

RIDET Nouvelle-Calédonie n° 085696.009

Représentant légal : Antonin BEURRIER, Président

L'activité principale exercée est la 'Métallurgie des autres métaux non ferreux' qui correspond dans la nomenclature d'activité française au code APE 24.45 Z.

Adresse du siège social

Siège social : 29-31, rue de Courcelles
75008 Paris, France

Établissement secondaire : Usine du Grand Sud,
Route de Kwa Neïe, Prony
98810 Mont-Dore - Nouvelle-Calédonie

Téléphone : Nouméa - (687) 23.50.00

Télécopieur : Nouméa - (687) 27.37.10

Adresse du site : Usine du Grand Sud, route de Kwa Neïe Prony
98810 Mont-Dore

Téléphone : (687) 35.20.00

Télécopieur : (687) 35.20.01

Télécopieur : Paris (33) 1-45 64 29 97

L'extrait Kbis de la société est fourni en **Annexe 1**.

3 CADRE REGLEMENTAIRE

3.1 REGLEMENTATION APPLICABLE

L'usine d'assèchement dite « DWP2 » du projet Lucy est autorisée par l'arrêté n°3690-2017/ARR/DIMENC du 28 novembre 2017 complété par l'arrêté n° 2272-2019/ARR/DIMENC du 6 août 2019.

Le nouvel emplacement des épaississeurs est situé sur la plateforme des cellules tests en bordure du parc à résidus KO2RSF afin de permettre un transport des résidus épaissis par canalisations jusque dans l'enceinte du parc à résidus. Le stockage de résidus est autorisé dans le parc à résidus KO2RSF par l'arrêté ICPE n°1466-2008/PS du 9 octobre 2008 autorisant l'exploitation d'une aire de stockage à résidus et ses cellules de suivi par la société GORO NICKEL SAS - site de la Kwé Ouest - commune de Yaté.

Les cellules tests sont prescrites et encadrées par l'arrêté ICPE n°1466-2008/PS du 9 octobre 2008 complété par l'arrêté n°1056-2017/ARR/DIMEN du 10 avril 2017 fixant à la société Prony Resources Nouvelle-Calédonie (anciennement Vale Nouvelle-Calédonie SAS) des prescriptions complémentaires relatives à l'exploitation d'une verse de résidus asséchés sur l'aire de stockage de Kwé Ouest - commune de Yaté.

Les sources scellées qui seront utilisées dans le cadre du projet Lucy seront conformes aux normes qui ont remplacées les normes visées par la rubrique 1720 de la nomenclature ICPE applicable en province Sud de la Nouvelle-Calédonie :

- La norme M61-002 « Sources radioactives scellées - Généralités et classification » a été annulée le 06/07/2012 et est remplacée par la norme ISO 2919 « Radioprotection - Sources radioactives scellées - Exigences générales et classification » (source : site internet de l'Afnor). La fabrication des sources scellées sera conforme à la norme ISO 2919.
- La norme NF M61-003 a été remplacée par la norme ISO 9978 « Radioprotection - Sources radioactives scellées - Méthodes d'essai d'étanchéité » (source : site internet de l'Afnor). Les sources scellées seront conformes à la norme ISO 9978.

Enfin, il convient de préciser que les contrôles et inspections des substances radioactives, détenues par PRNC sur site, sont effectués par l'organisme APAVE agréé par l'ASN sous le n°OARP0070.

En application de l'article 415-5 du code de l'environnement de la province Sud (Livre IV, Titre I), le présent Porter à Connaissance présente les modifications engendrées par la délocalisation des épaississeurs de l'usine DWP2 à proximité de l'usine DWP1 sur l'emplacement des cellules tests du parc à résidus KO2RSF ainsi qu'à l'ajout d'un densimètre nucléaire en amont des épaississeurs.

3.2 RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE ICPE CONCERNEES PAR LA MODIFICATION

Le fonctionnement des épaisseurs requiert des floculants et leur stockage ainsi que l'utilisation de densimètres nucléaires pour mesurer la densité des résidus. Les cellules tests sont des stockages de résidus humides ou solides de taille réduite, déchets non dangereux. Les rubriques de la nomenclature des ICPE du code de l'environnement de la province Sud concernées par les installations de l'unité d'épaisseur sont listées dans le Tableau 1.

Tableau 1 : Classement des activités et produits du projet selon la nomenclature ICPE

Désignation des activités	Volume de l'activité	Nomenclature		
		Rubrique	Seuil	Régime
Utilisation de substances radioactives scellées (densimètres nucléaires) conformes aux normes NF M 61-002 ou NF M 61-003 ou équivalent	2densimètres nucléaires (sources scellées) en sortie des épaisseurs (radionucléide de type 2 : 740 MBq chacun) 1 densimètres nucléaires (sources scellées) en amont des épaisseurs (radionucléide de type 2 : 740 MBq)	1720	1 - Contenant des radionucléides du groupe 1. L'activité totale étant :	
			a) 370 GBq < A < 370 TBq	A
			b) 370 MBq < A ≤ 370 GBq	D
			2 - Contenant des radionucléides du groupe 2. L'activité totale étant :	
			a) 3 700 GBq < A < 3 700 TBq	A
			b) 3 700 MBq < A ≤ 3 700 GBq	D
			3 - Contenant des radionucléides du groupe 3. L'activité totale étant :	
			a) 3 700 GBq < A < 3 700 TBq	A
			b) 3 700 MBq < A ≤ 3 700 GBq	D
			4 - Contenant des radionucléides du groupe 4. L'activité totale étant :	
2 Tamis vibrants (cribles) en amont des épaisseurs	2 installations d'une puissance de 37 kW chacune (20 kW < 74 kW < 200 kW)	2515	a) 37 000 GBq < A < 37 000 TBq	A
			b) 37 GBq < A ≤ 37 000 GBq	D
			Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minéraux et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes	
			La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes	

Désignation des activités	Volume de l'activité	Nomenclature		
		Rubrique	Seuil	Régime
			pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :	
			a) supérieure à 500 kW	A
			b) supérieure à 200 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	As
			c) supérieure à 20 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW	D
Stockage de polymères	Stockage de 22 t de floculant 910 SH (27,5 m ³ <100 m ³)	2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de -) Le volume susceptible d'être stocké étant :	
			a) V > 40 000 m ³	A
			b) 1 000 m ³ < V ≤ 40 000 m ³	As
			c) 100 m ³ ≤ V ≤ 1 000 m ³	D
Stockage résidus	134 millions m ³	2760	Installation de stockage de déchets non dangereux et non inertes	A (GF)
Compresseur d'air	Puissance absorbée: 110 kW Pression: 750 kPa	2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa. et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	NC
A : Autorisation, As : Autorisation simplifiée, D : Déclaration, Hri : Haut risque industriel, Gf : Garantie financière				

Tableau 2 : Caractéristiques des sources radioactives

Radionucléides	Groupe de radio toxicité	Activité		Type de source	Type d'utilisation	Lieu d'utilisation
		(GBq)	(mCi)			
Césium 137	Groupe 3	0,740	20	Scellée conforme	Mesure densimétrique du résidu humide alimentant les épaississeurs pour dosage du floculant	Utilisation : Epaississeurs projet Lucy
Césium 137	Groupe 3	0,740	20	Scellée conforme	Mesure densimétrique du résidu épaissi en sortie de l'épaississeur pour dosage du floculant	Utilisation : Epaississeurs projet Lucy
Césium 137	Groupe 3	0,740	20	Scellée conforme	Mesure densimétrique du résidu épaissi en sortie de l'épaississeur pour dosage du floculant	Utilisation : Epaississeurs projet Lucy

4 PRESENTATION DU PROJET

4.1 LOCALISATION DES ÉPAISSEURS

Les épaississeurs et les utilités associées seront installées à proximité l'usine DWP1 existante, sur une plateforme située au nord-ouest du parc à résidus KO2RSF. La zone est déjà électrifiée et dispose de conduite d'amenée des résidus humides.

Conserver l'emplacement initial des épaississeurs aurait nécessité de prolonger le corridor technique pour l'alimentation électrique, en résidus et la gestion des eaux de surverse des épaississeurs. Les travaux n'auraient pas permis une fin de construction avant le second semestre 2022, ce qui aurait annulé tous les bénéfices du projet.

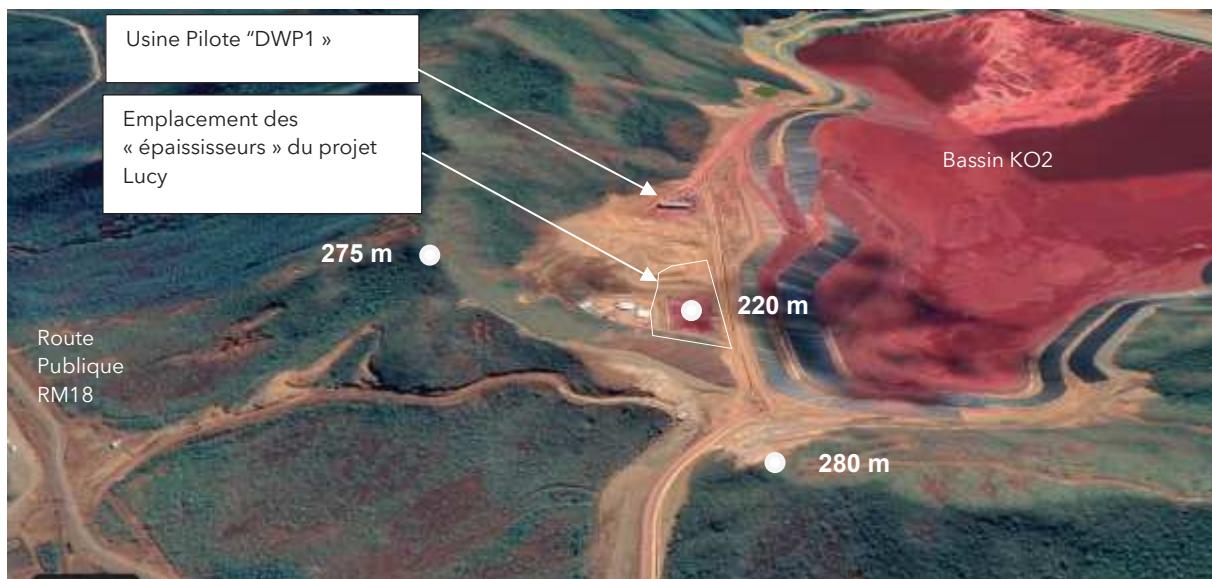


Figure 1 : Localisation des épaississeurs

4.2 JUSTIFICATION DU PROJET

Le projet Lucy consiste en un assèchement des résidus humides produits par l'usine hydro-métallurgique de PRNC préalablement à leur stockage en aval de la berme KO2.

PRNC étudie des voies d'améliorations du design du stockage des résidus asséchés et souhaite en même temps prolonger le plus possible la durée de vie de l'installation de stockage KO2RSF.

PRNC souhaite donc déposer des résidus épaisse (à +/-35% de solide contre 18% actuellement) dans le parc à résidus KO2RSF pour augmenter la disponibilité de ce dernier en termes de stockage grâce à l'optimisation des plages de déposition. La durée de vie du parc à résidus

KO2RSF pourrait ainsi être augmentée de plusieurs mois et laisserait une marge de manœuvre supplémentaire jusqu'à la mise en service de l'usine DWP2 et un stockage de résidus asséchés en aval de la berme.

Les résidus peuvent être épaisse au moyen d'épaisseurs tels que présentés dans la demande d'autorisation d'exploiter l'installation classée pour la protection de l'environnement de l'usine DWP2.

La zone des épaisseurs doit être relocalisée en amont du parc à résidus pour optimiser leur déposition via un transport par canalisations. La seule zone présentant un espace suffisamment grand est située sur la plateforme des cellules tests, qui devra être agrandie. Cet espace dispose également de toutes les infrastructures nécessaires (salle électrique, appoint d'eau brute et d'eau potable, air d'instrument et d'usine et eau brute d'incendie) au fonctionnement de cette unité d'épaisseur.

En revanche, les programmes de tests dans les cellules tests étant achevés, les deux cellules de résidus seront démantelées pour libérer l'espace requis par les épaisseurs. Il n'est pas prévu de construire une nouvelle cellule test.

Les résidus épaisse seront stockés dans le parc à résidus KO2RSF à l'aide des lignes de décharge existantes.

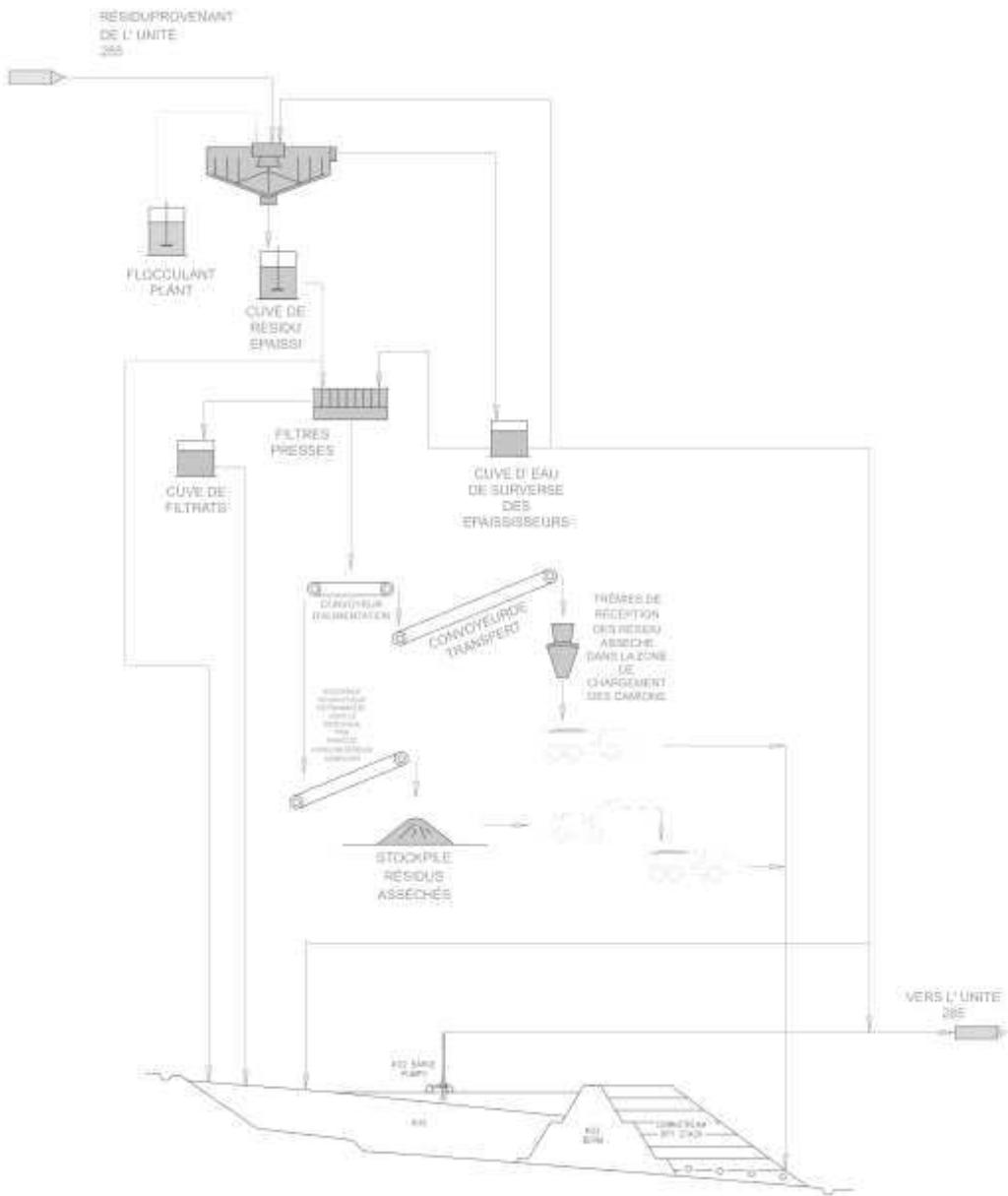
Enfin, la conception des installations de l'usine DWP2, prévoyait l'installation de deux densimètres nucléaires sous forme de sources scellées en sortie de chacun des épaisseurs. Cependant, la phase de conception détaillée du projet Lucy, conclut que compte tenu des variations en solides du résidu humide, un troisième densimètre nucléaire en amont des épaisseurs est requis.

4.3 PRINCIPES GENERAUX DU FONCTIONNEMENT DE L'USINE D'ASSECHEMENT DES RESIDUS DWP2

L'usine DWP2 a pour objectif d'assécher les résidus humides jusqu'à l'obtention d'une teneur en solide d'environ 73%. Cet asséchement permettra d'optimiser les capacités de stockage des résidus par réduction de leur volume (retrait d'une partie de la teneur en eau), et ainsi augmenter la durée de vie du parc à résidus de la KO2.

L'usine DWP2 recevra le résidu humide provenant de l'unité 285 de l'usine hydrométallurgique. Ce résidu sera tout d'abord épaissi au niveau des épaississeurs puis filtré grâce à des filtres-presses. Des convoyeurs en sortie de l'usine DWP2 transporteront le résidu asséché jusqu'à la station de chargement des camions. L'eau résiduaire provenant de la séparation solide-liquide du résidu humide, appelée « filtrat », sera renvoyée à l'unité 285 de traitement existant. Une fois traitée pour satisfaire les limites de rejets ICPE (arrêté n°1466-2008/PS du 9 octobre 2008), cette eau sera envoyée dans le milieu marin via l'émissaire existant.

Le schéma ci-dessous illustre le principe d'asséchement du résidu initialement prévu au niveau de l'usine DWP2 et son transport jusqu'aux lieux de stockage.



Source : Hatch

Figure 2 : Schéma expliquant le principe d'épaississement du résidu humide et son transport le parc à résidus KO2

L'usine DWP2 telle qu'autorisée actuellement comprend :

- la zone des épaisseurs,
- le bâtiment des filtres à presse,
- la zone des cuves d'eau de lavage des filtres,
- la zone des compresseurs,
- la zone des cuves eaux incendie,
- les salles électriques,
- une zone de stockage de floculant en poudre et de génération de floculant liquide,
- les cuves de résidus épaisseur pour l'alimentation des filtres à presse,
- des bureaux,
- une voie de circulation et un parking pour véhicules légers.

Les zones de stockage de floculant en poudre et transformation en floculant liquide et la zone des épaisseurs seront donc relocalisées à proximité de l'usine DWP1 et font l'objet du présent dossier. La vue 3D et le plan de masse de l'usine DWP2 sans les épaisseurs sont présentés en Figure 3 et Figure 4.



Figure 3 : Vue 3D de l'usine d'asséchement du résidu DWP2 sans les épaisseurs

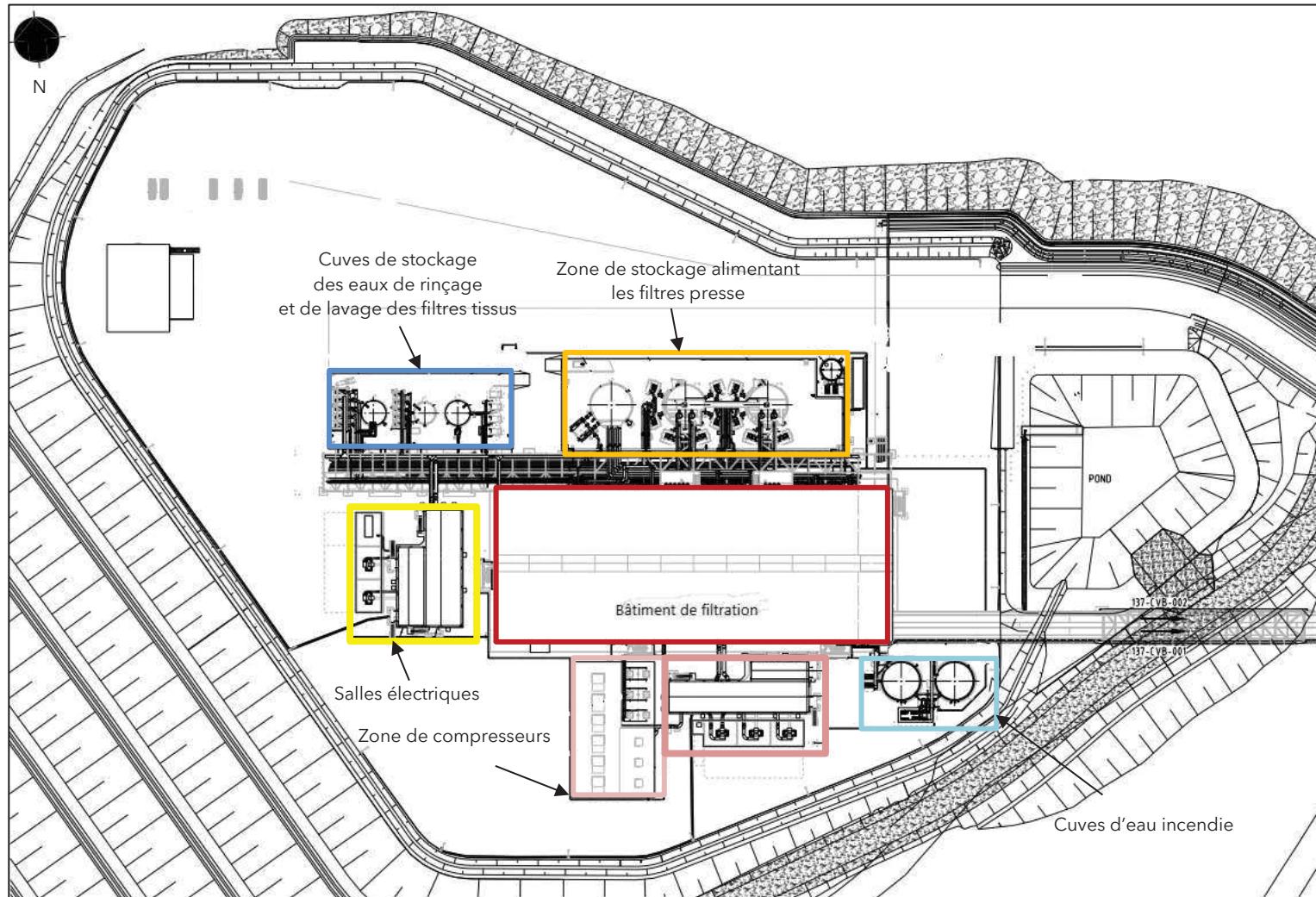


Figure 4 : Plan masse et zones de procédés de l'usine DWP2 sans épaisseurs

5 LES CELLULES TESTS

5.1 CONTEXTE ET OBJECTIFS

Les deux cellules tests ont été mises en place, dans le cadre des prescriptions de l'arrêté provincial n°1466-2008/PS relatif au stockage des résidus humides.

Entre fin 2014 et mi 2017, des tests ont été effectués dans les cellules tests, construites à proximité de l'usine pilote DWP1, afin de comprendre le comportement du résidu humide lorsqu'il est inondé, et d'autre part lorsqu'il est exposé à l'air libre (cellule test exondée).

Plus précisément, les objectifs étaient de vérifier les caractéristiques géotechniques et physico-chimiques des résidus (consolidation, conductivité, résistance au cisaillement, caractéristiques des eaux interstitielles et de ruissellement) et de mesurer leur évolution dans le temps.

Pour rappel, ces cellules sont recouvertes d'une membrane en PEHD assurant le rôle de barrière d'étanchéité entre les résidus et l'environnement.

La figure ci-dessous illustre les cellules tests dans leurs états actuels.



Photo PRNC Juin 2021

Figure 5 : Cellules de suivi existantes

Le suivi des cellules d'essais entre fin 2014 et mi 2017 a permis d'affiner les connaissances sur les résidus humides issus du procédé hydrométallurgique tant au niveau de la caractérisation géochimique des résidus que de leur caractérisation géotechnique.

Dans le cadre du projet Lucy, les cellules test ont été modifiées afin de collecter des données complémentaires. Les objectifs de ces modifications étaient les suivants :

- Cellule exondée (Nord) : évaluer la mise en place de la couche de transition et le comportement géotechnique des résidus asséchés, une fois placés sur les résidus humides. Cette transformation a été réalisée entre Octobre 2017 et Février 2018 ;
- Cellule inondée (Sud) : évaluer la formation de la croûte dans la tranche superficielle des résidus humides afin de préciser les caractéristiques géotechniques de la croûte (cohésion, résistance au cisaillement, épaisseur) prise en compte dans les études et le temps nécessaire pour sa formation. La transformation de cette cellule a été effectuée en Octobre 2017.

La transformation des deux cellules tests s'est déroulée conformément aux spécifications techniques. Aucune difficulté technique particulière n'a été rencontrée.

A l'issue de la transformation des deux cellules, un programme de suivi a été mis en place afin de suivre leur évolution. Ce programme, réalisé d'octobre 2017 à août 2018, incluait les éléments suivants :

Cellule Nord :

- Inspection visuelle de la verse de résidus asséchés ;
- Relevés topographiques des tiges de tassement pour suivi de la consolidation des résidus humides ;
- Relevés topographiques de la verse complète ;
- Suivi des volumes d'eau pompés dans les deux parties de la cellule (avec / sans drains préfabriqués verticaux) pour évaluer l'efficacité des drains préfabriqués verticaux ;
- Suivi des pressions interstitielles dans les résidus humides. Les capteurs de pression interstitielle ont été utilisées afin d'évaluer l'augmentation des pressions interstitielles lors des différentes étapes de la mise en place de la couche de transition et de la déposition des résidus asséchés. La dissipation des pressions interstitielles avec le temps a également été suivie.

Cellule Sud :

- Inspection visuelle de la plage de résidus humides ;
- Relevés topographiques de la plage de résidus humides ;
- Réalisation d'essais scissométriques afin d'évaluer la résistance au cisaillement des résidus ;
- Réalisation de prélèvements pour analyse de la teneur en eau ;
- Suivi des pressions interstitielles dans les résidus humides.

La réalisation de l'ensemble de ces tests a permis d'acquérir de nombreuses connaissances sûres :

- Les résidus humides dans le cadre du stockage dans le parc à résidus KO2 ;
- La transition vers un stockage de résidus asséchés, au-dessus des résidus humides.

Les campagnes de tests dans les cellules de suivis ont pris fin en 2018. Elles ont permis de :

- Vérifier les caractéristiques physiques et chimiques des résidus humides, produits par l'usine une fois le procédé hydrométallurgique stabilisé ;
- Suivre l'évolution de ces caractéristiques dans le temps, en conditions exposées et inondées ;
- Evaluer la résistance au cisaillement des résidus humides ;
- Suivre l'évolution de la consolidation des résidus humides et la dissipation de la pression interstitielle au sein de ces résidus au cours du temps ;
- Suivre les conditions de stockage du résidu sec sur le résidu humide ;
- Suivre la formation d'une croûte sur les résidus humides exposés.

5.2 DEMANTELEMENT DES CELLULES TESTS

Pour la mise en œuvre du projet de déplacement des épaisseurs, les cellules de suivi doivent être démantelées. Les résidus seront repris à l'aide d'une pelle, chargés dans des camions puis mise en verse dans l'enceinte du bassin de la Kwé situé à 1.5 km (distance de roulage). La cellule de résidu sec compte environ 3000 m³ et la cellule de résidu humide compte environ 2 500 m³. Les matériaux secs seront mis en verse par couche de 500 mm d'épaisseur avec un compactage minime afin d'assurer la fermeture du dépôt et une traficabilité. Les matériaux humides seront déchargés au niveau d'une rampe préalablement préparée afin de faciliter l'écoulement des résidus vers le parc à résidus.

Toutes les buses, connexions, valves et autres éléments seront récupérés et stockés. Les échafaudages et les plates-formes d'accès seront également démontés et stockés.

PRNC s'assurera d'éviter toutes contaminations du sol naturel par du résidu. Les boues pourront en grande partie être évacuées par le puisard d'évacuation des cellules menant dans le parc à résidus, le surplus sera chargé et transporté pour être mis en verse dans la zone du parc à résidus KO2.

5.3 SUIVI DU COMPORTEMENT DU RESIDU

Pour comprendre et évaluer l'évolution des résidus placés dans KO2 (tassemements, bilan hydrique et caractéristiques physico-chimique des résidus) dans le prochaines années, PRNC n'envisage pas d'installer une nouvelle cellule test mais s'oriente vers la mise en place d'un programme de mesures spécifiques (*in situ*). Ce programme de mesures *in situ* est en cours de définition et sera transmis prochainement au service de la DIMENC en charge du suivi de l'aire de stockage des résidus. Ce programme s'adaptera aux nouvelles orientations de la société et notamment celles liées à la production de 100% NHC.

6 ZONE DES EPAISSEURS ET SOURCES SCELLEES

6.1 AMENAGEMENT GENERALE DE LA ZONE

Les épaisseurs et utilités associées seront implantées sur l'emprise des cellules tests et de la zone de maintenance existantes situées à proximité de l'usine DWP1 (voir figure 6).

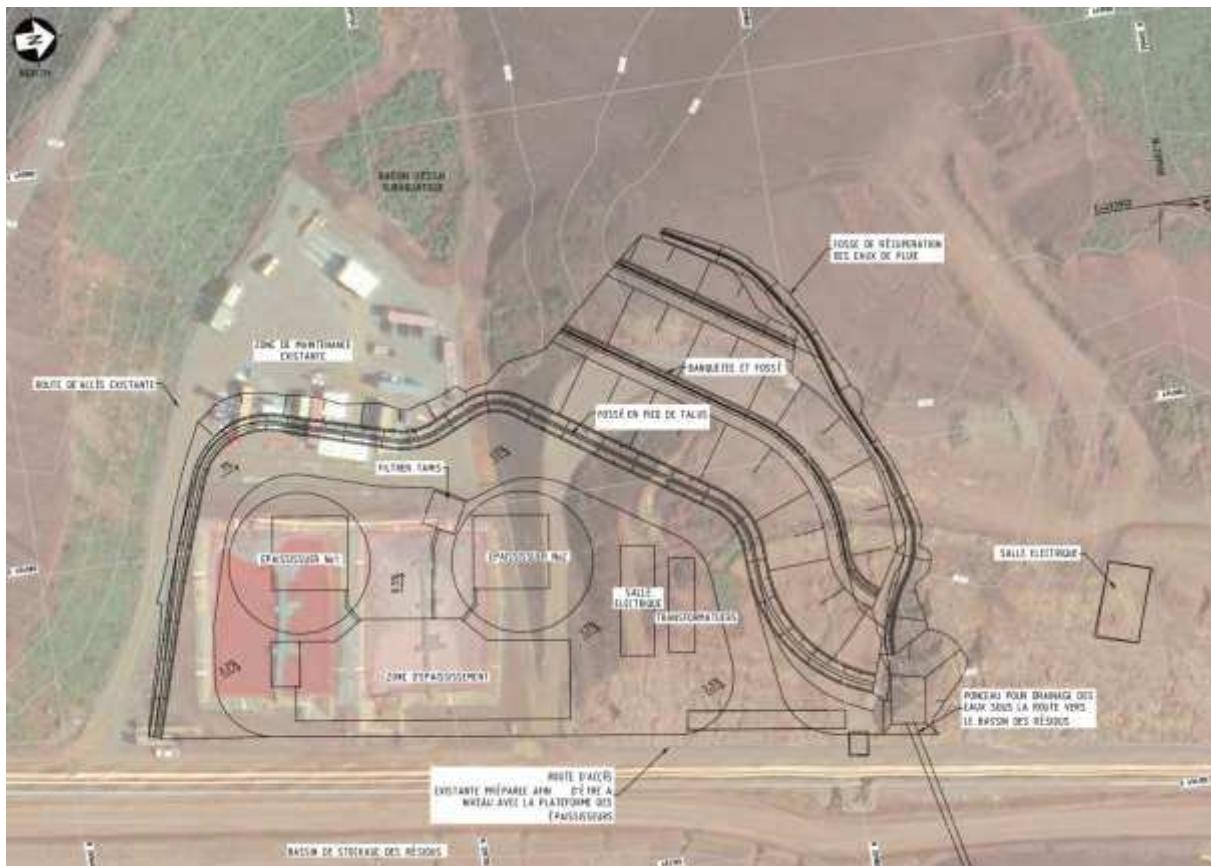


Figure 6 : Schéma d'implantation des épaisseurs et utilités associées sur les cellules tests existantes

6.2 TRAVAUX

Des travaux de terrassement seront réalisés sur la zone afin de pouvoir y accueillir les épaisseurs, les cibles, la chambre électrique, et le transformateur. Les anciennes cellules tests seront remplies avec du matériel structurel. Des travaux de drainage prendront place, ainsi que des travaux pour aménager une route d'accès.

La préparation de la plateforme implique 70 000 m³ de déblais, qui seront mis en dépôt au-dessus d'un dépôt existant côté des installations.

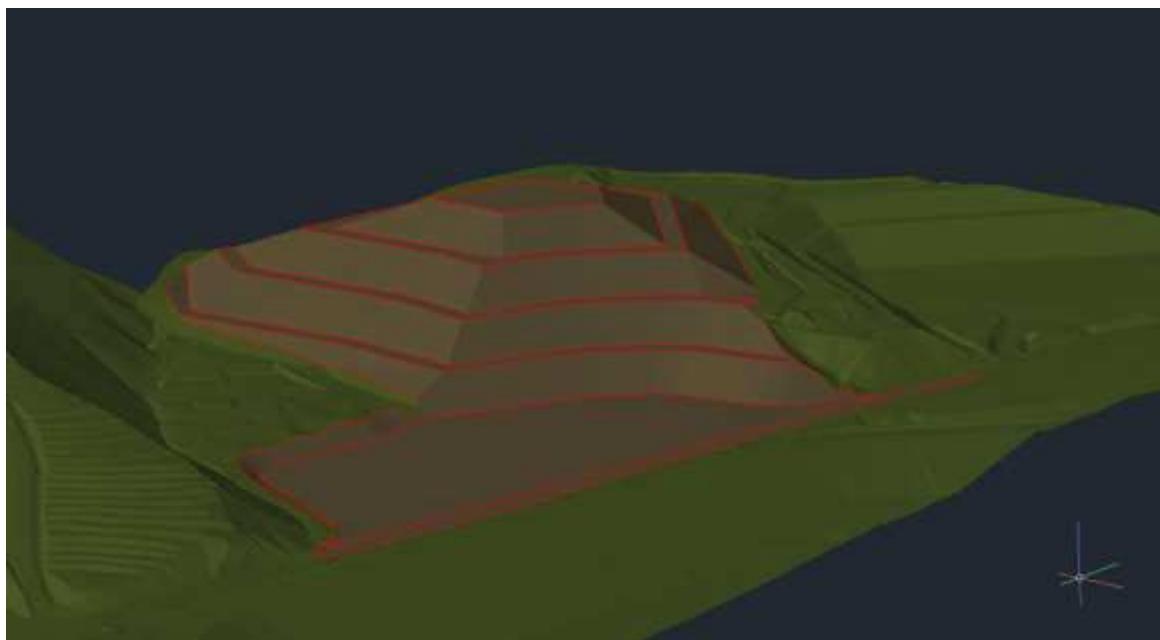


Figure 7: Zone de dépôt sélectionnée



Figure 8: Photo de la zone d'implantation des installations (Epaississeur)

Une partie des conteneurs et infrastructures de la zone de maintenance existante sera enlevée ou démantelée. Ce qui pourra être récupéré sera stocké sur le site dans l'optique d'une utilisation future. Le reste du matériel inutilisable sera mis au rebut.

A l'issus des travaux, une plateforme de terrassement recouverte d'un tapis de matériaux (type grave), avec système de gestion des eaux pluviales périphériques d'une surface de 10 000 m² accueillera les infrastructures.

6.3 DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

- Voir Plans n°1 et 2

Les installations déplacées au niveau des cellules tests seront similaires à celles initialement prévues sur la plateforme DWP2. Elles comprennent :

- Deux cibles (un crible par épaisseur) pour éliminer les particules de plus de 3 mm de diamètre de l'alimentation en résidus,
- Deux épaisseurs de 38 m de diamètre prévus dans DWP2,
- Deux cuves de surverse de 271 m³,
- Une cuve de stockage des floculants de 35 m³,
- Une cuve d'eau de procédé,
- Un ensemble de pompes pour le mouvement de fluide (floculant / résidus épaisseur / eaux) ;
- Un réseau de tuyauterie métallique et PEHD ;
- 3 densimètres nucléaires ;
- Une salle électrique ;
- Des transformateurs ;
- Un groupe électrogène diesel en back-up ;

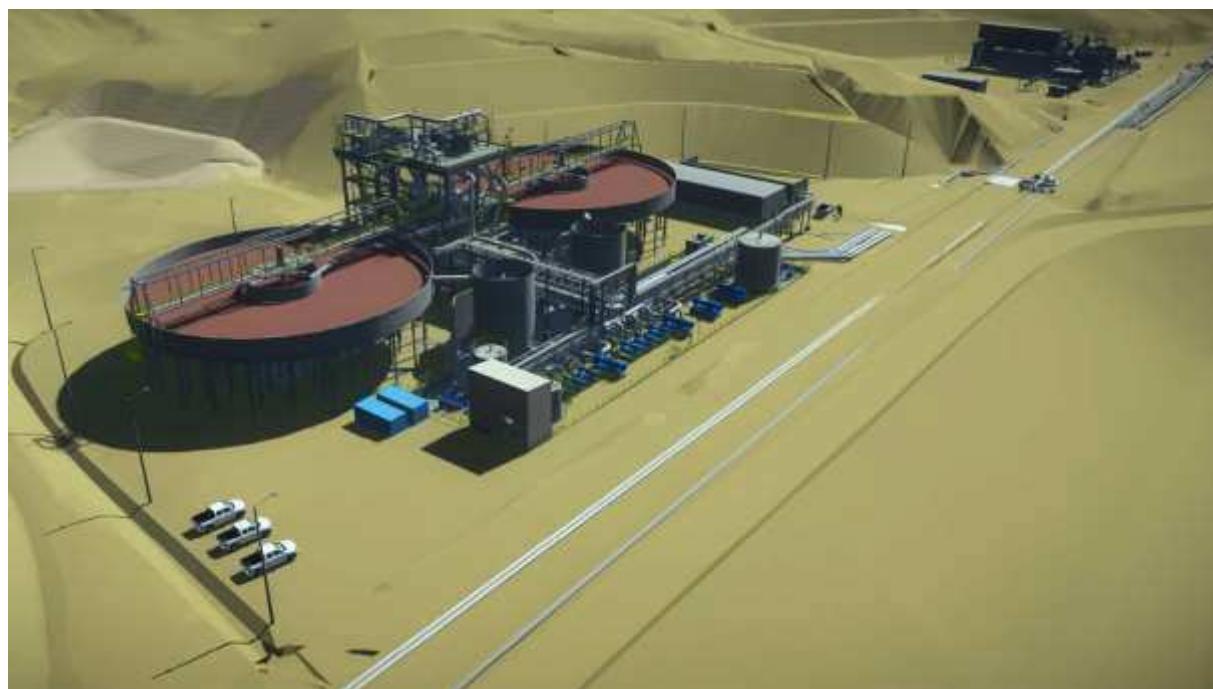


Figure 9 : Plan d'arrangement 3D des installations des épaisseurs près de DWP1

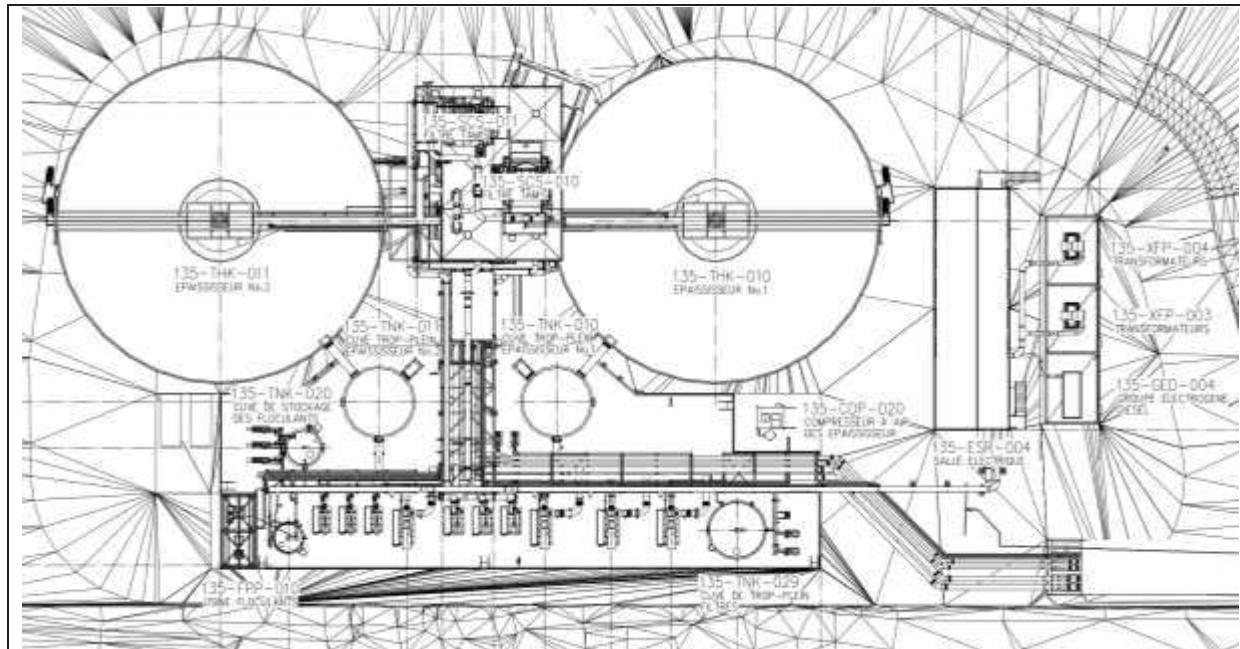


Figure 10 : Plan d'arrangement 2D des épaisseurs près de DWP1 (réf : EXT-135-8400-SK-7001)

La plupart des équipements prévus pour DWP2 seront utilisés, quelques équipements additionnels devront être installés. Le tableau suivant dresse une liste de ces équipements.

Tableau 3 : Liste des équipements prévus

Numéro de tag	Installation	Dimension	Emprise au sol (m ²)	Puissance (kW)	Caractéristiques
135-THK-010	Cuve Epaississeur No 1	diamètre = 38 m ; hauteur = 7 m ; volume de stockage = 5000 m ³	1 150	52.5	Dalle béton au sol avec système de gestion des eaux de pluie et de contact Cuves métallique
135-THK-011	Cuve Epaississeur No 2	Idem 135-THK-010	1 150	52.5	
135-TNK-027	Epaississeur No.1 Boite d'Alimentation	271 m ³	-	-	
135-TNK-028	Epaississeur No.2 Boite d'Alimentation	271 m ³	-	-	
135-TNK-010	Cuve de trop-plein de l'épaisseur	diamètre = 8m ; hauteur = 11m ; Volume = 1000 m ³	1540	-	Dalle béton au sol avec système de gestion des eaux de pluie et de contact Cuves métalliques
135-TNK-011	Cuve de trop-plein de l'épaisseur			-	
135-TNK-020	Cuve de stockage des floculants (salle fermée)	diamètre = 3.3m, hauteur = 5m ; Volume = 42 m ³		-	
135-FPP-010	Unité de préparation des floculants	-		25	
135-TNK-29	Réservoir d'eau	diamètre 6.5m, hauteur = 6m ; volume = 200 m ³	10.5	-	-
135-SCS-010	Crible vibrant No.1	hauteur = 20 m ; Volume = 6000 m ³	300	37	Dalle béton au sol avec système de gestion des eaux de pluie et de contact. Elément structurels métalliques
135-SCS-011	Crible vibrant No.2	hauteur = 20 m ; Volume = 6000 m ³		37	
135-ESR-004	Salle électrique (espace fermé)	28m x 10m	280	-	Salle électrique posée sur plot béton
135-XFP-004 and 003	Zone des transformateurs x2	7m x 14m	98	-	Espace semi-fermé pour limiter les émissions sonores
135-GED-004	Zone Groupe Electrogène Diesel	7m x 7m	49	-	Equipement posé sur dalle béton

Numéro de tag	Installation	Dimension	Emprise au sol (m ²)	Puissance (kW)	Caractéristiques
135-PPC-034/035	Epaississeur No.1 Pompe de Sousverse	-	-	150 (chaque)	
135-PPC-032/033	Epaississeur No.2 Pompe de Sousverse	-	-	150 (chaque)	
135-PPC-014/015	Pompes Booster	-	-	450 (chaque)	
135-PPM-017	Pompes Liqueur Retour	-	-	300 (chaque)	
135-PPC-014/015	Pompes de dilution de flocculant	-	-	300 (chaque)	
135-PPM-017	Pompe de Puisard	-	-	75	
135-PPD-012/013/014	Pompes de distribution de Floculant	-	-	7.5 (chaque)	
135-PPC-042/043/044	Pompes de dilution Epaississeur	-	-	7.5 (chaque)	-
135-PPC-047/048/049	Pompes d'Eau Pulvérisée Cribles Vibrant	-	-	90 (chaque)	Nouveau équipement
135-TNK-029	Cuve d'eau de procédé	-	-	N/A	Nouveau équipement
135-PPC-012/013	Pompes d'eau de glande épaisseurs	-	-	7.5 (chaque)	Nouveau équipement
135-PPC-036/037	Pompes de mixage flocculant	-	-	37 (chaque)	Nouveau équipement

La salle électrique sera installée à côté des épaisseurs au lieu de la zone DWP2. La salle de commande sera localisée près de DWP1.

6.4 PROCEDE OPERATOIRE

- ✓ Voir Annexe n°2 : PID

6.4.1 Principe général

Le résidu humide sera acheminé par conduite depuis l'unité de traitement des effluents 285 de l'usine hydrométallurgie vers l'unité d'épaississement. Il sera d'abord envoyé vers des tamis de séparation des solides, avant de déverser dans deux épaisseurs.

Une solution à base de floculant sera préparée dans un réservoir dédié, et pompée dans les épaisseurs. Une fois que le résidu est épaisse, celui-ci sera pompé vers l'usine de filtration DWP2 ou dans le bassin de stockage de la Kwe Ouest (KO2).

L'excédent d'eau (« trop-plein ») des épaisseurs sera renvoyé vers la zone 285 ou dans le bassin KO2.

Le principe de fonctionnement de l'usine d'épaississement du projet Lucy est illustré dans le logigramme ci-dessous.

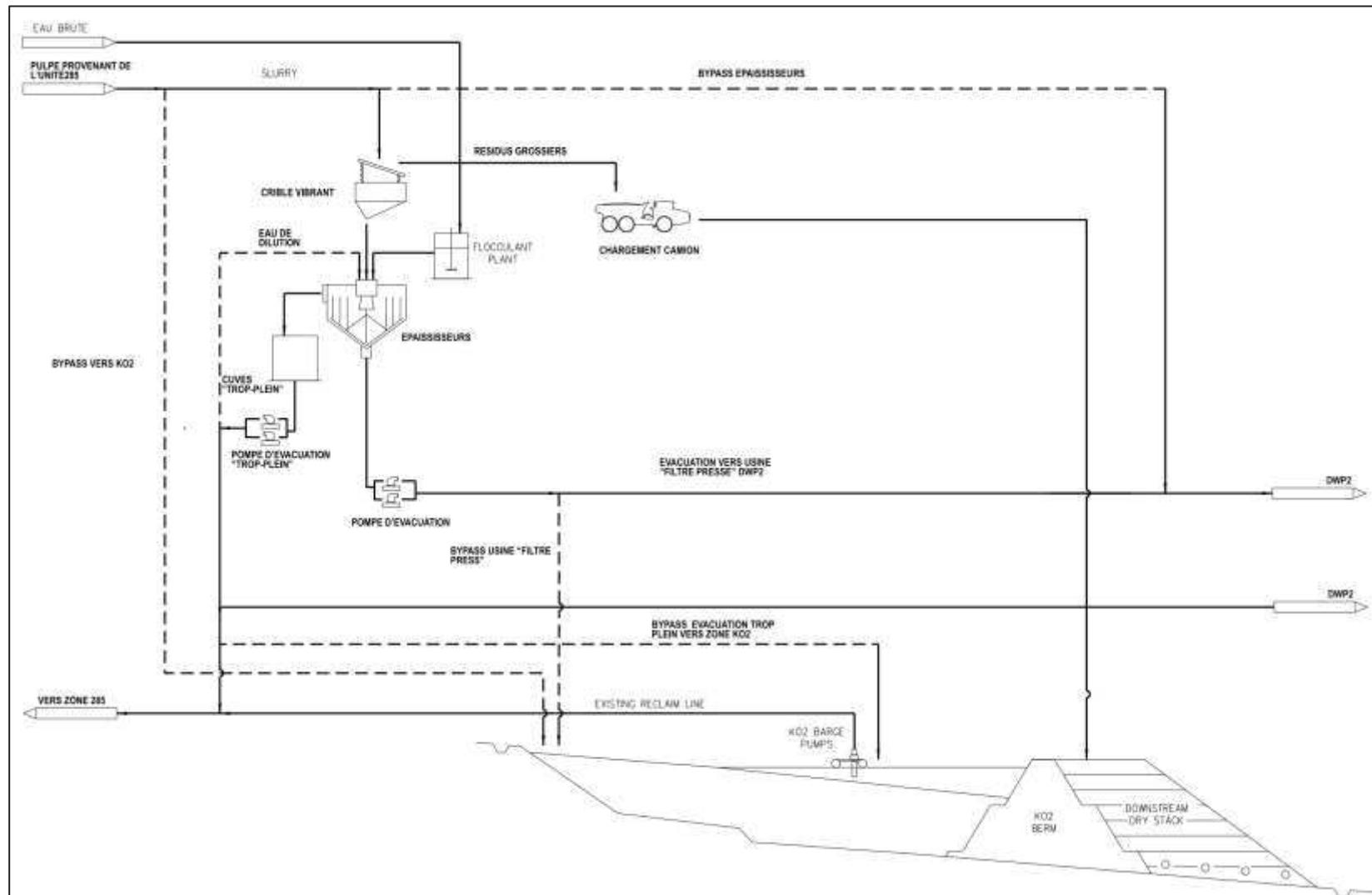


Figure 11: Logigramme de fonctionnement de l'usine d'épaississement du projet Lucy

6.4.2 Alimentation en résidus

Actuellement, une conduite de 600mm alimente avec un débit de 2 700 m³/h au maximum le parc à résidus de la KO2 en résidus bruts neutralisés (résidus humides) provenant de l'usine hydro-métallurgique de PRNC.

Le débit d'alimentation ainsi que la composition du résidu humide varie en fonction des procédés en fonctionnement au niveau de l'usine hydro-métallurgique. Ainsi, le débit maximum de résidu humide est généré lorsque l'usine hydro-métallurgique utilise ses trois autoclaves.

Les épaisseurs ont été conçus pour ce débit de fonctionnement maximal (hypothèse de dimensionnement de 2 700 m³/h).

Les épaisseurs relocalisés seront alimentés en résidus humides par une conduite de 600mm. Deux tamis de séparation des solides seront installés en amont des épaisseurs afin de retirer toutes les particules de diamètre supérieur 0.5mm pour éviter d'endommager les installations.

Ces particules seront récupérées dans un bac prévu à cet effet, régulièrement vidé au cours des activités d'entretien. Les particules grossières seront transportées jusqu'au stockage des résidus asséchés par camion.

Les boîtes de répartition du flux de résidus humides (135-TNK-027 et 28) en amont des deux épaisseurs permettront de répartir l'alimentation en résidus dans les deux installations.

Un débitmètre magnétique permettra de contrôler les éventuelles anomalies de débit et ajuster les quantités de floculant nécessaires en fonction du flux d'entrée du résidu humide.

Les compositions des phases liquide et solide de la pulpe envoyées depuis l'unité 285 vers les épaisseurs sont fournies dans les Tableau 4 et Tableau 5.

Tableau 4 : Composition de la phase liquide de la pulpe envoyée depuis le 285

	Période : 01/04/2021 à 01/07/2021 - Nombre d'échantillons : 92																	
	Al [mg/L]	Ca [mg/L]	Cl [mg/L]	Co [mg/L]	Cr [mg/L]	Cu [mg/L]	Fe [mg/L]	K [mg/L]	Mg [mg/L]	Mn [mg/L]	Na [mg/L]	Ni [mg/L]	P [mg/L]	pH [m-]	S [mg/L]	Sc [mg/L]	Si [mg/L]	Zn [mg/L]
Max	2.30	779.0	440	11.2	3.0	0.10	1	3.0	9230	1340.00	297	194.0	<0.5	11.6	12600	1.40	13	1.1
Q3 (75%)	<0.5	507.5	40	0.3	0.1	<0.1	<1	<1	5005	373.50	62	6.5	<0.5	7.7	7055	<0.05	<5	0.2
Médiane (50%)	<0.5	468.0	40	0.1	<0.1	<0.1	<1	<1	2760	72.00	40	0.7	<0.5	7.2	3880	<0.05	<5	<0.2
Q1 (25%)	<0.5	450.5	30	<0.1	<0.1	<0.1	<1	<1	616	1.40	23	0.2	<0.5	6.8	1155	<0.05	<5	<0.2
Min	<0.5	354.0	20	<0.1	<0.1	<0.1	<1	<1	<1	<0.05	<5	<0.1	<0.5	5.4	591	<0.05	<5	<0.2
Moyenne	<0.5	479.9	48	0.6	0.1	<0.1	<1	<1	3221	206.08	49	12.1	<0.5	7.5	4598	<0.05	<5	<0.2
Ecart-type	-	63.2	50	1.6	-	-	-	-	2522	275.67	43	30.3	-	1.2	3323	-	-	-
CV [%]	-	13%	103%	264%	-	-	-	-	78%	134%	88%	251%	-	16%	72%	-	-	-
LOQ	0.5	0.5	10	0.1	0.1	0.1	1	1	1	0.05	5	0.1	0.5	0.1	1	0.05	5	0.2

Tableau 5 : Composition de la phase liquide de la pulpe envoyée depuis le 285

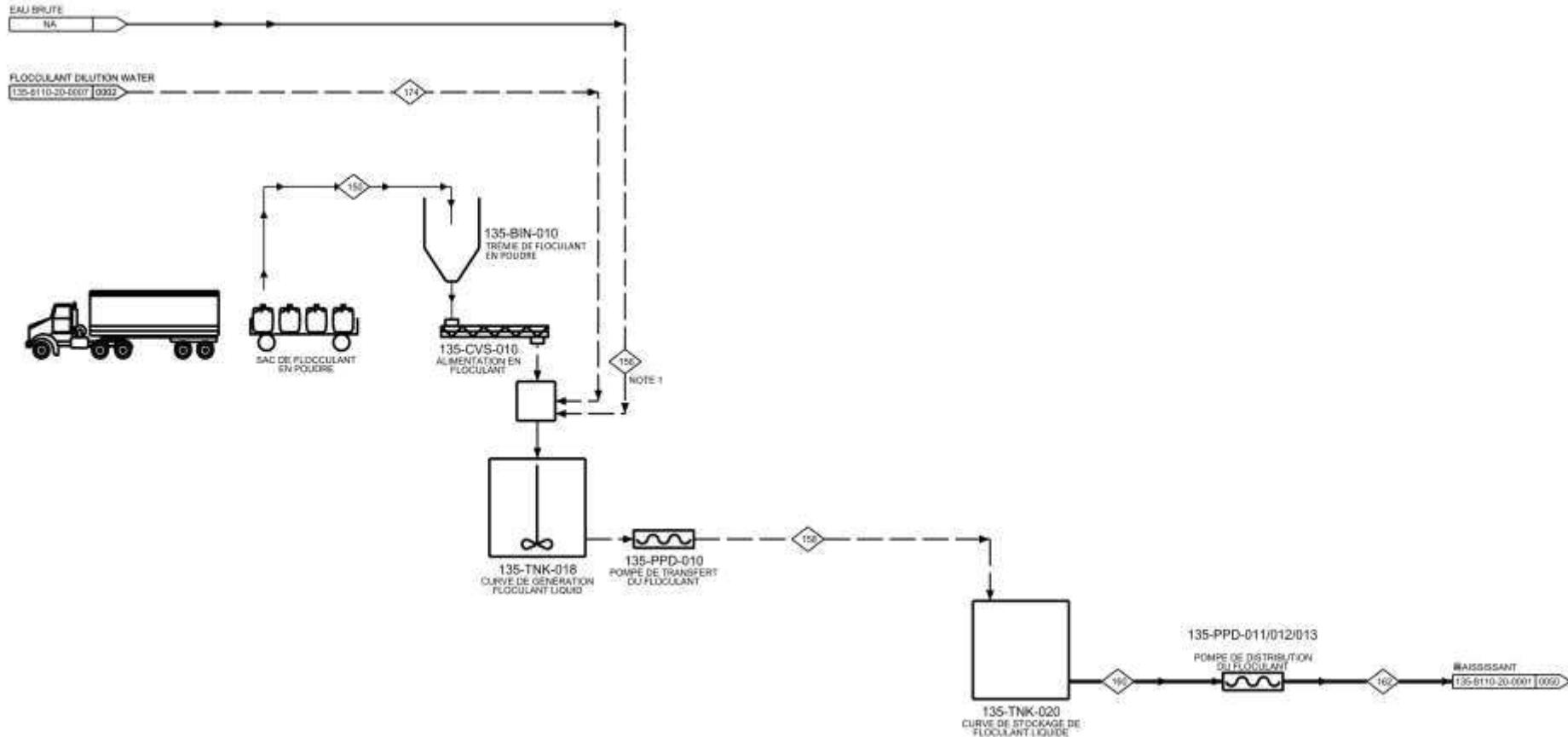
	Période : 01/05/2020 à 01/07/2021 - Nombre d'échantillons : 76																			
	Al [%]	Ca [%]	Cd [%]	Co [%]	Cr [%]	Cu [%]	Fe [%]	Mg [%]	Mn [%]	Mo [%]	Ni [%]	P [%]	Pb [%]	S [%]	Sc [%]	Si [%]	%solid	Ti [%]	V [%]	Zn [%]
Max	2.82	34.10	<0.005	0.233	2.330	0.014	52.40	10.00	1.260	<0.005	3.200	0.076	<0.01	19.60	0.009	6.27	34.50	0.052	0.020	0.130
Q3 (75%)	2.24	15.25	<0.005	0.017	1.723	<0.005	35.43	0.98	0.400	<0.005	0.295	<0.005	<0.01	8.13	0.003	4.70	18.73	0.033	0.013	0.015
Médiane (50%)	2.04	7.35	<0.005	0.013	1.540	<0.005	33.20	0.77	0.330	<0.005	0.232	<0.005	<0.01	6.69	0.003	3.97	14.10	0.029	0.012	0.013
Q1 (25%)	1.79	6.54	<0.005	0.011	0.770	<0.005	15.93	0.54	0.230	<0.005	0.181	<0.005	<0.01	6.08	0.001	2.03	4.80	0.015	0.004	0.011
Min	0.12	0.19	<0.005	0.009	0.019	<0.005	0.37	0.39	0.055	<0.005	0.104	<0.005	<0.01	0.46	<0.001	0.23	<0.1	<0.005	<0.005	<0.005
Moyenne	1.78	11.34	<0.005	0.022	1.271	<0.005	26.65	1.19	0.369	<0.005	0.336	<0.005	<0.01	8.00	0.003	3.49	12.75	0.026	0.010	0.016
Ecart-type	0.77	8.18	-	0.036	0.662	-	14.32	1.69	0.239	-	0.479	-	-	4.35	0.002	1.74	8.44	0.012	0.006	0.016
CV [%]	43%	72%	-	162%	52%	-	54%	142%	65%	-	142%	-	-	54%	73%	50%	66%	47%	59%	101%
LOQ	0.01	0.05	0.005	0.005	0.005	0.005	0.02	0.02	0.005	0.005	0.005	0.005	0.01	0.05	0.001	0.02	0.1	0.005	0.005	0.005

6.4.3 Unité de génération de floculant liquide

Du floculant est nécessaire afin d'optimiser la flocculation dans les épaississeurs et s'assurer de la constance de la teneur en solide en sortie de ces procédés.

Ainsi, du floculant en poudre sera acheminé vers unité de génération du floculant liquide par camion. Ce produit est conditionné dans des sacs de 750/800 kg. Il sera stocké dans des containers étanches à proximité de l'unité de génération du floculant liquide. Ce floculant en poudre sera déversé dans une trémie grâce à un palan puis sera mélangé avec de l'eau de surverse de l'épaississeur unité de polymère puis dans une cuve parfaitement agitée (135-TNK-018). Une pompe de transfert du floculant liquide devait envoyer celui-ci jusqu'à une cuve de stockage (135-TNK-20).

Trois pompes enverront ensuite le floculant liquide vers les deux épaississeurs. Le schéma de principe en page suivante décrit le fonctionnement du procédé de génération de floculant liquide. Cette unité automatique de dosage de floculant permet d'ajuster la quantité de floculant optimale à ajouter en fonction de la densité du résidu qui est mesurée en entrée de l'usine d'épaississement par un densimètre.



Source : Hatch

Figure 12 : Schéma de principe de l'unité de flocculation

Le tableau ci-dessous résume les principales caractéristiques de l'unité de génération du floculant.

Tableau 6 : Caractéristiques de l'unité de flocculation

Equipement/flux	Caractéristiques
Quantité de floculant en poudre consommée	25 kg/h
Densité du floculant en poudre	800 kg/m ³
Concentration de la solution de floculant	0,25 % masse/masse
Débit de floculant liquide envoyé aux épaisseurs	8,35 m ³ /h
Diamètre de la cuve 135-TNK-020	4m
Hauteur de la cuve 135-TNK-020	4m
Volume de la cuve 135-TNK-020	33 m ³

Source : H350607-3300-240-206-0006

L'unité de génération de floculant liquide sera installée sur la dalle béton commune avec les cuves de surverse des épaisseurs. La Figure 10 localise la zone de génération du floculant liquide au sein de l'unité d'épaissement.

6.4.4 Densimètres nucléaires

Trois densimètres nucléaires seront installés dans l'unité d'épaissement :

- Un densimètre au niveau de l'alimentation en résidu humide de l'unité d'épaissement, pour contrôler la densité du résidu humide en amont des épaisseurs ;
- Un densimètre en sortie (sousverse) de chacun des deux épaisseurs, pour contrôler la densité du résidu épais et donc l'efficacité du processus de flocculation.

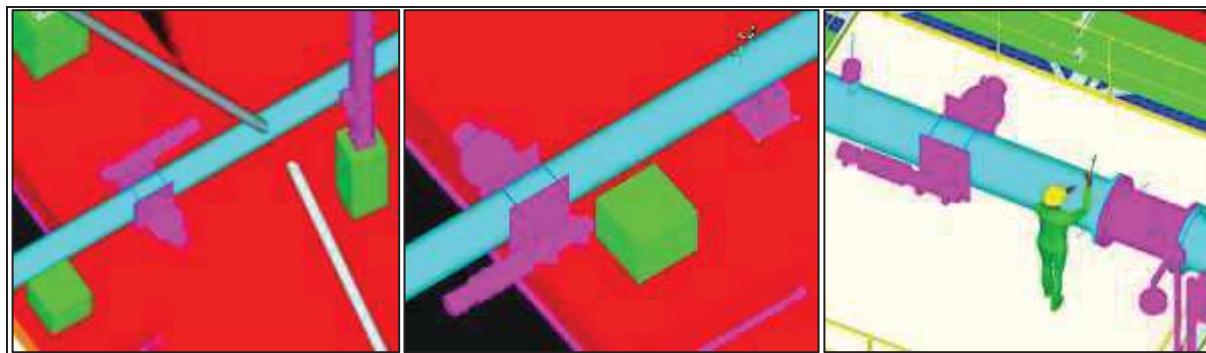


Figure 13 : Schéma 3D de l'installation des densimètres nucléaires

Un dossier de demande d'autorisation de détention et d'usage de ces trois sources scellées sera déposé à la Direction du Travail et de l'Emploi prochainement.

6.4.5 Epaississeurs

Les deux épaississeurs ont pour fonction d'opérer une première séparation liquide-solide grâce à une séparation de phase rendue possible par l'ajout de floculant. L'objectif est de pouvoir obtenir en sortie de l'épaississeur un résidu épaissi à environ +/-35% de teneur en solide pour assurer un fonctionnement optimal des filtres à presse.

Chaque épaississeur est dimensionné pour pouvoir recevoir les 2/3 du débit nominal de résidu humide arrivant dans l'unité d'épaississement dans le cas où l'un des deux serait en arrêt (pour maintenance par exemple).

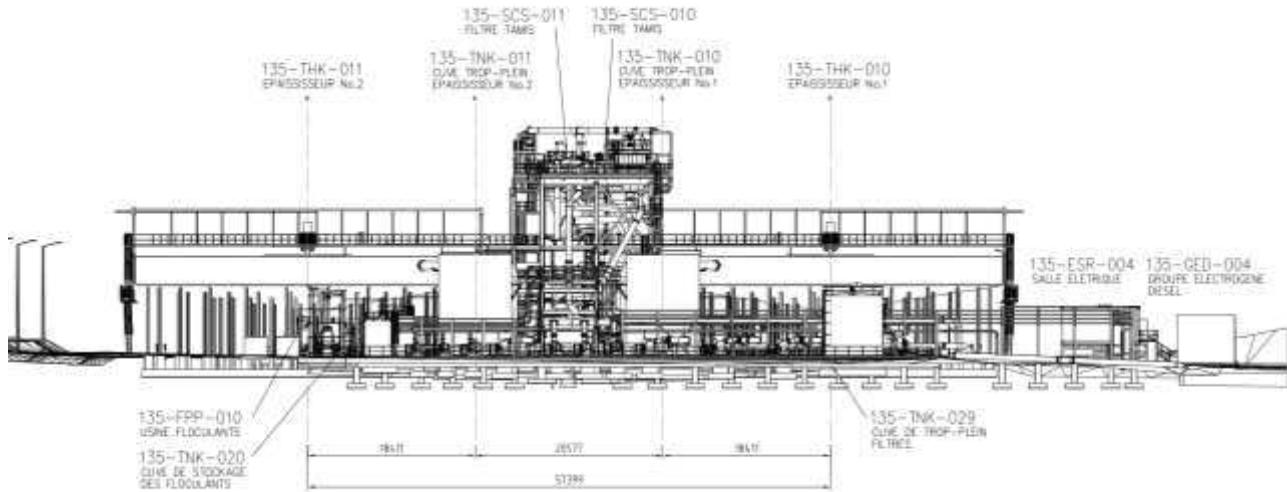
Suivant le fonctionnement des procédés de l'usine hydro-métallurgique, la teneur en solide du résidu humide produit par l'unité 285 est variable. Néanmoins, celle-ci doit être constante pour assurer un fonctionnement optimal des épaississeurs. La teneur en solide (% massique) requise en entrée des épaississeurs est comprise entre 5 et 10% afin d'assurer une efficacité optimale du floculant.

De ce fait, le résidu humide doit être au préalable dilué afin d'obtenir une teneur en solide constante et optimale en entrée des épaississeurs. D'autre part, la concentration en floculant devra également être ajustée en fonction de la qualité du résidu humide arrivant à l'unité d'épaississement. L'eau utilisée pour la dilution du floculant sera de l'eau brute.

Une unité automatique de dosage de floculant ajustera la quantité de floculant optimale à ajouter en fonction de la densité du résidu humide qui est mesurée en entrée de l'unité d'épaississement par des densimètres.

Les épaississeurs, d'un diamètre de 38 m et d'une hauteur totale d'environ 7 m, seront équipés chacun d'une passerelle permettant l'accès pour les opérateurs, notamment pour l'entretien de la boite de répartition des flux et la maintenance des équipements de manière générale. La distance entre les deux épaississeurs est de 20 m. Les épaississeurs seront séparés par la structure des cibles vibrants. Ils seront munis d'un mélangeur pour assurer l'efficacité du floculant et une séparation liquide-solide optimale. Les épaississeurs seront fixés au sol grâce à des tiges filetées directement coulées dans du béton qui permettront un ancrage des 46 pieds qui les supportent.

Le dimensionnement des fondations des épaississeurs a tenu compte de leur capacité de charge (200 kPa), de la stabilité et du tassement différentiel.



Source : H354600-00000-240-292-7002

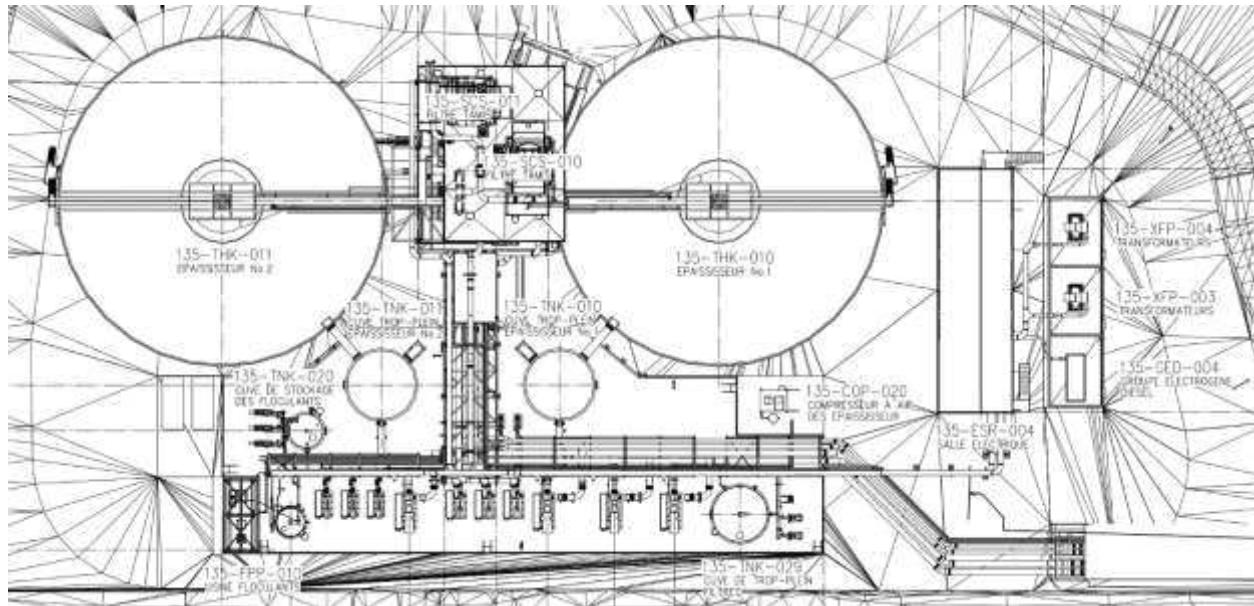
Figure 14 : Vue de profil des épaisseurs et installations associées

Le résidu est considéré comme étant correctement épaisse quand sa teneur en solide atteint au moins 35% en sortie de l'épaississeur. Une fois cette teneur atteinte, le résidu sera pompé en sousverse grâce à des pompes centrifuges (135-PPS-011 et 135-PPS-013) et deux pompes de secours (135-PPS-010 et 135-PPS-012) d'un débit de 901 m³/h.

Si la teneur en solide n'est pas atteinte, le résidu est recyclé en tête de l'épaississeur. Le résidu épaisse est soit envoyé vers le parc à résidus KO2 soit rejoint les deux réservoirs de résidus épaisse (135-TNK-012, 135-TNK-013) d'une capacité de 500 m³, situés sur la plateforme DWP2.

L'eau clarifiée (teneur en solide <300 ppm) issue de la surverse des épaisseurs alimentera les deux cuves de surverse (135-TNK-10 et 135-TNK-11) d'une capacité de 271 m³. Ces cuves seront munies d'un turbidimètre et d'un système de contrôle du niveau d'eau. Si l'eau de surverse ne satisfait pas les teneurs en matière en suspension, les eaux seront recyclées en tête d'épaississeur.

La Figure 10 plus haut localise les différentes cuves et procédés utilisés pour l'épaississement du résidu humide.

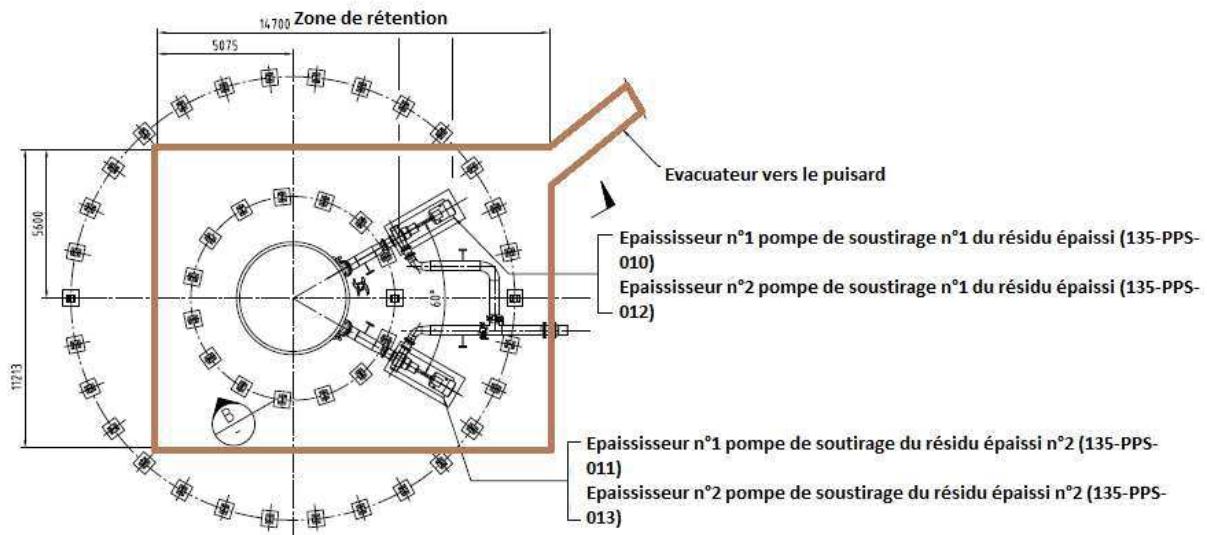


Source : H354600-00000-240-292-7001

Figure 15 : Vue en plan des épaisseurs et installations associées

Une rétention sera mise en place au niveau des pompes de soutirage de résidus épaisse sous chaque épaisseur. Cette zone de rétention sera raccordée à un puisard de collecte des eaux (135-PPM-017) et les égouttures renvoyées en tête de l'épaisseur.

La figure ci-dessous localise les pompes de soutirage du résidu épaisse en dessous d'un des deux épaisseurs.



Source : H350607-3300-240-270-0011-dimensions en mm

Figure 16 : Localisation des pompes de résidus épaisse et localisation de la rétention

Des systèmes de contrôles des flux seront mis en place pour éviter tout dysfonctionnement et pour s'assurer du bon fonctionnement des procédés. Il s'agit principalement de :

- Débitmètre magnétique en entrée de la boite de répartition des flux,
- Indicateur de niveau près de la boite de répartition du flux pour éviter les débordements,
- Contrôle du niveau de lit de floculant dans chaque épaississeur pour ajuster la quantité de floculant liquide en entrée des épaississeurs,
- Densimètres à l'entrée et au niveau des sousverses des épaississeurs pour contrôler la teneur en solides en amont et en sortie des épaississeurs.

Les caractéristiques de ces densimètres sont indiquées dans le tableau 2.

6.4.6 Cuves des eaux de surverse des épaississeurs

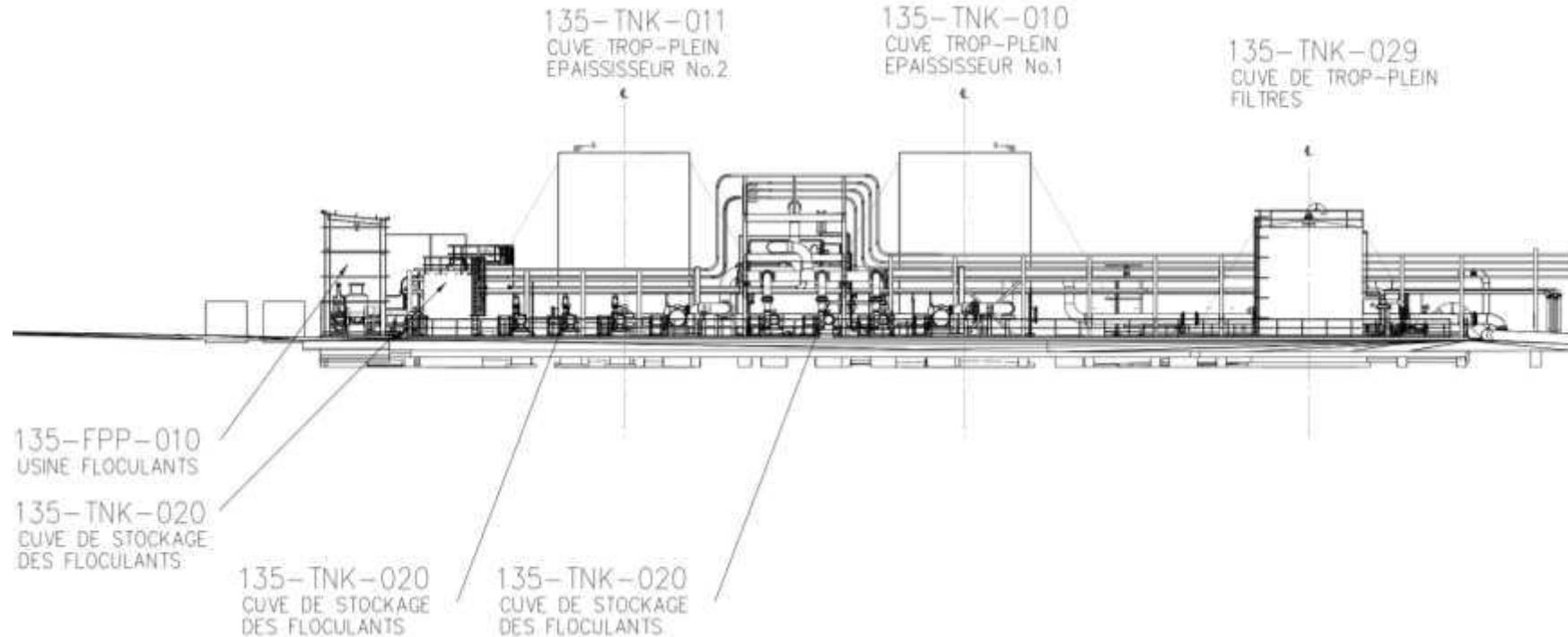
Au cours du passage du résidu humide dans les épaississeurs, une première séparation liquide-solide a lieu sous l'action du floculant et par gravité.

Ainsi, l'eau clarifiée issue de la surverse des épaississeurs alimentera deux cuves de surverse d'une capacité de 271 m³. Ces cuves sont munies d'un système de contrôle du niveau d'eau. L'eau de ces cuves sera réutilisée comme :

- Eau de dilution du floculant liquide (via les pompes 135-PPC-014-015),
- Eau de lavage des filtres du filtre-presse,

Ou bien renvoyée à l'unité 285 de l'usine hydro-métallurgique pour y être traitée. Elles pourront également être envoyées vers le parc à résidus si nécessaire (mode dégradée).

La figure en page suivante illustre la configuration (vue en coupe) des cuves des eaux de surverse des épaississeurs décrite ci-avant.



Source : Hatch

Figure 17 : Configuration des cuves des eaux de surverse des épaisseurs (vue en coupe)

Ces cuves seront adjacentes aux deux épaisseurs et situées au niveau de l'unité de génération du floculant, sur la même rétention étanche. Un puisard permettait la récupération des égouttures et des eaux de pluie qui s'écoulaient sur cette dalle grâce à une pente de 1%. Ces égouttures seront dirigées vers un puisard et une pompe de relevage qui envoi les liquides vers la boîte de répartition des flux, en tête de l'épaisseur.

6.5 MODES DE FONCTIONNEMENT ET FLUX ASSOCIES

Dans ce nouveau chapitre nous décrirons les différents modes de fonctionnement de l'unité d'épaississement (deux phases) au fur et à mesure de l'avancement du projet Lucy.

6.5.1 Phase 1

La première phase consiste à opérer un seul épaississeur (135-THK-011 ou 135-THK-010), indépendamment du reste du procédé LUCY (DWP2 n'étant pas encore opérationnelle), c'est-à-dire comme phase ultime du traitement des résidus humides.

Le procédé est le même que celui décrit dans le paragraphe 6.4.5, sauf qu'un seul épaississeur sera en fonctionnement car les infrastructures électriques actuelles ne permettent pas l'alimentation de deux épaississeurs. Ces infrastructures seront modifiées pour répondre au besoin en électricité du projet Lucy dès le démarrage de l'usine DWP2. Le résidu humide sera amené à l'installation via une canalisation de 600mm de diamètre, et la sousverse sera délivrée dans le parc à résidus KO2RSF.

Des pompes (135-PPS-010/011) ayant la capacité de pomper de fortes concentrations de solides seront utilisées pour ce faire. Les cribles vibrants en amont des épaississeurs seront installés mais ne seront pas opérationnels. S'il devait s'avérer nécessaire de mettre le crible vibrant 135-SCS-010 en fonctionnement, cela sera alors possible. Ce mode opératoire sera utilisé pendant un an, permettant d'optimiser le volume de stockage disponible dans KO2 durant la construction de l'usine DWP2.

Le second épaississeur 135-THK-011 et ses équipements auxiliaires (pompes de sousverse, cuve de surverse, crible vibrant) devraient être installés en même temps que le premier épaississeur simplifiant l'exécution du projet et permettant une opération plus sécuritaire, évitant une coactivité entre construction et opération.

La séparation de l'usine d'épaississement de l'usine de filtration offre par ailleurs l'avantage de décongestionner les activités de construction de l'usine DWP2, ce qui réduit les risques d'incidents santé-sécurité lors de la construction.

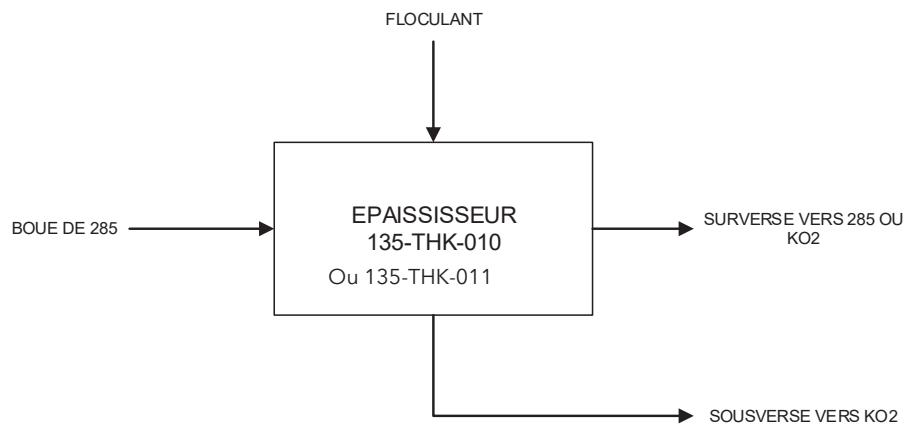


Figure 18 : Diagramme des flux_Phase 1

6.5.2 Phase 2

La particularité de la deuxième phase consiste à diriger la sousverse des épaisseurs vers l'usine de DWP2 pour filtration grâce à des canalisations de 400 mm de diamètre, comme prévu dans le fonctionnement de l'usine DWP2 décrit dans la DAE déposée en mars 2017. Les cribles vibrants seront mis en opération pour extraire les particules de plus de 3mm de diamètre, pour protéger les filtres. Il sera possible de décharger la sousverse des épaisseurs vers KO2 si l'usine de filtration n'est pas opérationnelle ou lors de temps pluvieux empêchant la mise en verve des résidus asséchés.

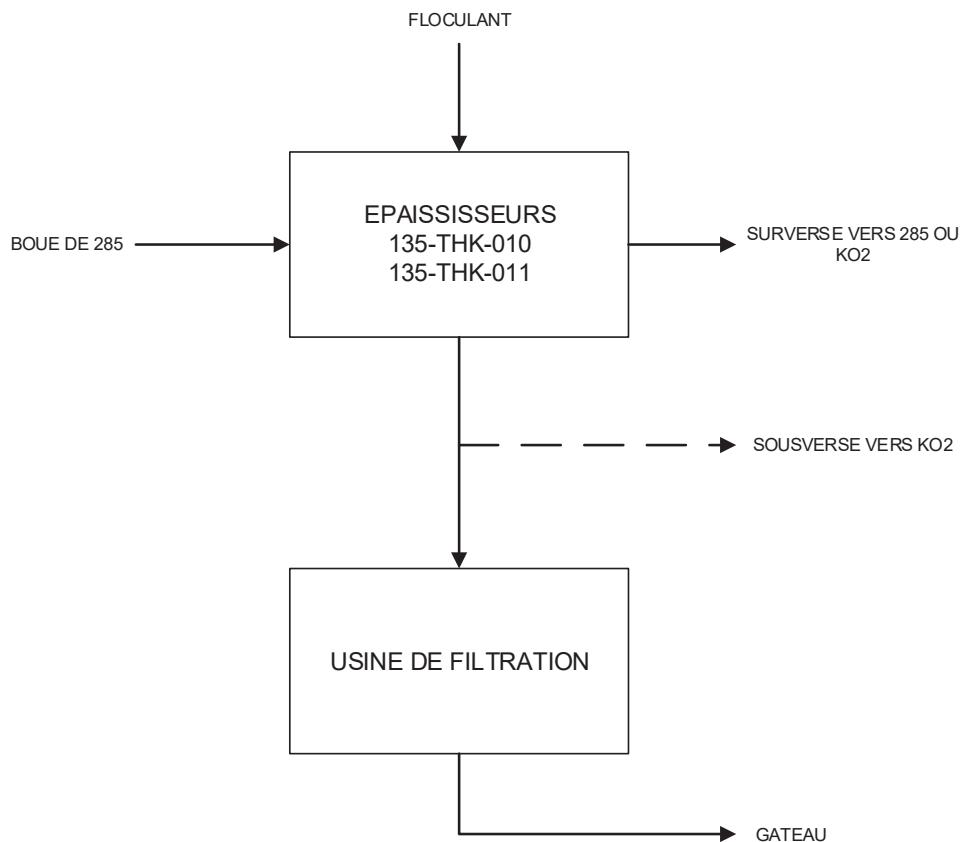


Figure 19 : Diagramme des flux_Phase 2

La surverse de l'épaisseur sera pompée soit vers l'unité 285 pour traitement via un piquetage sur la conduite de transport du surnageant de KO2RSF, soit dirigé directement vers KO2RSF, pour la Phase 1 et la Phase 2. La température à la sortie des épaisseurs déterminera où la surverse sera dirigée. Si la température est trop haute, la surverse sera délivrée vers KO2 afin de réduire la température de l'effluent.

L'usine de floculant sera installée près des épaisseurs. Le floculant sera mélangé sur place et introduit dans chaque épaisseur.

Le tableau ci-dessous résume les caractéristiques des flux d'entrée des épaisseurs prévus dans ce nouveau projet.

Tableau 7 : Caractéristiques des flux d'entrée au niveau des épaississeurs (Nouvelle conception/conception initiale)

Caractéristique considérée	Nouvelles valeurs	Valeur de conception initiale	Unité
Débit nominal de résidus humides entrant dans l'unité d'épaississement	2280	2030	m ³ /h
Débit nominal de résidus humides alimentant chaque épaississeur	1404	1820	m ³ /h
Diamètre de particule D ₁₀ /D ₅₀ /D ₉₀ en entrée des épaississeurs	10/15/50	10/15/50	µm
Densité solide en entrée d'épaississeur	2,86	3,5	t/m ³
Solides en entrée de chaque épaississeur	380	423	t/h
Débit nominal d'eau de surverse des épaississeurs	1290	2000	m ³ /h
Débit de floculant dilué alimentant chaque épaississeur	74	83,8	m ³ /h
Teneur en solide nominale du résidu en entrée de chaque épaississeur (résidu humide une fois dilué)	3,0	7,5	m/m% (pourcentage massique)

Le tableau ci-dessous résume les différentes caractéristiques des flux prévues en sortie des épaississeurs dans le cadre de ce nouveau projet.

Tableau 8 : Caractéristiques des flux de sortie des épaississeurs (par épaississeur)

Flux	Caractéristique considérée	Nouvelles valeurs	Valeur de conception initiale	Unité
Eau de surverse	Débit nominal	1315 658 par épaississeur	1000	m ³ /h
	Teneur en solide max.	300	300	ppm
Résidu épaisseur de sousverse	Débit nominal	2190 1095 par épaississeur	901	m ³ /h
	Teneur en solide nominale	35	35	m/m% (pourcentage massique)

Le tableau ci-dessous résume l'ensemble des caractéristiques des flux d'entrée et de sortie des cuves d'eau de surverse.

Tableau 9 : Débit nominal des différents flux des cuves d'eau de surverse des épaississeurs

Provenance	Débit	Unité
Flux d'eau arrivant alimentant les cuves des eaux de surverse		
Eau de surverse des deux épaississeurs	1290	m ³ /h
Eau de surverse utilisée comme		
Eau de dilution du floculant liquide	134	m ³ /h
Eau de surverse servant à la dilution du floculant épaississeur 1	67	m ³ /h
Eau de surverse servant à la dilution du floculant épaississeur 2	67	m ³ /h
Eau des cuves de surverse des épaississeurs envoyée vers l'unité 285 pour traitement (débit nominal)	638	m ³ /h
Eau de lavage pour les tamis vibrants des épaississeurs	496	m ³ /h

Source : H350607-3300-210-216-0001

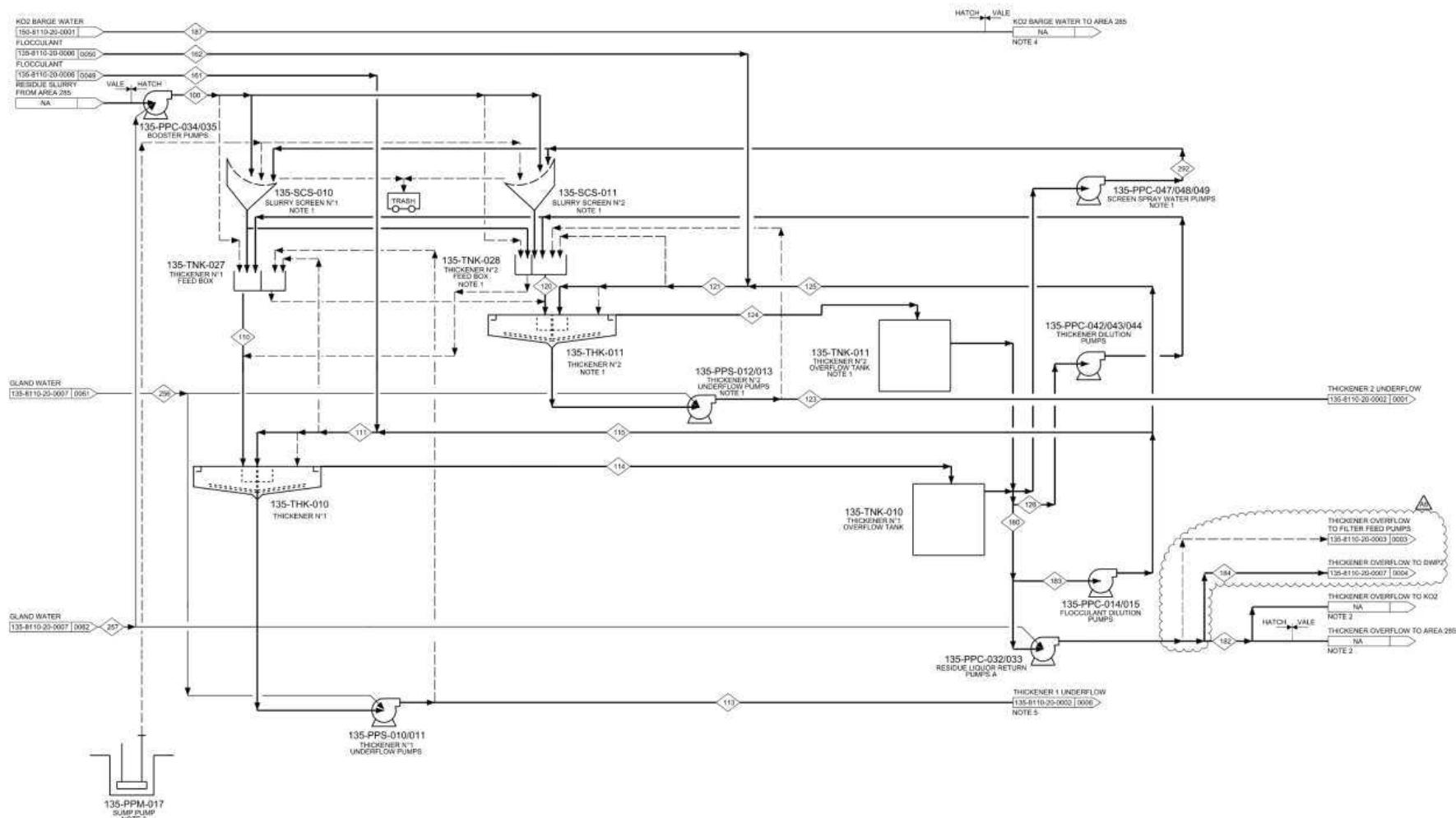


Figure 20 : Extrait du diagramme de Procédé

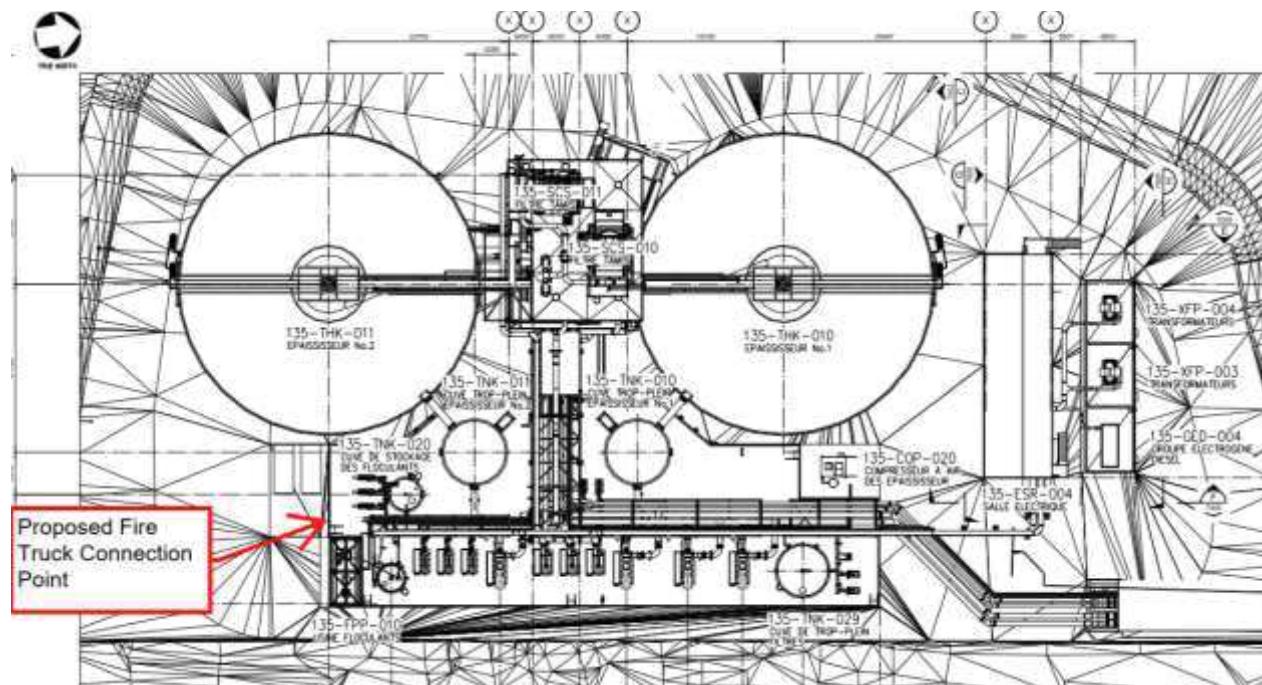
6.5.3 Implications sur la future usine d'assèchement des résidus DWP2

Lorsque la phase 2 sera en fonctionnement, la sousverse des épaisseurs sera dirigée vers l'usine de filtration. Deux tuyaux (un par épaisseur) apporteront la pulpe épaisse vers DWP2. Le fait de ne plus réaliser la verse en résidus asséchés dans le parc à résidus permet de garder de la flexibilité opérationnel en dirigeant le flux de résidus épaisse directement dans KO2 lors des événements pluvieux ou de défaillance de l'unité DWP2.

6.6 UTILITES ASSOCIEES

6.6.1 Réseau d'eau incendie

Un point de connexion au tuyau d'eau brute principal sera réalisé afin de permettre le remplissage des camions des sapeurs-pompiers en cas d'incendie. Des extincteurs seront aussi installés dans la zone servant de défense d'appoint. Une connexion est prévue (voir figure ci-dessous) pour permettre le remplissage des citerne des camions de la brigade d'intervention.



6.6.2 Alimentation électrique

Les installations d'alimentation électrique existantes de DWP1 sont suffisantes pour l'alimentation d'un épaisseur. Elles seront déplacées sur la zone des épaisseurs (équipement 135-ESR-010 déplacé pour alimenter à la fois DWP1 et la sous-station 135-ESR-004 prévue pour le projet).

6.7 GESTION DES EAUX

- ✓ Voir Plan n°3

La plateforme des épaisseurs sera réalisée de telle sorte que toutes les eaux de ruissellement seront dirigées vers un drain commun, dont la décharge sera dirigée vers KO2RSF, car les eaux sont classifiées comme eaux de contact. La zone est entourée d'un merlon afin d'assurer que les eaux de ruissellement soient contenues et dirigées vers le drain commun.

La Figure 21 décrit la gestion des eaux de ruissellement sur l'emprise du site accueillant les épaisseurs. Les eaux sont renvoyées vers le bassin KO2.

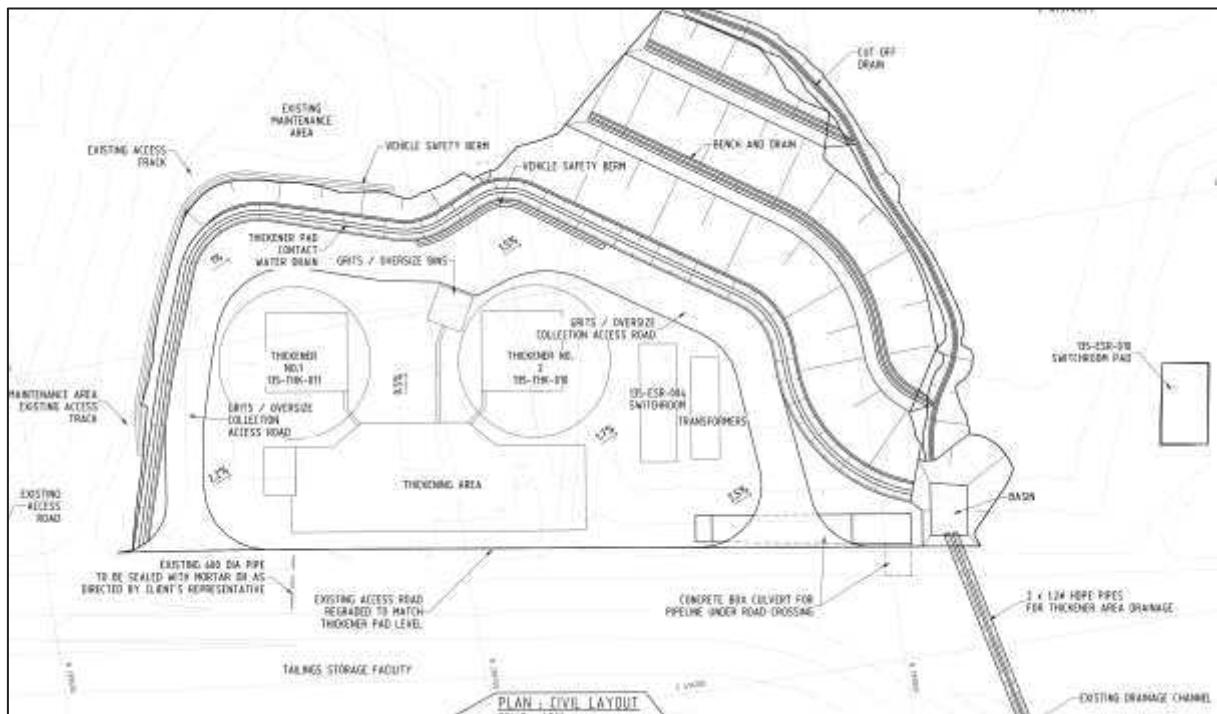


Figure 21 : Gestion des eaux de ruissellement

6.7.1 Système de dérivation des eaux périphériques

Les eaux de ruissellement en amont des installations seront déviées du projet vers le milieu naturel via le système de gestion des eaux en place, qui se trouve à la périphérie du bassin KO2RSF.

6.7.2 Gestion des eaux de pluie de la plateforme de l'usine

Les eaux de ruissellement de la plate-forme accueillant les installations (surface en grave préparée d'une épaisseur minimale de 60cm) sont classées « eaux de contact » et seront collectées et redirigées vers le bassin KO2RSF. Les bâtiments seront surélevés par rapport au niveau de la plateforme. Celle-ci sera conçue de manière à ce qu'une pente minimum de 1% soit maintenue pour permettre l'évacuation du ruissellement en direction des fossés périphériques.

6.7.3 Gestion des eaux de contact

Les eaux de contact seront contenues sur les dalles en béton puis acheminée vers des puisards équipés de pompes. Celles-ci seront pompées vers les réservoirs d'alimentation des épaisseurs (135-TNK-27/28).

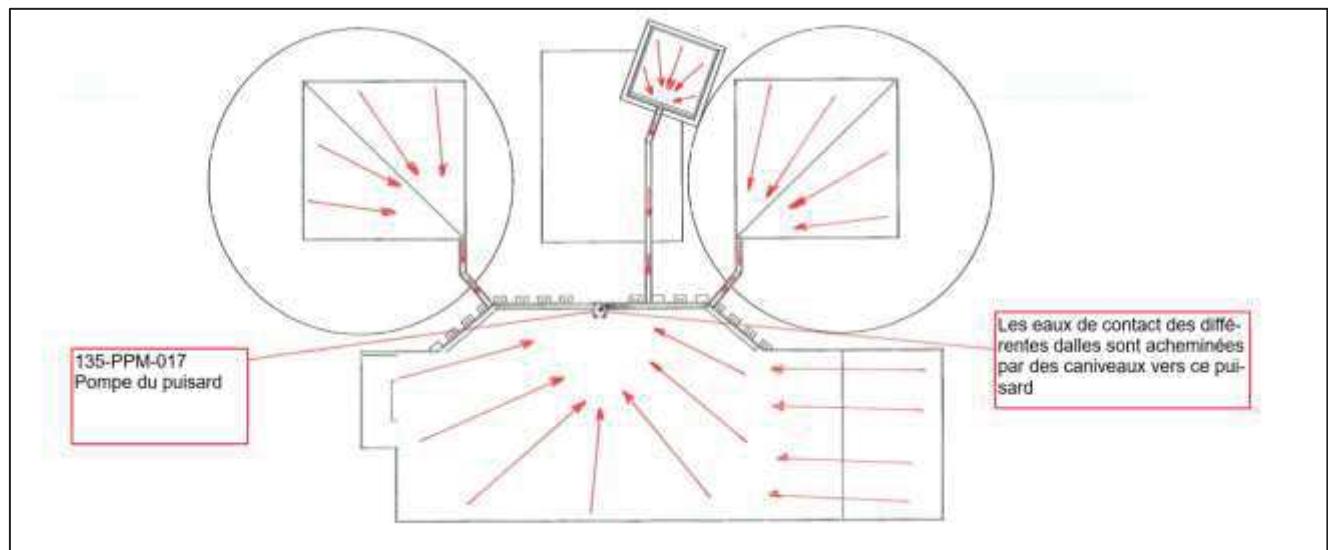


Figure 22: Schéma de la récupération des eaux de contacts

7 IMPACT ENVIRONNEMENTAL DU PROJET

L'objet de cette partie est d'étudier les différentes sources potentielles de nuisances liées au déplacement des épaississeurs à la place des cellules tests existantes, objet du présent porter à connaissance, et d'en caractériser les impacts sur l'environnement.

Le périmètre de cette étude porte sur la zone d'implantation du projet, située à proximité de la zone DWP1. Une évaluation qualitative des impacts potentiels, relatifs au déplacement des épaississeurs, sur cette zone, est réalisée ci-après.

Afin d'appréhender au mieux les différents types d'impacts susceptibles d'être générés, les impacts seront étudiés suivant les différents milieux cibles potentiels énumérés ci-dessous :

- Impact faune et flore ;
- Eaux : de surface et souterraines ;
- Air : Emissions atmosphériques ;
- Bruit : Emission sonore ;
- Trafic et accès ;
- Déchets ;
- Intégration paysagère.

7.1 IMPACT SUR LA FAUNE ET LA FLORE

Les épaississeurs et infrastructures associées seront implantées à proximité de l'usine DWP1 sur l'emplacement actuel des cellules de suivis réalisées dans le cadre de la construction du parc à résidus KO2RSF.

En phase de démantèlement des cellules de suivi, une augmentation temporaire des émissions de poussières et du bruit sur la zone pourrait être constatée. Pour limiter ces émissions, les pistes utilisées pour évacuer le résidu présent dans les cellules tests seront régulièrement arrosées.

L'emprise au sol totale des installations relocalisées est estimée à environ 0,45 ha. L'exploitation de ces dernières n'engendra pas de pression supplémentaire sur la faune et la flore (emprunte au sol et défrichement) hormis celles déjà générées lors de la mise en place des cellules tests. La zone d'implantation du projet est déjà anthroposée et ne nécessite pas de nouveau défrichement.

L'exploitation des épaississeurs ne générera pas d'envols de poussières seule la circulation des véhicules légers sur les pistes non revêtues accédant aux installations sont susceptible d'émettre des poussières. Ces pistes seront régulièrement arrosées.

Le déplacement des épaississeurs n'engendre pas d'impact supplémentaire sur la faune et la flore, au droit du site d'implantation (pas de défrichement).

7.2 IMPACT SUR LA QUALITE DES EAUX

7.2.1 Impact de l'écoulement des eaux de surface

La construction de nouveaux bâtiments et l'ajout de nouvelles installations sur la zone d'implantation du projet est susceptible de générer une quantité de matières en suspension dans les eaux de ruissellement plus importante (notamment en phase de construction) et un risque de pollution des eaux de surface.

La gestion des eaux au niveau de la zone du projet se fera comme suit :

- Les eaux de ruissellement tombant sur l'emprise de la zone sont recueillies via le système général de drainage couvert et non couvert des eaux existant sur la zone ;
- La zone comportant des aires étanches, les eaux de ruissellement suivent les formes de pente du dallage et sont collectées dans le puisard et recyclées par pompes dans le procédé ;
- Les eaux pluviales recueillies seront collectées et renvoyées vers le bassin KO2RSF ;
- Le système de drainage des aires étanches de la zone avec la localisation du puisard est illustré sur la Figure 22;
- Pour les aires périphériques non revêtues, la pente du terrain permet d'évacuer les eaux de ruissellement non susceptibles de présenter une pollution vers des points de collecte situés sur le réseau de drainage principal. Le réseau de drainage principal évacue ces eaux vers le bassin KO2RSF.

Le système de drainage des aires étanches mis en place sur la zone du projet ainsi que le recyclage des eaux de ruissellement dans le procédé permettront de réduire l'impact potentiel du projet sur les eaux de surface.

7.2.2 Impact sur les eaux souterraines

Les contaminations des sols et eaux souterraines peuvent se faire :

- Soit de façon chronique par infiltration d'eaux pluviales souillées ou déversements fréquents de produits dangereux ;
- Soit de façon exceptionnelle par infiltration de liquides dangereux induits par déversement accidentel suite à la rupture ou le renversement d'un récipient ou par l'infiltration d'eaux d'extinction suite à un incendie.

Pendant la phase de démantèlement des cellules de suivis, PRNC s'assurera d'éviter toutes contaminations du sol naturel par du résidu. Les boues pourront en grande partie être évacuées par le puisard d'évacuation des cellules existant menant dans le bassin KO2RSF, le surplus sera chargé et transporté pour être mis en verse dans le bassin KO2RSF.

En phase d'exploitation des installations, la mise en place de zones étanches, de revêtements adaptés et l'installation de zones de rétention notamment au niveau des installations (épaississeurs et cuves de stockage) limitent l'infiltration des eaux de surface.

Le projet n'engendre pas d'impact supplémentaire sur les eaux souterraines. Aucune mesure supplémentaire relative au projet ne sera entreprise.

7.3 IMPACT SUR L'AIR

Les installations sont susceptibles d'engendrer des émissions atmosphériques supplémentaires aussi bien en phase de construction (poussières, gaz d'échappement) que d'exploitation.

Durant la phase de démantèlement des cellules tests et de terrassement de la zone d'implantation des épaississeurs, la circulation des camions sur les routes non revêtues, c'est-à-dire les voies entre les zones de chargement camion et les zones de stockage de résidus asséchés pourront générer des poussières. Les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules ont été conçues (formes de pente, revêtement, etc.) de façon à éviter l'accumulation des poussières. Elles seront convenablement nettoyées et, pour les pistes non revêtues, régulièrement arrosées.

L'exploitation des épaississeurs et installations associées engendrera une légère augmentation des flux de circulation sur le site et des éventuelles émanations atmosphériques (gaz d'échappement, envol de poussières, ...). Le suivi technique et l'entretien régulier des véhicules et engins de chantier permettra de limiter les émissions de gaz à effets de serre issues des moteurs thermiques. La limitation de la vitesse permettra également de limiter les émissions atmosphériques.

Le projet n'engendre pas d'impact supplémentaire sur la qualité de l'air.

7.4 IMPACT SUR LE PAYSAGE

Bien que de nouveaux bâtiments et installations vont s'ajouter sur le site, le projet ne modifie pas son empreinte paysagère, dans la mesure où cette unité n'est pas visible depuis les voies publiques et reste intégrée dans le paysage industriel des environs.

Compte tenu, du positionnement des nouvelles installations sur un site, on peut considérer que le niveau d'impact des nouveaux équipements est négligeable.

7.5 GESTION DES DECHETS

Pendant la période de démantèlement des cellules tests la plupart des matériaux et équipements et notamment le buses, connexions, valves et autres éléments seront récupérés et stockés. Les échafaudages et les plates-formes d'accès seront également démontés et stockés. Le résidu sera repris et stocké dans le bassin KO2RSF.

Le projet occasionnera un apport de déchets supplémentaires, essentiellement composé d'emballages. Le projet prévoit une zone dédiée pour la mise en place de bennes à déchets.

Les déchets suivront la filière d'élimination existante au niveau du site industriel, avec notamment :

- Une réduction des déchets à la source par système de régénération (optimisation des consommables) ;
- Des filières internes d'élimination des déchets (valorisation des déchets par tri/recyclage ou réutilisation) ;

- Des filières calédoniennes ou externes d'élimination des déchets (valorisation matière et énergétique, traitement et incinération, installations de stockage ou exportation et traitement suivant les dispositions des conventions internationales relatives aux mouvements transfrontaliers des déchets, notamment la Convention de Bâle).

Ainsi, compte tenu du fait que le projet s'inscrit dans la continuité du dispositif de gestion des déchets d'ores et déjà existants sur le site industriel, l'impact environnemental supplémentaire occasionné par les déchets générés par le déplacement des installations est jugé comme négligeable.

8 ANALYSE DES DANGERS DU PROJET

Pour cette partie, les dangers identifiés dans l'étude de dangers du dossier ICPE du projet Lucy n'ont pas changé. En effet, la nouvelle localisation des épaississeurs n'introduit pas de nouveau risque par rapport au projet initial, car les équipements (épaississeurs et équipement auxiliaires) ainsi que leurs fonctionnements n'ont pas changé.

L'étude HAZOP réalisée en 2020 a enregistré plusieurs actions, identifiant les étapes à prendre en compte pour assurer que les risques identifiés, associer au fonctionnement des épaississeurs, sont soit éliminés où réduits (Cf. Annexe 3).

9 ANNEXES

ANNEXES	TITRE
1	Extrait KBIS
2	PID
3	HAZOP

10 PLANS

PLAN	TITRE
1	Plan de localisation
2	Plan d'implantation des infrastructures
3	Plan de gestion des eaux

ANNEXE 1

Greffé du Tribunal de Commerce de Paris

1 quai de la Corse
75198 Paris CEDEX 04

N° de gestion 1978B06872

*Extrait Kbis***EXTRAIT D'IMMATRICULATION PRINCIPALE AU REGISTRE DU COMMERCE ET DES SOCIETES**
à jour au 4 juin 2021**IDENTIFICATION DE LA PERSONNE MORALE**

<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	313 954 570 R.C.S. Paris
<i>Date d'immatriculation</i>	21/09/1978
<i>Dénomination ou raison sociale</i>	Prony Resources New Caledonia
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Capital social</i>	1 203 259 108,55 EUROS
<i>- Mention n° 249 du 24/09/2020</i>	CONTINUATION DE LA SOCIETE MALGRE UN ACTIF NET DEVENU INFERIEUR A LA MOITIE DU CAPITAL SOCIAL. ASSEMBLEE GENERALE DU 20-08-2020
<i>Adresse du siège</i>	29-31 rue de Courcelles 75008 Paris
<i>Durée de la personne morale</i>	Jusqu'au 20/09/2077
<i>Date de clôture de l'exercice social</i>	31 décembre

GESTION, DIRECTION, ADMINISTRATION, CONTROLE, ASSOCIES OU MEMBRES

Président	
<i>Nom, prénoms</i>	Beurrier Antonin
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 14/12/1970 à Morlaix (29)
<i>Nationalité</i>	Française
<i>Domicile personnel</i>	Résidence U Upa lotissement 6 Pk 1 2 Côté Ouest 98735 Uturoa
Administrateur	
<i>Dénomination</i>	SOCIETE DE PARTICIPATION MINIERE DU SUD CALEDONIEN - SPMSC (RCS NOUMEA B753 830)
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	15 rue Guynemer Quartier-Latin 98800 Noumea
Administrateur	
<i>Nom, prénoms</i>	Beurrier Antonin
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 14/12/1970 à Morlaix (29)
<i>Nationalité</i>	Française
<i>Domicile personnel</i>	Résidence U Upa lotissement 6 Pk 1 2 Côté Ouest 98735 Uturoa
Administrateur	
<i>Nom, prénoms</i>	Beustes Sandrine
<i>Nom d'usage</i>	Lambrigot
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 04/06/1971 à Noumea (988)
<i>Nationalité</i>	Française
<i>Domicile personnel</i>	76 rue Charleroi, Vallée des Colons 98800 Noumea
Administrateur	
<i>Nom, prénoms</i>	Barden Michael
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 19/02/1961 à Londres (ROYAUME-UNI)
<i>Nationalité</i>	Britannique
<i>Domicile personnel</i>	Oakwood Blackbridge Road Woking Surrey GU22 0DH (Royaume-Uni)
Administrateur	
<i>Nom, prénoms</i>	Bertho Julie

<i>Nom d'usage</i>	Nosmas
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 30/03/1970 à Paris 14ème (75)
<i>Nationalité</i>	Française
<i>Domicile personnel</i>	36 rue Colnett, Résidence Flemington Appt 205 98800 Noumea

Administrateur

<i>Nom, prénoms</i>	Falelavaki Yannick
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 20/09/1979 à Noumea (988)
<i>Nationalité</i>	Française
<i>Domicile personnel</i>	40 rue Louis Lagarde Tina sur Mer 98800 Noumea

Administrateur

<i>Nom, prénoms</i>	Advani Suresh
<i>Date et lieu de naissance</i>	Le 15/10/1958 à Zurich (SUISSE)
<i>Nationalité</i>	Britannique
<i>Domicile personnel</i>	37 Cheyne Court, Flood Street SW3 5TR London (Royaume-Uni)

Commissaire aux comptes titulaire

<i>Dénomination</i>	PRICEWATERHOUSECOOPERS AUDIT
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	63 rue de Villiers 92200 Neuilly Sur Seine
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	672 006 483 Nanterre

Commissaire aux comptes titulaire

<i>Dénomination</i>	RSM PARIS
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	26 rue Cambacérès 75008 Paris
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	792 111 783 Paris

Commissaire aux comptes suppléant

<i>Dénomination</i>	SALUSTRO REYDEL
<i>Forme juridique</i>	Société anonyme
<i>Adresse</i>	2 avenue Gambetta - Tour Eqho 92066 Paris la Défense CEDEX
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	652 044 371 Paris

SOCIETE RESULTANT D'UNE FUSION OU D'UNE SCISSION

- <i>Mention n° 85080 du 16/04/2002</i>	SOCIETE AYANT PARTICIPE A L'OPERATION DE FUSION : DENOMINATION GORO NICKEL FORME JURIDIQUE SOCIETE ANONYME SIEGE SOCIAL 7 BIS RUE SUFFREN - QUARTIER LATIN BP 218 98845 NOUMEA CEDEX RCS 343186002 NOUMEA
---	--

RENSEIGNEMENTS RELATIFS A L'ACTIVITE ET A L'ETABLISSEMENT PRINCIPAL

<i>Adresse de l'établissement</i>	29-31 rue de Courcelles 75008 Paris
<i>Activité(s) exercée(s)</i>	FINANCEMENT DE SOCIETES EXPLOITANT TOUS GISEMENTS MINIERS
<i>Date de commencement d'activité</i>	21/09/1978
<i>Origine du fonds ou de l'activité</i>	Création
<i>Mode d'exploitation</i>	Exploitation directe

IMMATRICULATION HORS RESSORT

R.C.S. Nouméa (Nouvelle Calédonie)

OBSERVATIONS ET RENSEIGNEMENTS COMPLEMENTAIRES

- <i>Mention n° 5356 du 03/07/2002</i>	MISE EN HARMONIE DES STATUTS AVEC LA LOI 2001-420 DU 15 MAI 2001
- <i>Mention n° 33029 du 11/09/2003</i>	SOCIETE AYANT PARTICIPE A LA FUSION : INCO SA 38 RUE DU COLISEE 75008 PARIS RCS PARIS 552055634
- <i>Mention n° 33030 du 11/09/2003</i>	FUSION AVEC EFFET RETROACTIF AU 01/01/2003

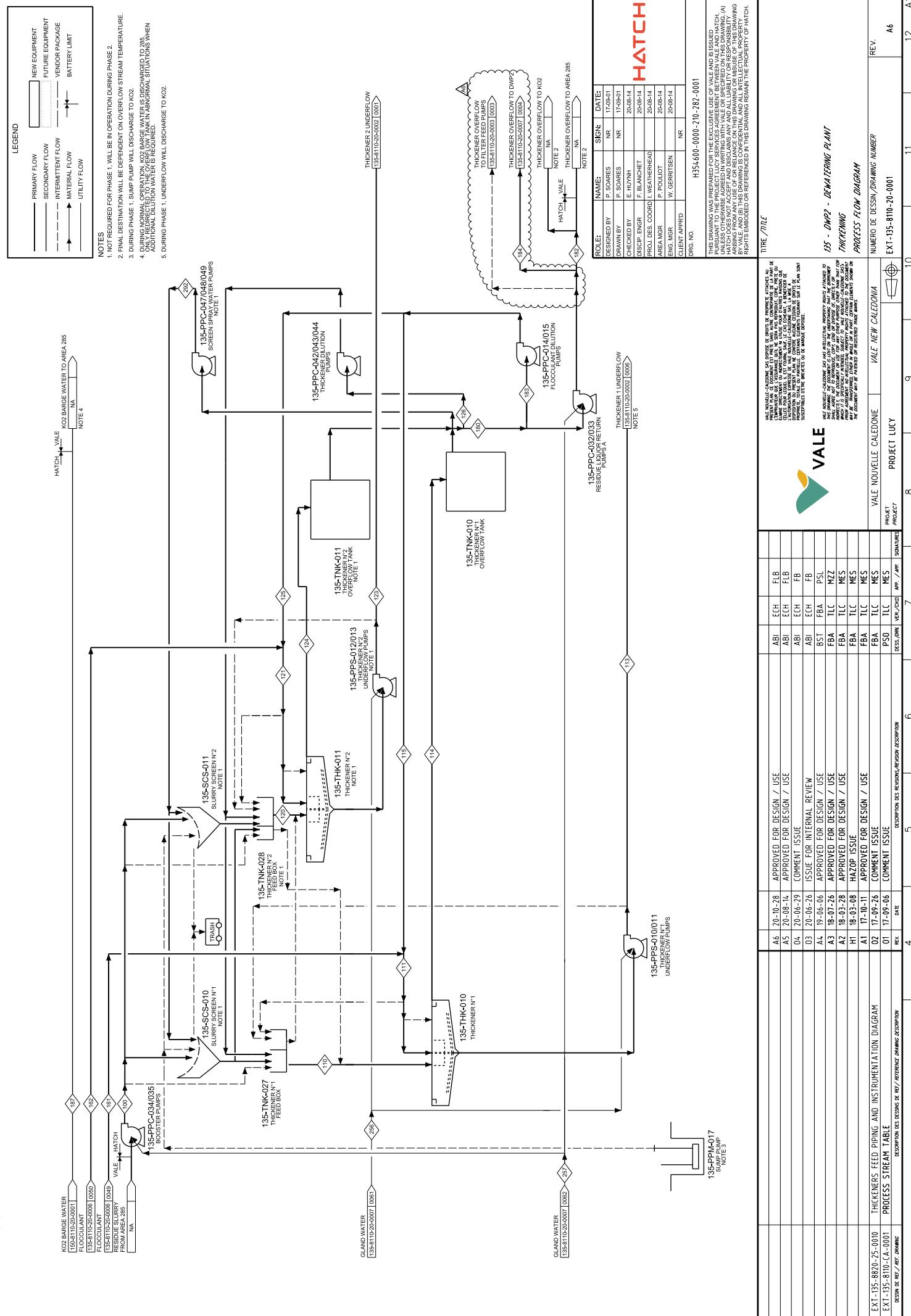
Le Greffier



FIN DE L'EXTRAIT

R.C.S. Paris - 07/06/2021 - 10:33:48

ANNEXE 2



ANNEXE 3

Report

Thickener Area Mini-HAZOP Report

H354600-3310-142-066-0001

2021-06-29	A1	Approved for Use				
DATE	REV.	STATUS	PREPARED BY	CHECKED BY	APPROVED BY	APPROVED BY
				Discipline Lead	Functional Manager	Project Manager

H354600-3310-142-066-0001, Rev. A1,

Ver. 04.03

Table of Contents

1. Executive Summary	1
2. HAZOP Scope & Methodology.....	1
2.1 HAZOP Scope	1
2.2 HAZOP Objective	1
2.3 HAZOP Methodology	2
3. HAZOP Participants	3
4. Recommendations	5
5. References.....	7

List of Tables

Table 2-1: Nodes for HAZOP Study	1
Table 2-2: HAZOP Guidewords	2
Table 3-1: HAZOP Participants.....	4

List of Appendices

Appendix A

Marked up Nodes (P&ID)

Appendix B

Mini-HAZOP Study Worksheet

1. Executive Summary

A Mini Hazard and Operability Study (HAZOP) Study was conducted for the thickener area for Project Lucy 2.0 Phase 1 on 10 September 2020. The HAZOP record is provided in Appendix C.

2. HAZOP Scope & Methodology

2.1 HAZOP Scope

The Mini HAZOP was to address design changes related to the two thickeners relocated from the DWP2 area for the first phase of Lucy 2.0. Table 2-1 shows the nodes that were to be considered. During the workshop, it was decided that there was insufficient clarity around the fire water requirement, and therefore Node 9 was not analysed.

Table 2-1: Nodes for HAZOP Study

Node	Description	P&ID
1	Thickener overflow to screen spray wash.	H354600-3300-270-276-0001 H354600-3300-270-276-0017 H354600-3300-270-276-0041
2	Screen bypass to thickener feed boxes	H354600-3300-270-276-0001 H354600-3300-270-276-0002
3	Thickener underflow to southern slurry pipeline tie-in	H354600-3300-270-276-0001 H354600-3300-270-276-0002
4	Removal of runoff water line to thickener overflow tanks	H354600-3300-270-276-0017
5	Thickener overflow diversion to KO2	H354600-3300-270-276-0017
6	Flocculant make-up water source	H354600-3300-270-276-0020
7	Thickener process water tank	H354600-3300-270-276-0040
8	Thickener air compressor	H354600-3300-270-276-0033
9	Fire Water (<i>analysis not conducted</i>)	H354600-3300-270-276-0029
10	Overall system. (Overview guidewords apply)	All above

2.2 HAZOP Objective

The objective of this study was to perform a hazard and operability (HAZOP) study. The principal objectives were to:

- Systematically examine the proposed systems and equipment in order to identify the potential hazards to people, plant assets, operations and the environment.
- Assess the hazards and the proposed methods of control and decide on appropriate actions which will enable the risks to be reduced or eliminated.

- Assess the design and operations controls and their effects on the potential hazards.
- Document the proposed actions and assign people to be responsible for completing each action and dates for completion
- Get engagement and alignment from the stakeholders around the key hazards and recommended controls.

2.3 HAZOP Methodology

A HAZOP is a detailed systematic examination of a process and/or design. It aims to identify and assess the potential hazards and operational problems and the proposed methods of their control. It is undertaken by a group comprised of the design, operations and maintenance personnel who are familiar with the process. Where hazards or potential operational problems are identified, appropriate changes to the design or procedures are recommended.

The HAZOP procedure is facilitated by a comprehensive checklist of guidewords, which prompt the team to think of potential problems. Three types of guidewords were used in this study:

- Fluid systems guidewords; which are appropriate for examination of logical operational units at the detail level. It was determined during the study that the following guidewords were not required in this workshop:
 - ◆ Agitation, Rotation, Speed
 - ◆ Volume Mass
 - ◆ Tension, Current, Frequency Power
- Non-fluid systems guidewords; which are appropriate for examination of physical processing equipment such as conveyors and stockpile machines. It was agreed that there were no cases where these words were to be applied in this study.
- Overview guidewords; used in reviewing the system holistically, including the interface with the environment.

A list of the HAZOP guidewords used in this study is given in Table 2-2.

Table 2-2: HAZOP Guidewords

Fluid System	Non Fluid Guidewords	Overview
High Flow – High Level	Position	Toxicity
Low Flow - Low Level	Movement	Physical Damage
Reverse Flow	Load	Fire/Explosion
High Pressure	Energy	Environment impact
Low Pressure	Timing	Materials of construction

Fluid System	Non Fluid Guidewords	Overview
High Temperature	Contamination	Access
Low Temperature	Size	Utilities and services
Process Control	Process Control	Start up / Shut down
Contamination	Maintenance	Safety Equipment
Electrical Safety		Natural Hazards
Maintenance		Inspection & Testing
Agitation, Rotation, Speed		Procedures Development & Documentation
Volume, Mass		Quality Control
Tension, Current, Frequency, Power		

The HAZOP is carried out by a team including the design, operations and maintenance people who are familiar with the plant and relevant Vendors and management. The technique assumes that errors in the design arise because of the complexity. To cope with this HAZOP uses a systematic examination to identify where deviations from the design intent can occur.

HAZOP meetings are chaired by a facilitator who has an adequate knowledge of the system being assessed, and also has good experience in the HAZOP technique. The role of the facilitator is to facilitate and coordinate the compilation of issues based on available information and the perceptions of the workshop team. The level of detail and time involved in the study precludes the facilitator from validating the identified issues, or determining whether they had been underrated, overlooked or misinterpreted. The facilitator recorded the outcomes of the discussions in an electronic worksheet using PHA Pro software. These records were displayed on the screen to ensure they communicated the consensus outcomes.

It was initially planned to assign risk levels for risks before and after the application of recommended controls. The risk matrix proposed for this was from PRNC HAZOP Record PR-E-235E_HazOp_Rev8. However, it was felt that the rating of the risks could be left for another occasion, if it is required at all.

3. HAZOP Participants

Personnel from PRNC and Hatch attended the HAZOP. The participants are shown in Table 3-1.

Table 3-1: HAZOP Participants

Name	Responsibility	Company
Jeremy Szopa	Project Manager	PRNC
Phillipe Prevot	Project Director	PRNC
Mauricio Orsolani	Supervisor Operation DWP1	PRNC
Lionel Aune	Maintenance Planner	PRNC
Thomas Lundqvist	Construction Supervisor	PRNC
Andre Rosa		PRNC
Claire Vaguener	Geotechnical Engineer	PRNC
Werner Gerritsen	Engineering Manager	Hatch
Pascal Pouliot	Area Manager	Hatch
Ian Weatherhead	Design Coordinator	Hatch
Brett Stewart	Mechanical Lead	Hatch
Nicholas Henderson	Structural Lead	Hatch
Cledson Sabino	Electrical and Control Lead	Hatch
David Martin	Civil	Hatch
Flore Blanchet	Process Lead	Hatch
Duncan Faulkner	Process	Hatch
Winnie Chan	Tailings	Hatch
Alan Cooper	Project Controls	Hatch
Bruno Dallacqua	Electrical Designer	Hatch
Glenn Howarth	Piping Designer	Hatch
Sylvain Bourque	Project Advisor	Hatch
John Yesberg	Facilitator	Hatch

4. Recommendations

In the table of recommendations, the Causes column is a reference to the node, deviation (guideword), and cause, as listed in Appendix B. For example, cause 2.11.1 refers to Node 2, Deviation 11, Cause 1.

Recommendation	Causes	Action By
1. Ensure appropriate pump control in place.	Causes: 1.1.1	Flore
2. Calculate condition-based maintenance for sprinklers. Baseline pressure/flow characteristics during commissioning and look for anomalies during operation.	Causes: 1.2.1	Flore
3. Check whether screen overflow will be directed to bund or bin.	Causes: 1.2.1	Brett
4. Consider whether limit switches are required on manual valves to interlock pump start.	Causes: 1.2.1	Brett
5. Confirm pump stops on insufficient flow after 30 seconds.	Causes: 1.2.1	Mateus
6. Need to ensure consistent overall approach to control of dilution (internal and external)	Causes: 1.8.1	Brett
7. Review possibility of blockage of this node (and also existing KO2 line) and flush methods.	Causes: 2.11.1	Brett
8. Standard operating procedure should avoid closing the valve when line is full of slurry - should clean/flush first.	Causes: 2.11.1	PRNC
9. Review dead legs as part of design review, and consider flushing capability for gate valves.	Causes: 2.11.1	Parking Lot
10. Show vacuum breakers on P&ID	Causes: 3.1.1	Brett
11. Confirm thickener underflow pumps can handle this level of solids.	Causes: 3.2.3	Brett
12. Verify that KO2 barge pump can provide sufficient flow for flushing.	Causes: 3.2.2	Brett
13. Review of next P&ID version to identify flushing configurations	Causes: 3.2.2	Brett
14. Confirm that control strategy is adequate to cope with capacity. Will require changes to existing assets.	Causes: 5.1.1	Brett
15. Identify strategy for dealing with excess water in KO2 area.	Causes: 5.1.2	Brett
16. Confirm that pipeline can handle sufficient pressure and pumping arrangement. Consider removing vent. May require pressure measurement (Antenna Pass modifications).	Causes: 5.1.3	Brett
17. Ensure temperature transmitters are shown at pump discharges and thickener overflow and barge discharge as required.	Causes: 5.6.1	Mateus
18. Ensure that automatic valves are used to select destination. (Currently in markups)	Causes: 5.6.1	Mateus

Recommendation	Causes	Action By
19. Ensure functional description integrates existing and new systems well (noting separate DCS, the two DCS systems do not communicate). 285 will need to control the water that goes to 285. 285 will need information about what is coming from DWP2 - not necessarily with a DCS interface.	Causes: 5.8.1	Mateus, Flore
20. Ensure pump 36/37 start is interlocked to control valve.	Causes: 7.1.2	Mateus
21. Add flow switch on common discharge to protect pump.	Causes: 7.2.1	Mateus
22. Add spool for basket strainer at suction of pumps 012, 013.	Causes: 7.9.1	Brett
23. Verify P&ID updated correctly.	Causes: 8.2.2	Brett
24. Check valve to be removed upstream of accumulator	Causes: 8.4.1	Brett
25. Ensure we purchase a oil/water separator for the condensate system (already specified.)	Causes: 8.9.1	Brett
26. Once equipment has been purchased, ensure that condensate from dryer and accumulator are routed to compressor.	Causes: 8.9.1	Brett
27. Clarify with vendor(s) whether bypass is available.	Causes: 8.11.2	Brett
28. Incorporate point for external compressed air source	Causes: 8.11.3	Brett
29. Verify that external source pressure is not too high, else include pressure control valve.	Causes: 8.11.3	Brett
30. Confirm pressure requirement for instrument and service air	Causes: 8.11.3	PRNC
31. Ensure that fire detection is in place	Causes: 10.3.1	Brett
32. Confirm P&ID revision shows that valves going to thickener will fail closed on loss of power, and valves to KO2 will fail open.	Causes: 10.7.1	Mateus
33. Assess the possibility of water hammer as valves operate on electrical failure.	Causes: 10.7.1	Brett
34. Confirm that valves fail correctly, and that suitable services (e.g. accumulator) are included.	Causes: 10.7.1	Brett
35. Consider supplying emergency power to thickener area air compressor.	Causes: 10.8.1	Cledson
36. Ensure that thickener underflow pump has emergency power.	Causes: 10.8.1	Cledson
37. Revisit load shedding plan - this area may no longer be a priority for power. To be determined.	Causes: 10.9.1	PRNC

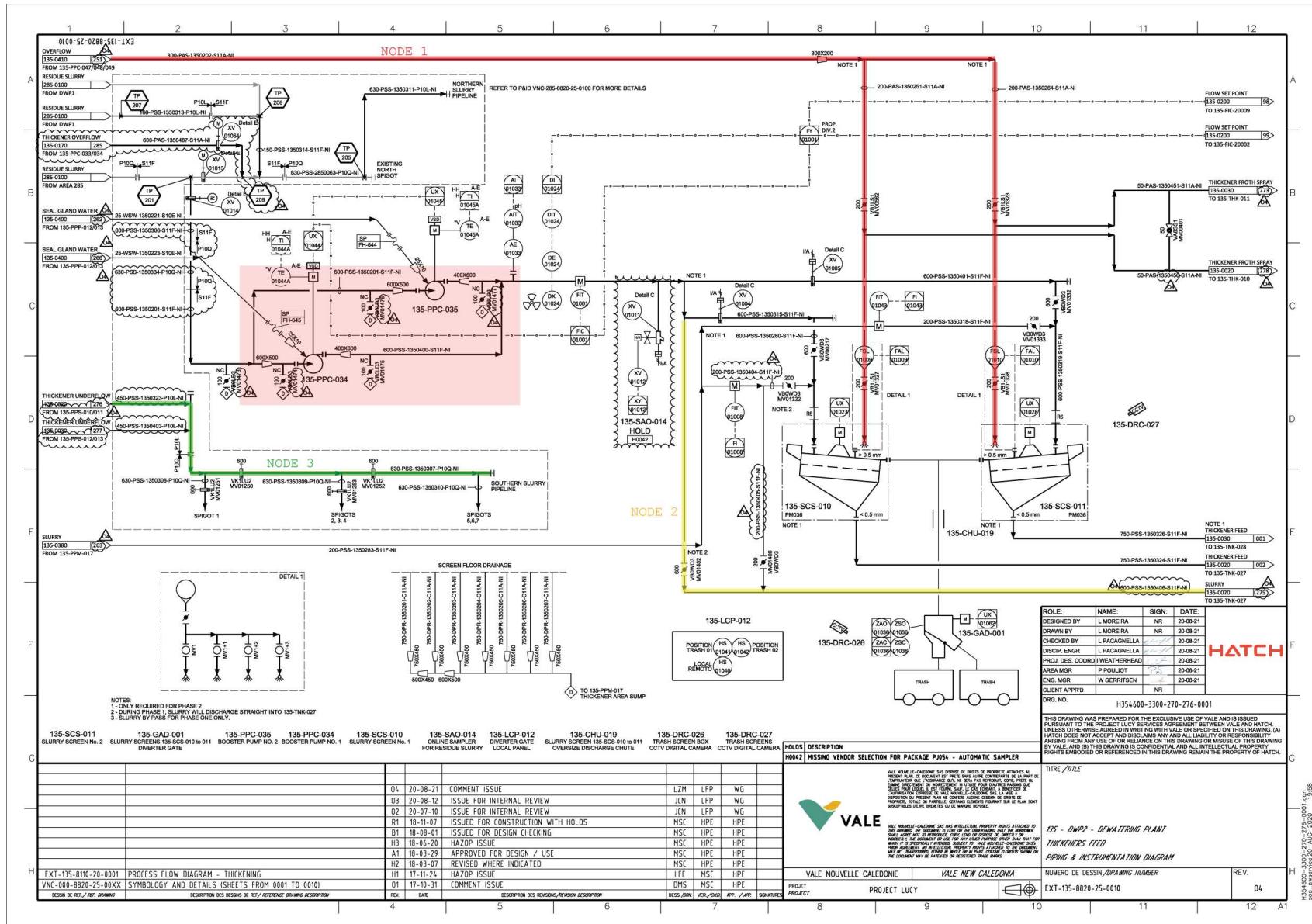
5. References

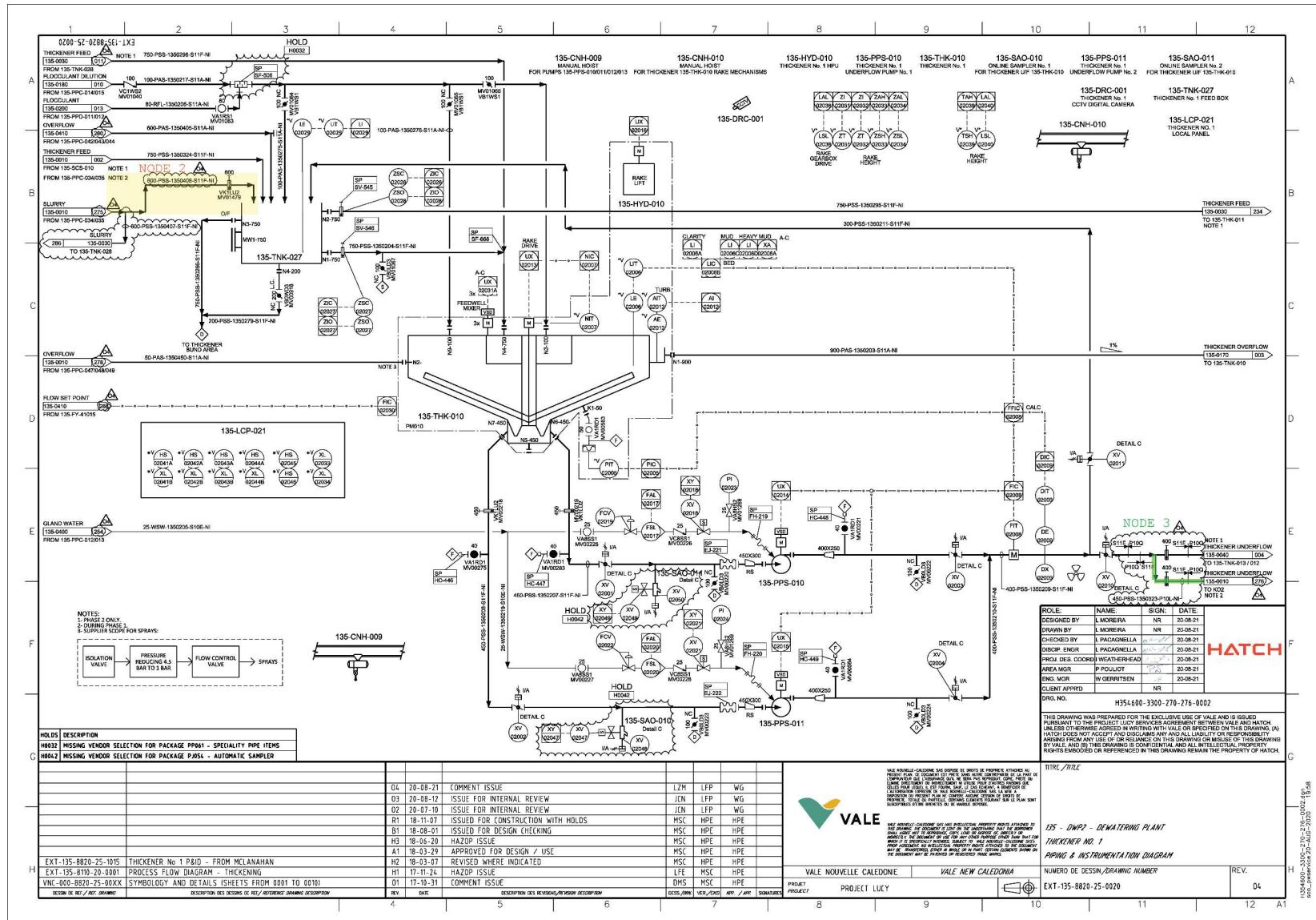
The following drawings were used for the HAZOP.

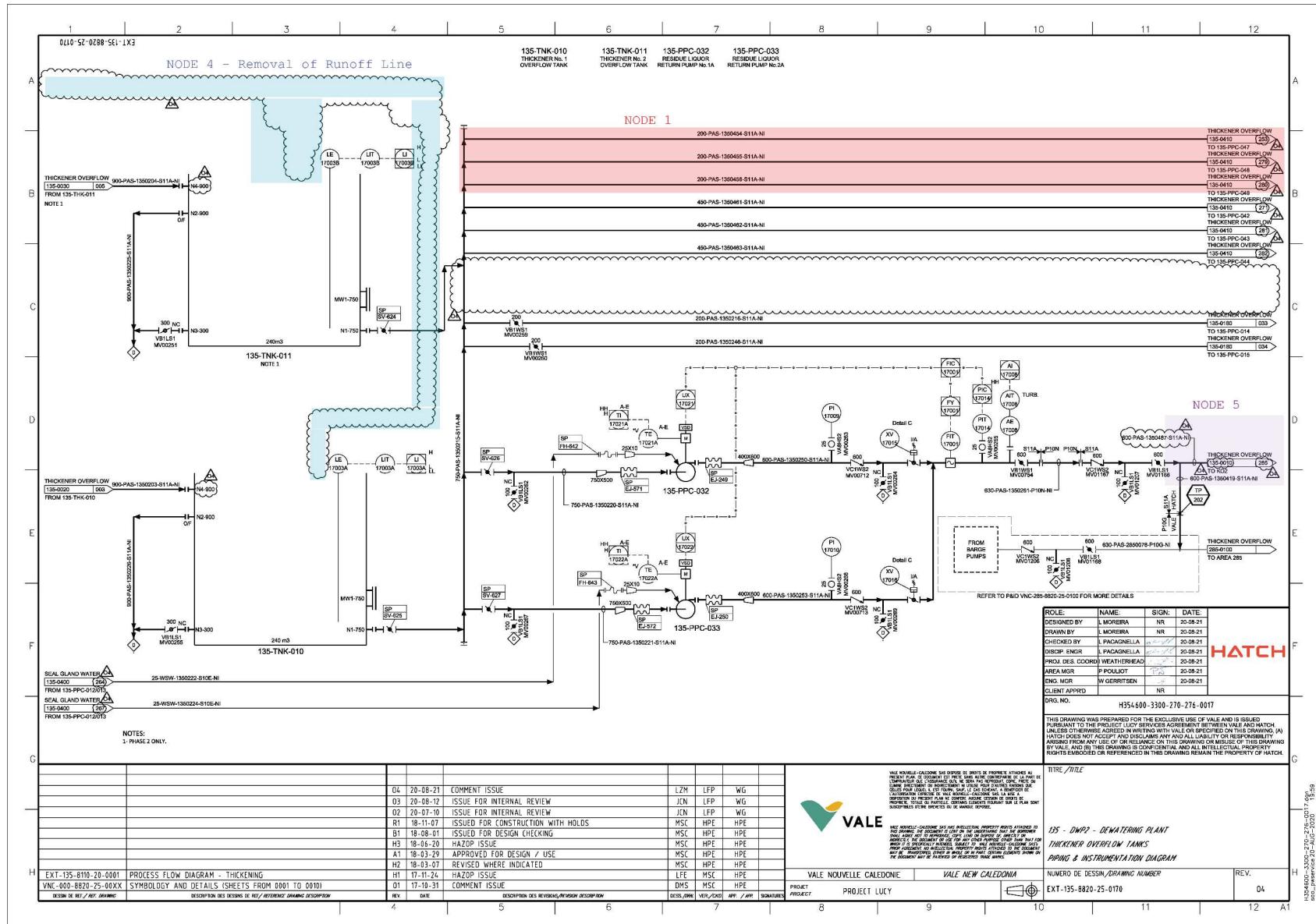
Title	Drawing Number	Hatch Drawing Number	Rev	Date
Thickening PFD	EXT-135-8110-20-0001	H354600-0000-210-282-0001	A5	2020-08-14
Thickeners Feed P&ID	EXT-135-8820-25-0010	H354600-3300-270-276-0001	04	2020-08-21
Thickener No. 1 P&ID	EXT-135-8820-25-0020	H354600-3300-270-276-0002	04	2020-08-21
Thickener No. 2 P&ID	EXT-135-8820-25-0030	H354600-3300-270-276-0003	04	2020-08-21
Thickener Overflow Tanks P&ID	EXT-135-8820-25-0170	H354600-3300-270-276-0017	04	2020-08-21
Thickener Overflow Tanks P&ID	EXT-135-8820-25-0170	H354600-3300-270-276-0017	R1	2018-11-07
Flocculant Plant and Distribution P&ID	EXT-135-8820-25-0200	H354600-3300-270-276-0020	04	2020-08-21
Fire Water Ring Main	EXT-135-8820-25-0290	H354600-3300-270-276-0029	04	2020-08-21
Squeezing Air / Service Compressors P&ID	EXT-135-8820-25-0330	H354600-3300-270-276-0033	04	2020-08-21
Thickener Process Water Tank P&ID	EXT-135-8820-25-0400	H354600-3300-270-276-0040	03	2020-08-21
Screen Spray Water Pumps and Overflow Dilution Pumps P&ID	EXT-135-8820-25-0410	H354600-3300-270-276-0041	03	2020-08-21

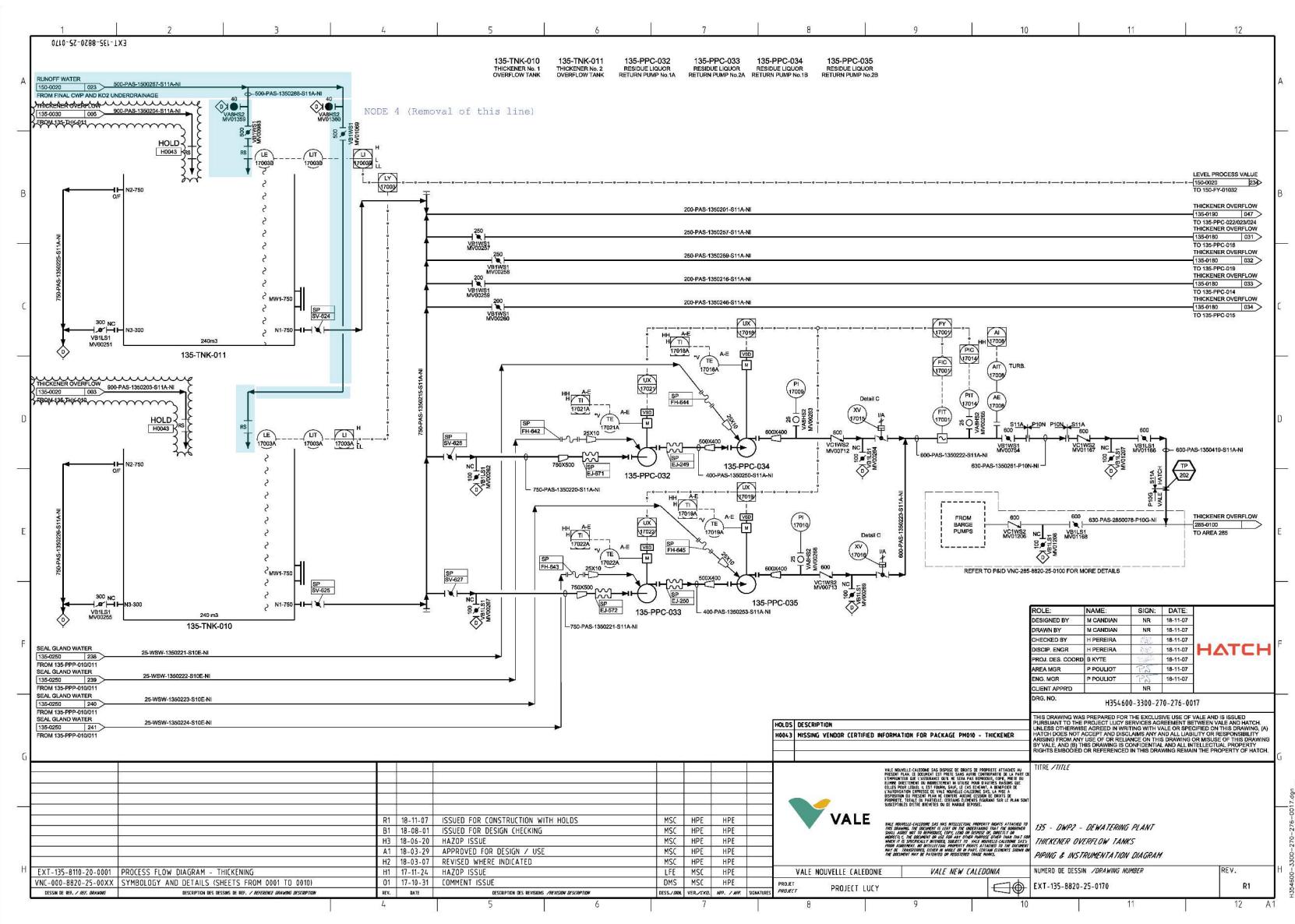
Appendix A

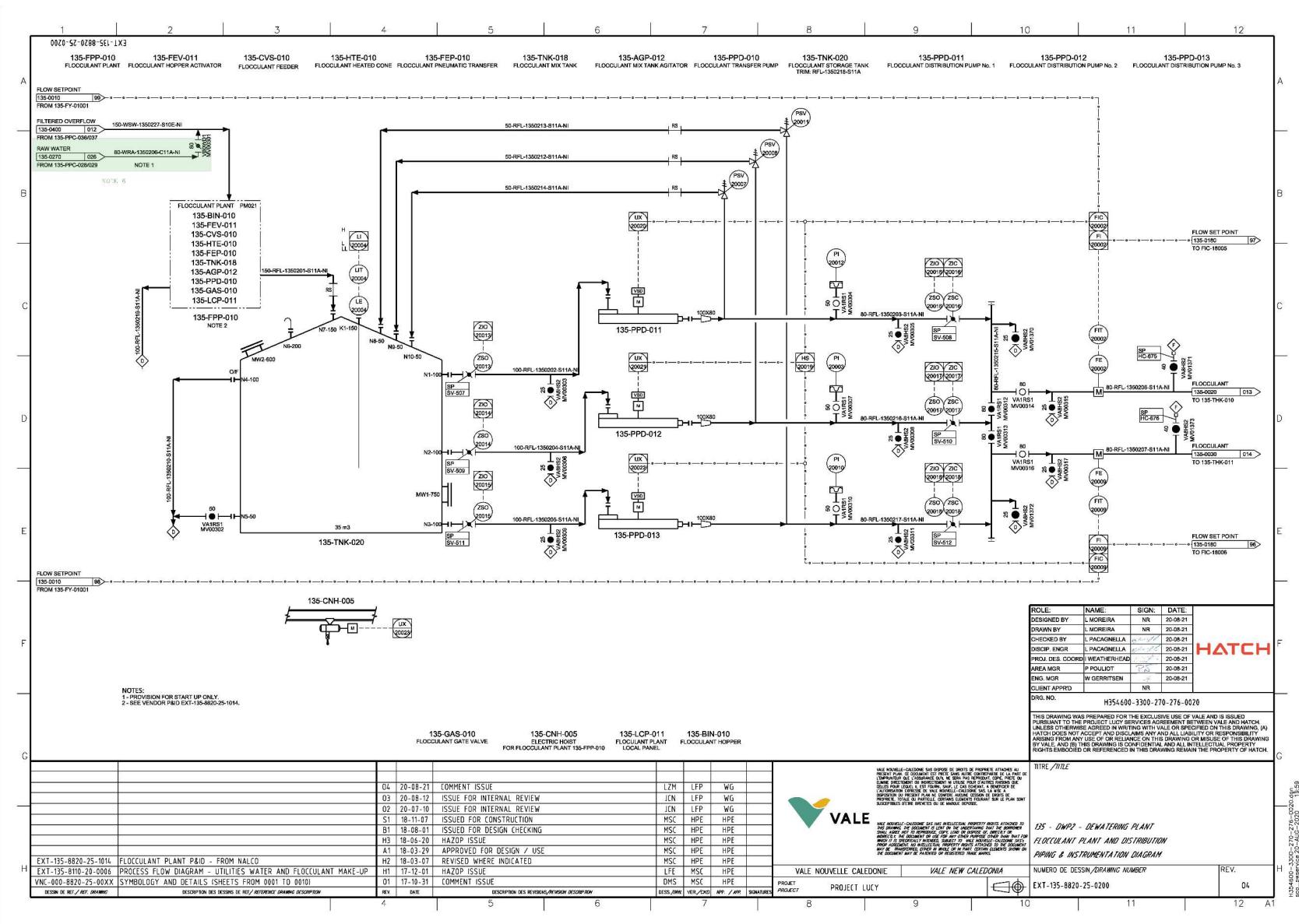
Marked up Nodes (P&ID)

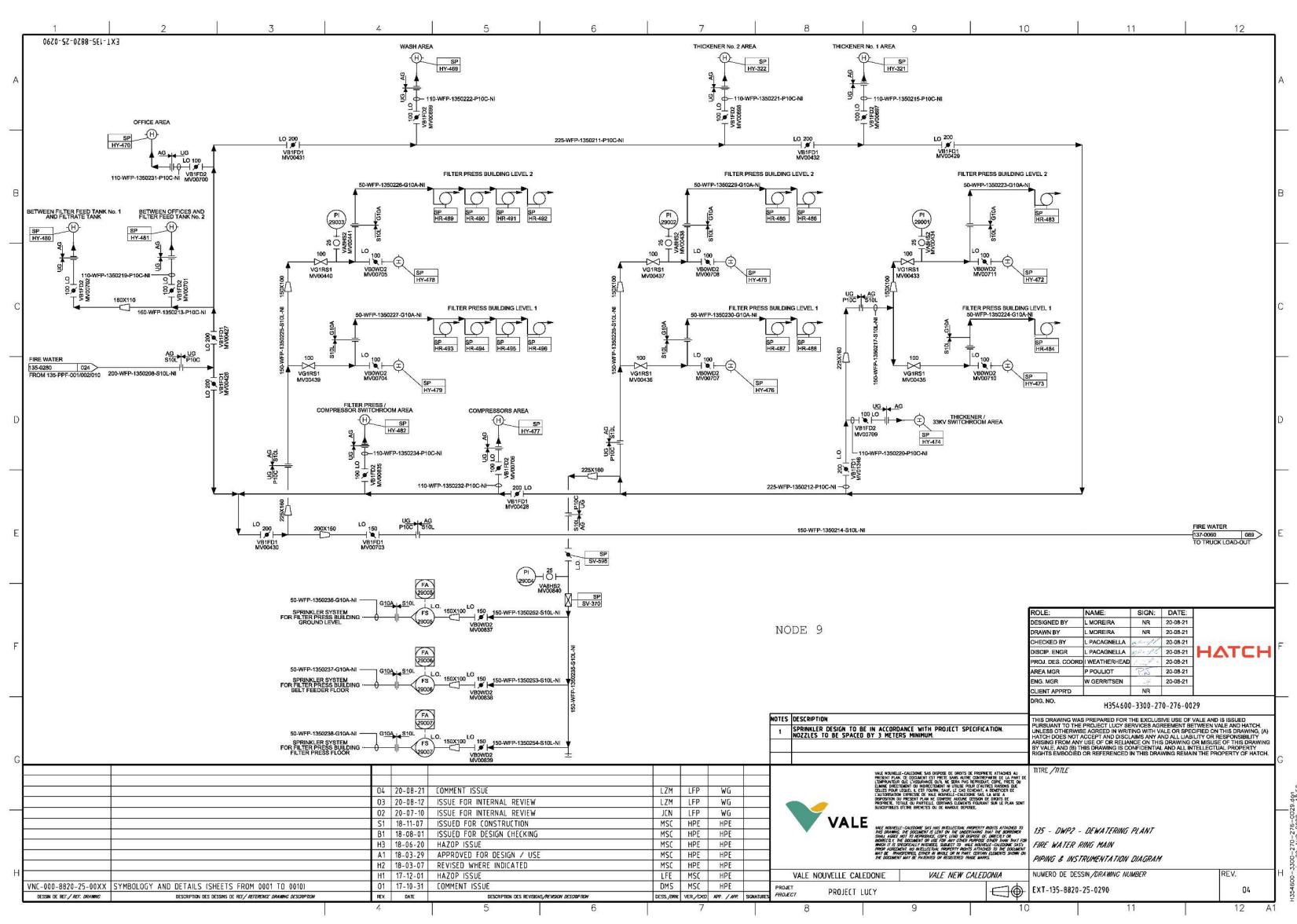


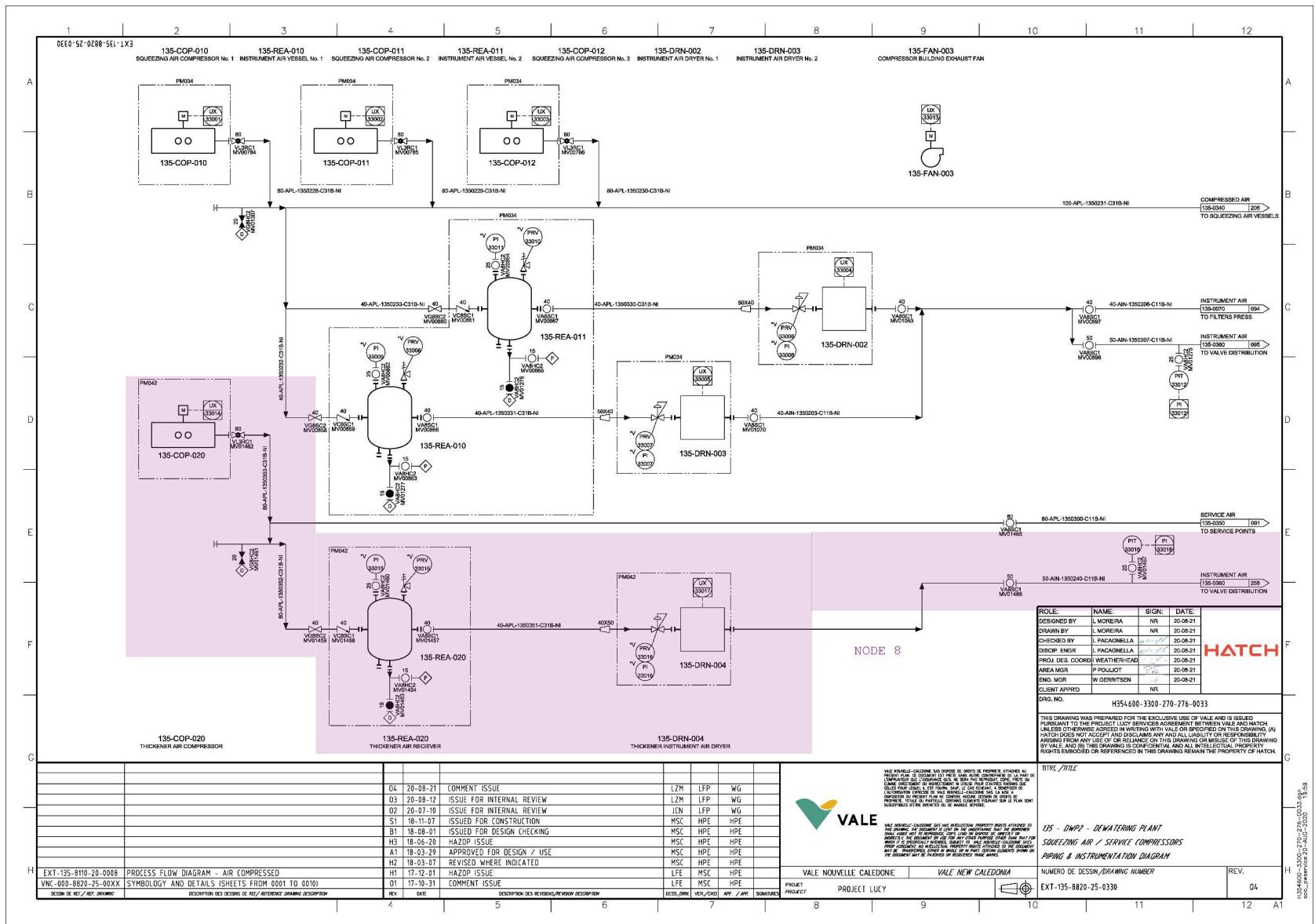


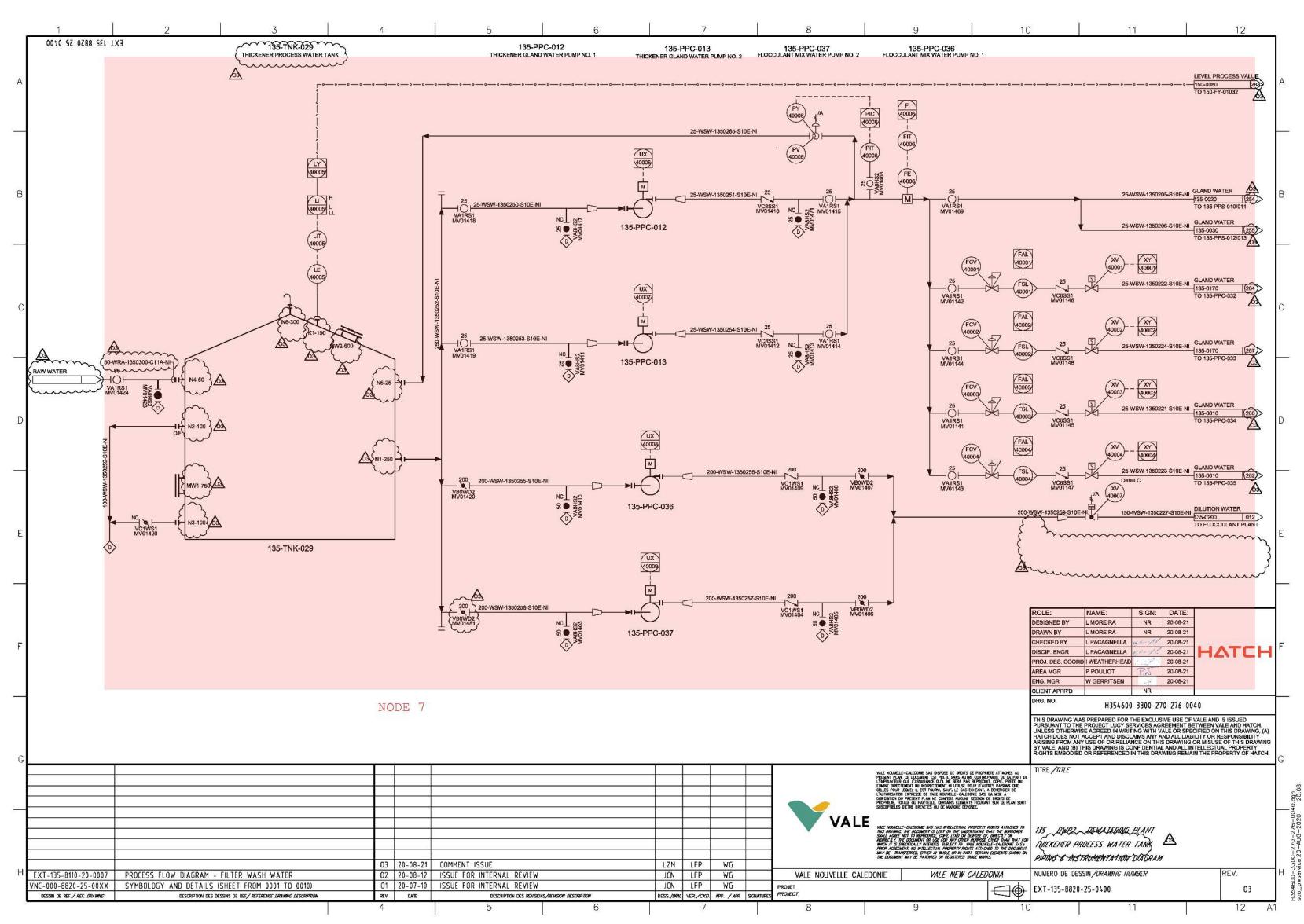


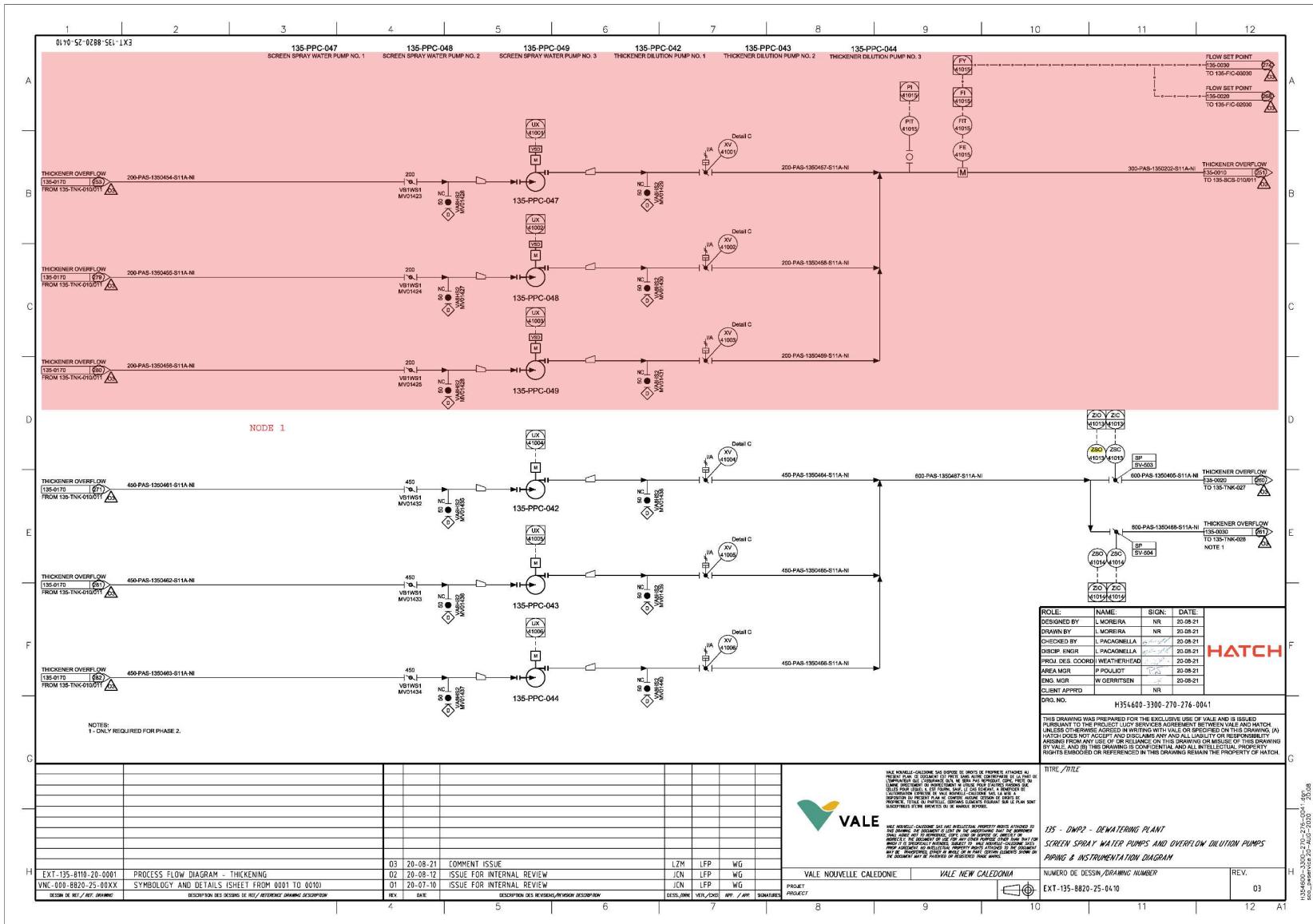












Appendix B

Mini-HAZOP Study Worksheet

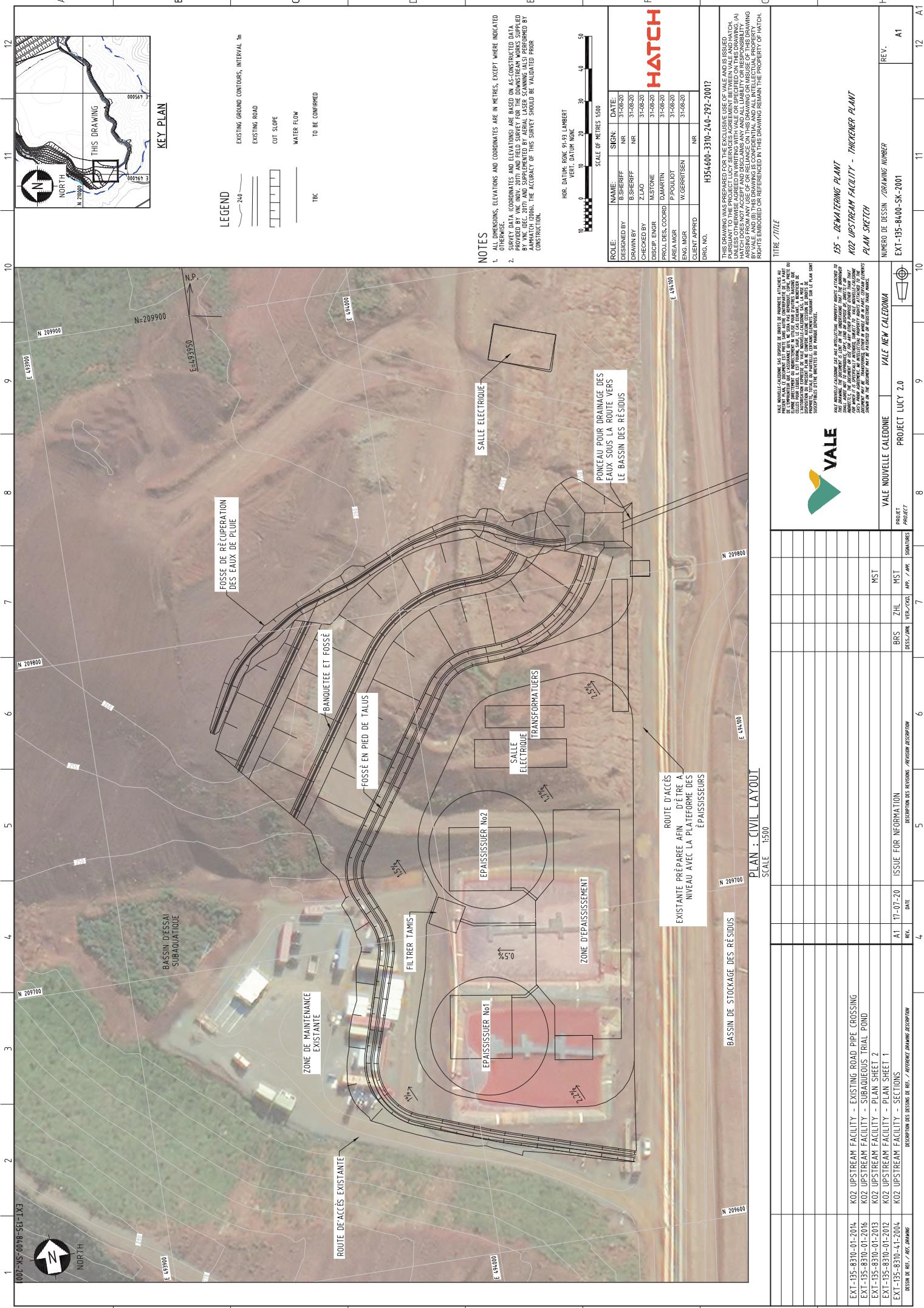
Node	Deviation	Cause	Consequence	Effective Safeguards	Recommendations	Responsibility
1. Thickener overflow to screen spray wash	1. High Flow – High Level	1. 3 pumps running instead of 2	1. Excess fluid to screens, extra dilution		1. Ensure appropriate pump control in place.	Flore
	2. Low Flow - Low Level	1. Not enough water	1. Blocked screen, possible overflow	1. Low flow switch/alarm	2. Calculate condition-based maintenance for sprinklers. Baseline pressure/flow characteristics during commissioning and look for anomalies during operation.	Flore
			2. Damage to pumps	2. flow meter after pumps 3. Pressure transmitter after pumps 4. Pump current measurement & control, tank level above NPSH requirement. 5. CCTV	3. Check whether screen overflow will be directed to bund or bin. 4. Consider whether limit switches are required on manual valves to interlock pump start. 5. Confirm pump stops on insufficient flow after 30 seconds.	Brett
		2. Problem with pumps				
		3. Closed suction valve (manual) (similar to not enough water)				
		4. Sprinklers blocked from solids contamination				
	3. Reverse Flow	1. Liquid will flow backwards if pumps stop.	1. Damage to pump	1. NRV has been marked up on discharge of each pump. 2. Automatic valves on each pump discharge. No water hammer expected.		
	4. High Pressure	1. Same as Low Flow.		1. Pipe is specified to cover max pressure from pumps. 2. Pump casing pressure needs to be rated above pump dead-head pressure.		
	5. Low Pressure	1. Same as Low Flow.				
		2. Leak on pump discharge	1. Low flow to screens 2. Spillage into bunded area	1. Flow meters & flow switches 2. Bund 3. Pipe rated sufficiently		
		3. Pump failure	1. Same as discussed under Low Flow	1. Redundant pumps		
	6. High Temperature	1. No foreseeable cause		1. Pump dead head will trip pump.		
	7. Low Temperature	1. No foreseeable cause				
	8. Process Control	1.		1. Pumps are fixed speed.	6. Need to ensure consistent overall approach to control of dilution (internal and external)	Brett
2. Screen bypass to thickener feed boxes	9. Contamination	1. Contamination can block spray	1. Same as discussed under Low Flow	1. Materials of construction ok (stainless)		
	10. Electrical Safety	1. No specific causes related to this node				
	11. Maintenance	1. Automatic valve fails open	1. May be difficult to maintain pump	1. Valve is currently specified as "fail last".		
	12. Agitation, Rotation, Speed	1. No foreseeable cause				
	13. Volume, Mass	1. Not applicable				
	14. Tension, Current, Frequency, Power	1. Not specific to this node				
	1. High Flow – High Level	1. Overflow thickener feed boxes. (Phase 1 has only one thickener operating.)	1. Loss of material	1. Overflow directed to bund 2. One thickener can take full flow		
	2. Low Flow - Low Level	1. Possible if low flow from Area 285	1. No problems identified.			
	3. Reverse Flow	1. No foreseeable cause				
	4. High Pressure	1. Blocked line or gate valve closed.	1. Low flow, potential damage to pumps in Area 285.	1. Pressure gauge and flow meter in Area 285. 2. Valves only need to be operated in major configuration changes. 3. Valve is lockable.		

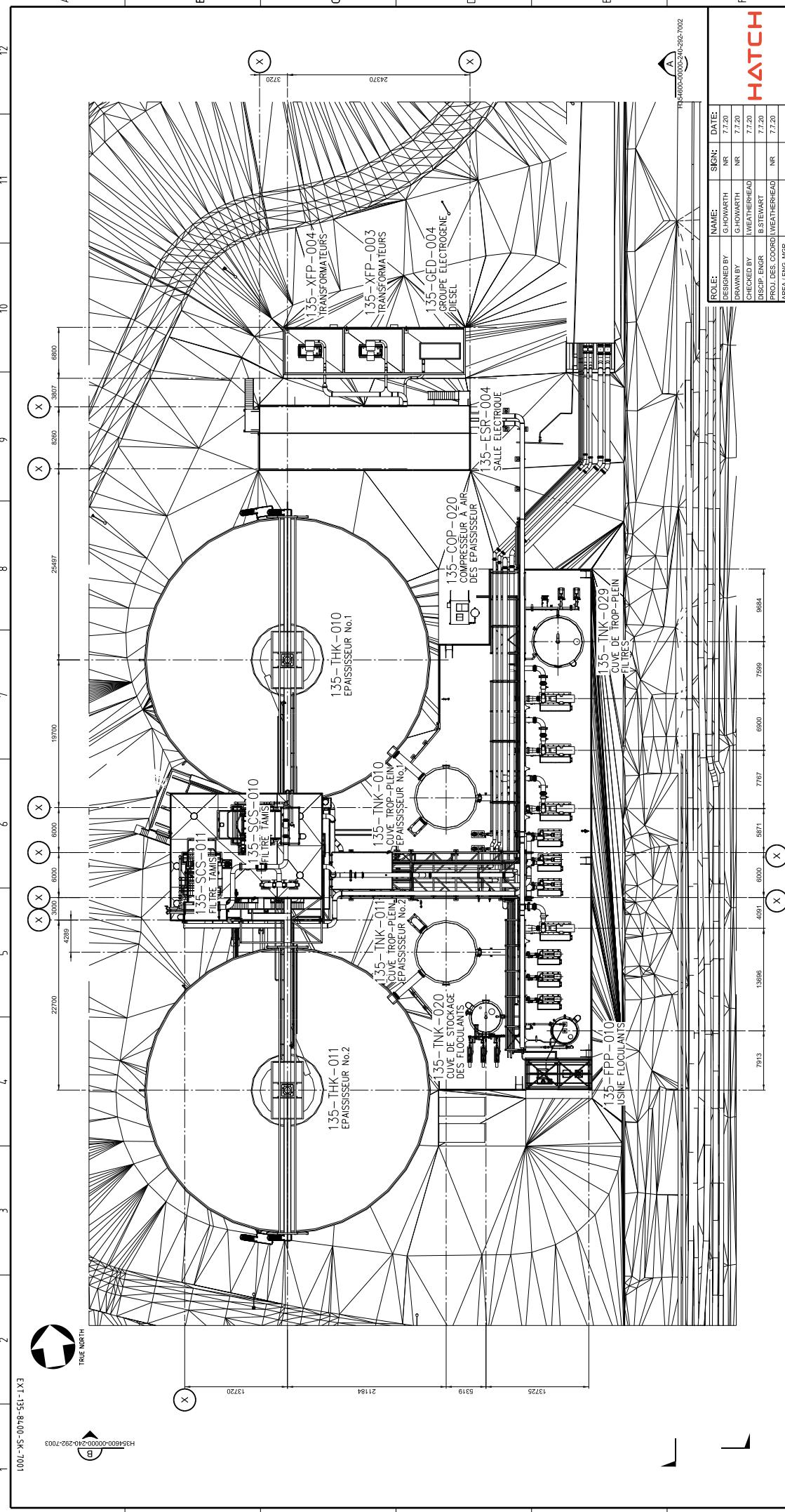
Node	Deviation	Cause	Consequence	Effective Safeguards	Recommendations	Responsibility
3. Thickener underflow to southern slurry pipeline tie-in	5. Low Pressure	1. Leak or feed pumps not operating	1. Same as low flow			
	6. High Temperature	1. No foreseeable cause				
	7. Low Temperature	1. No foreseeable cause				
	8. Process Control	1.		1. This is a manual operation - there is no control.		
	9. Contamination	1. Little rocks/sand/gypsum may reach thickener		1. Reason for bypass: limited power available at the beginning. Screens are primarily to protect filters. Since thickened slurry goes to KO2, screens are not essential. Screen wash pumps use significant power. Gives flexibility to operate without filters.		
	10. Electrical Safety	1. Not specific to this node				
	11. Maintenance	1. Could the line be blocked due to slurry solids setting, especially if a valve is left closed for a long time (especially in phase 2)		1. Flush line using the same procedure as Area 285 lines. 2. Difficult to block a 600mm line. 3. Already a connection from KO2 line at Antenna Pass.	7. Review possibility of blockage of this node (and also existing KO2 line) and flush methods. 8. Standard operating procedure should avoid closing the valve when line is full of slurry - should clean/flush first. 9. Review dead legs as part of design review, and consider flushing capability for gate valves.	Brett PRNC Parking Lot
	1. High Flow – High Level	1. Siphon		1. There are vacuum breakers in the line	10. Show vacuum breakers on P&ID	Brett
	2. Low Flow - Low Level	1. Pump failure. All these causes are similar to Lucy 1.0 - only difference now is that there are two destinations.		1. Flow and pressure transmitters		
		2. Blocked line		1. P&IDs do not currently show all flush points, but they have been added.	12. Verify that KO2 barge pump can provide sufficient flow for flushing. 13. Review of next P&ID version to identify flushing configurations	Brett Brett
		3. Slurry too thick		1. Maximum solids% is 42-45	11. Confirm thickener underflow pumps can handle this level of solids.	Brett
		4. Thickener cone blocked		1. Covered in previous hazop - flush points on thickener cone.		
	3. Reverse Flow	1. No foreseeable cause				
	4. High Pressure	1. Same as Low Flow.				
		2. What if all valves are closed	1. Dead head pump	1. Flow measurement - Pump will trip		
	5. Low Pressure	1. Leak	1. Not entirely in bunded area, but in the pipeline corridor	1. Same risk as current situation. 2. Flow transmitter will make this apparent		
		2. Pump failure	1. Same as discussed under Low Flow			
	6. High Temperature	1. No foreseeable cause				
	7. Low Temperature	1. No foreseeable cause				
	8. Process Control	1. No foreseeable cause				
	9. Contamination	1. No foreseeable cause				
	10. Electrical Safety	1. No specific causes related to this node				
	11. Maintenance	1. Same as Low Flow.				
4. Removal of runoff water line to thickener overflow tanks	1. High Flow – High Level					
	2. Low Flow - Low Level					
	3. Reverse Flow					
	4. High Pressure					
	5. Low Pressure					
	6. High Temperature					
	7. Low Temperature					

Node	Deviation	Cause	Consequence	Effective Safeguards	Recommendations	Responsibility
5. Thickener overflow to KO2	8. Process Control					
	9. Contamination					
	10. Electrical Safety					
	11. Maintenance					
6. Flocculant make-up water source	1. High Flow – High Level	1. Total flow to 285 is limited.		1. Reason for this node: to enhance temperature control of fluid going to 285, we can divert some overflow to KO2 if required. 2. Water balance shows no KO2 overflow.	14. Confirm that control strategy is adequate to cope with capacity. Will require changes to existing assets.	Brett
	2. Weather event may increase flow to KO2	1. Overflow KO2			15. Identify strategy for dealing with excess water in KO2 area.	Brett
	3. Flow may be too high for gravity to empty line from Antenna Pass.	1. Slurry may come out vent at Antenna Pass			16. Confirm that pipeline can handle sufficient pressure and pumping arrangement. Consider removing vent. May require pressure measurement (Antenna Pass modifications).	Brett
	4. Temperature control may lead to too much flow to KO2.			1. Calculations indicate that this will not be a problem when operating in design parameters. Not foreseeable.		
	2. Low Flow - Low Level	1. Pump failure, blocked valve, etc.	1. No problems identified. 2. Extra capacity in KO2			
	3. Reverse Flow	1. New tie in may allow for reverse flow		1. Existing pressure balance and NRVs have been designed to prevent this.		
	4. High Pressure	1. Valve misconfiguration	1. Pump failure	1. Flow monitoring on all pumps		
	5. Low Pressure	1. Same as Low Flow.				
	6. High Temperature	1.			17. Ensure temperature transmitters are shown at pump discharges and thickener overflow and barge discharge as required. 18. Ensure that automatic valves are used to select destination. (Currently in markups)	Mateus
	7. Low Temperature	1. No foreseeable cause	1. Happy.			
	8. Process Control	1. Same as for High Temperature.			19. Ensure functional description integrates existing and new systems well (noting separate DCS, the two DCS systems do not communicate). 285 will need to control the water that goes to 285. 285 will need information about what is coming from DWP2 - not necessarily with a DCS interface.	Mateus, Flore
6. Flocculant make-up water source	9. Contamination	1. No foreseeable cause				
	10. Electrical Safety	1. No specific causes related to this node				
	11. Maintenance					
	1. High Flow – High Level	1. Loss of control on pump	1. Over dilution, bad flocculant batch	1. Flow is controlled.		
	2. Low Flow - Low Level	1. Pump failure	1. High concentration of flocculant - lumps.	1. Batch process - don't use the batch if it is bad. 2. The change from overflow water to raw water reduces the chance of solids.		
	3. Reverse Flow	1. Pump failure	1. Damage to pump	1. NRV installed.		
	4. High Pressure	1. Overpressure - closed valves	1. Pipe rupture	1. Pipe rated sufficiently		
	5. Low Pressure	1. Pump failure	1. Same as discussed under Low Flow			
	6. High Temperature					
	7. Low Temperature					
	8. Process Control	1.		1. Batch process. Same as previous hazop.		
	9. Contamination	1.		1. Reduced by using raw water.		
	10. Electrical Safety					
	11. Maintenance					

Node	Deviation	Cause	Consequence	Effective Safeguards	Recommendations	Responsibility
7. Thickener process water tank	1. High Flow – High Level	1. Failure to control incoming water	1. Overflow	1. Overflows to concrete pad, then to bund	20. Ensure pump 36/37 start is interlocked to control valve.	Mateus
		2. Gland water pumps over pumping	1. No problems identified.	1. Recirculation line 2. Control pressure & flow for gland water 3. Single duty pumps for flocculant dilution water.		
	2. Low Flow - Low Level	1. Suction valve closed, pump has no water.	1. Burn mechanical seal 2. Insufficient gland water	1. Gland water flow switches will protect pumps.	21. Add flow switch on common discharge to protect pump.	Mateus
	3. Reverse Flow					
	4. High Pressure	1. Same as for High Flow				
	5. Low Pressure	1. Same as for Low Flow				
	6. High Temperature					
	7. Low Temperature					
	8. Process Control					
	9. Contamination	1. Algae in tank	1. Block pumps		22. Add spool for basket strainer at suction of pumps 012, 013.	Brett
	10. Electrical Safety					
	11. Maintenance					
8. Thickener air compressor	1. High Flow – High Level					
	2. Low Flow - Low Level	1. Compressor failure	1. Lack of instrument air	1. Pressure instrumentation	23. Verify P&ID updated correctly.	Brett
		2. Service air comes directly from compressor	1. Compressor always running	1. P&ID has been marked up. Service air now comes from accumulator.		
	3. Reverse Flow					
	4. High Pressure	1. Compressor may not shut off	1. Overpressure in accumulator	1. Relief valve in place	24. Check valve to be removed upstream of accumulator	Brett
	5. Low Pressure	1. Compressor failure	1. As for low flow			
	6. High Temperature	1. High temperature air from compressor		1. Accumulator will lower temperature. 2. Compressor has thermal cutout.		
	7. Low Temperature					
	8. Process Control					
	9. Contamination	1. Possibility of oil in condensate		1. Automatic alarms when oil is full.	25. Ensure we purchase a oil/water separator for the condensate system (already specified.) 26. Once equipment has been purchased, ensure that condensate from dryer and accumulator are routed to compressor.	Brett
	10. Electrical Safety					
9. Fire water	11. Maintenance	1. Outdoor equipment may deteriorate		1. System has been specified for outdoor location.	27. Clarify with vendor(s) whether bypass is available. 28. Incorporate point for external compressed air source 29. Verify that external source pressure is not too high, else include pressure control valve. 30. Confirm pressure requirement for instrument and service air	Brett
		2. May need to bypass dryer		1. System is a single vendor package		
		3. Compressor failure				
10. Overall system	1. Toxicity	1. Slurry may not be adequately neutralized	1. This is normal operation.	1. pH control on the line entering the thickeners 2. Safety showers in place		
		2. Physical Damage	1. No new causes foreseeable.	1. Plant is located to avoid interactions with DWP1 activities 2. Design minimizes possibilities of pipe damage due to traffic at road crossings		

Node	Deviation	Cause	Consequence	Effective Safeguards	Recommendations	Responsibility
				3. Mobile equipment moving grits, but layout allows for better movement. Not a new risk.		
3. Fire/Explosion	1. Screens - hydraulic units, screen deck is polyurethane - static electricity			1. Hydraulic unit should have temperature sensors. 2. Previous requirement for fire/smoke detection	31. Ensure that fire detection is in place	Brett
	2. Hot work causes spark on polyurethane			1. Permit & administrative controls require separate controls.		
4. Environment impact	1. Tank leaks, overflows			1. Contained by bund 2. Piping corridor risk is not increased.		
5. Materials of construction	1. Corrosion			1. Using existing materials - stainless or HDPE.		
6. Access	1.			1. Access is improved over the previous DWP2 design.		
7. Utilities and services	1. Loss of electricity	1. Bypass thickeners and go to KO2		1. None required. Automated (motorized) valves.	32. Confirm P&ID revision shows that valves going to thickener will fail closed on loss of power, and valves to KO2 will fail open. 33. Assess the possibility of water hammer as valves operate on electrical failure. 34. Confirm that valves fail correctly, and that suitable services (e.g. accumulator) are included.	Mateus
8. Start up / Shut down	1.			1. Already captured requirement to flush lines that may contain solids 2. Can operate with or without screens 3. Backup generator to supply filter feed tank agitators, flocculant tanks, and filter rakes (part of design for Lucy 1.0)	35. Consider supplying emergency power to thickener area air compressor. 36. Ensure that thickener underflow pump has emergency power.	Cledson
9. Safety Equipment	1. Electrical overload 2. No new causes foreseeable.				37. Revisit load shedding plan - this area may no longer be a priority for power. To be determined.	PRNC
10. Natural Hazards	1. Heavy rain, cyclone (move to Environmental guideword)	1. Thickeners, bunds overflow, potential environmental discharge.		1. Contact water on the hill or the pad takes water by gravity drain (open culvert) to KO2.		
11. Inspection & Testing	1. No new causes foreseeable.					
12. Procedures Development & Documentation						
13. Quality Control						





FOR INFORMATION

NOT FOR CONSTRUCTION

; PREPARED FOR THE EXCLUSIVE USE OF VAL
; PROJECT LUCY SERVICES AGREEMENT BETW

THIS PURSUANT TO THE PROJECT AGREEMENT
UNLESS OTHERWISE AGREED IN WRITING
WHICH DOES NOT ACCEPT AND DISAGREE
ARISING FROM ANY USE OF OR RELIANCE
BY VALE, AND THIS DRAWING IS
RIGHTS EMBODIED OR REFERENCED
TITRE /TITLE
PROJECT LUCY 2.0
DWP2 DEWATERING PLANT
THICKENER PLANT

VALUATION INFORMATION

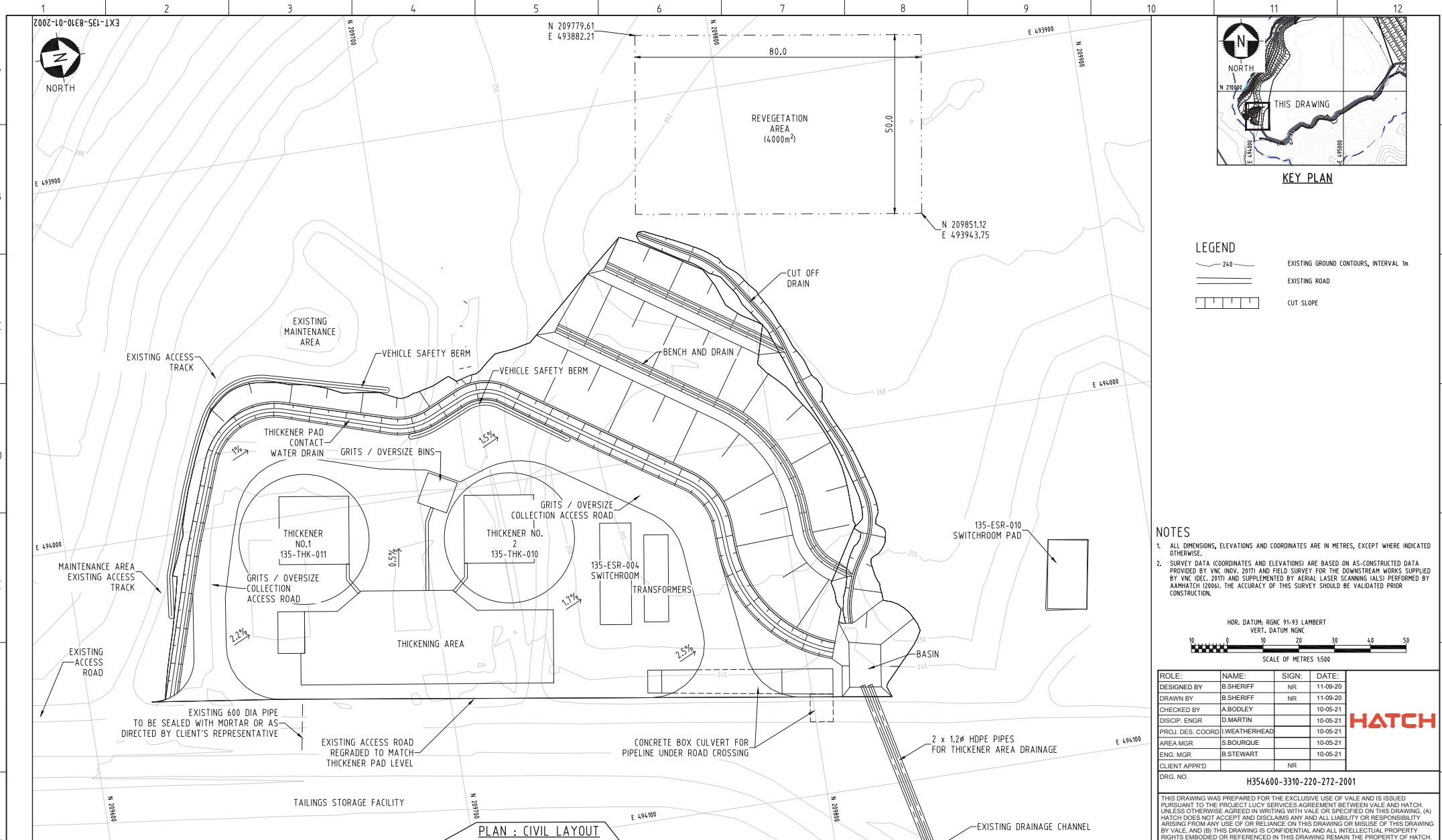
NOT FOR CONSTRUCTION

100

100

100

6



TITLE STATE

 VALE

DE L'AUTORISATION EXPRESS DE VALE NOUVELLE-CALEDONIE SAS, LA MISE A DISPOSITION DU PRESENT PLAN NE CONFERE AUCUNE CESSION DE DROITS DE PROPRIETE, TOTALE OU PARTIELLE, CERTAINS ELEMENTS FLUANT SUR LE PLAN SONT SUSCEPTIBLES D'ETRE BREVETES OU DE MARQUE DEPOSEE.

FOR WHICH IT IS SPECIFICALLY INTENDED, SUBJECT TO VALE NOUVELLE-CALÉDONIE SAS'S PRIOR AGREEMENT, NO INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS ATTACHED TO THE DOCUMENT MAY BE TRANSFERRED, EITHER IN WHOLE OR IN PART, CERTAIN

5 - DEWATERING PLANT
22 UPSTREAM FACILITY - CIVIL LAYOUT

H	REF. NO.	DESCRIPTION OF THE DRAWING	REV.	DATE	DESCRIPTION OF THE REVISIONS	DRAWING NUMBER	VER./CVR.	APPROVED BY / APP. BY	SIGNATURE
DESSIN DE REF. / REF. DRAWING	DESCRIPTION DES DESSINS DE REF. / REFERENCE DRAWINGS DESCRIPTION								
EXT-135-8310-01-2016	K02 UPSTREAM FACILITY - SUBAQUEOUS TRIAL POND	A2	10-05-21	ISSUE FOR CONSTRUCTION		BRS	AJB	DKM	
EXT-135-8310-01-2013	K02 UPSTREAM FACILITY - PLAN SHEET 2	03	28-09-20	COMMENT ISSUE		BRS	ZHL	MST	
EXT-135-8310-01-2012	K02 UPSTREAM FACILITY - PLAN SHEET 1	A1	19-08-20	ISSUE FOR TENDER		BRS	ZHL	MST	
EXT-135-8310-41-2044	K02 UPSTREAM FACILITY - SECTIONS	02	03-08-20	COMMENT ISSUE		BRS	ZHL	MST	
		01	17-07-20	ISSUE FOR INTERNAL REVIEW		BRS	ZHL	MST	