

*Mémoire du Syndicat National
des Employés de l'Aluminium
d'Arvida, Inc.*



Sur le projet d'implantation d'une usine de traitement de la
brasque usée à Saguenay, arrondissement Jonquière.

Présenté au :

Bureau des audiences publiques sur l'environnement

MP/

Le 13 février 2004

Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida, Inc.

1932, boulevard Mellon

Jonquière (QC) G7S 3H3

Téléphone : 418-548-4667

Télécopieur : 418-548-7942

Courriel : sneaa@sneaa.qc.ca

TABLE DES MATIÈRES

Historique	4
Introduction.....	4
Position du SNEAA.....	4
Création d’emplois.....	5
Comité de travail du milieu	5
Choix des technologies	5
Technologie LCLL	6
Retombées économiques	6
Recommandation 1	7
Les risques technologiques, environnement et santé	7
Recommandation 2	7
Priorité de traitement	7
Valorisation des résidus	8
Recommandation 3	8
Transport	9
Programme de suivi	9
Recommandation 4	10
Conclusion	11
Sommaire des recommandations	12

Historique

Le Syndicat national des employés de l'Aluminium d'Arvida, Inc. (S.N.E.A.A.) est un syndicat qui existe depuis 1937. Nous comptons 2 900 membres actuellement, majoritairement des hommes, dans le secteur de la production d'aluminium. Notre membership est distribué au Complexe Jonquière au Centre de recherche à Arvida ainsi qu'à l'usine Laterrière. Nous sommes affiliés aux Travailleurs Canadien de l'Automobile, de l'aérospatial et des autres travailleurs et travailleuses du Canada (T.C.A.) ainsi qu'à la Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (F.T.Q.). Nous représentons donc un échantillonnage important de la population syndicale de la région.

Introduction

L'élimination de la brasque usée est un dossier auquel nous nous intéressons depuis fort longtemps. Cette matière dangereuse, accumulée depuis 30 ans et emmagasinée dans des conditions sécuritaires pour le moment, nous a toujours inquiété dû au nombre imposant de tonnes de ces matières dangereuses toujours présentes sur le territoire de la communauté Saguenéenne. Même si le contrôle et la gestion de celle-ci nous semblent adéquates, il était urgent de trouver un moyen d'en disposer sécuritairement, tant pour la population que pour l'environnement.

Position du S.N.E.A.A.

Depuis quelques années, notre syndicat a fait beaucoup de représentations et de pressions afin qu'Alcan trouve un moyen de traiter toute cette brasque usée. Étant produite majoritairement dans la région et entreposée en totalité à Arvida, celle-ci doit être traitée par des moyens sécuritaires pour les employés tout en respectant l'environnement.

Nous sommes heureux du dénouement positif de ce dossier. Toutefois, nous n'acceptons pas cette annonce sans vous exprimer certaines de nos inquiétudes. Déjà que la région importe des déchets dangereux à St-Ambroise pour les traiter et en disposer dans la région. Nous vous exprimerons notre pensée sur les importations de brasque usée subséquemment.

Création d'emplois

La création d'une cinquantaine d'emplois régionaux viendra compenser un peu les nombreuses pertes d'emplois dans l'industrie de l'aluminium. Toutefois, la région ne peut se contenter uniquement d'emplois dans le traitement des matières dangereuses. Nous réclamons aussi des emplois dans la transformation et dans la consolidation d'emplois pour le remplacement des salles de cuves Söderberg. Nous sommes portés à croire qu'il s'agit de mesures de compensations pour nous préparer au non-remplacement des vieilles salles de cuves. Nous serons très clairs. Il s'agit de deux dossiers complètement différents. Malgré la construction de cette usine de traitement des brasques usées nous continuerons à réclamer, tel qu'inscrit dans l'entente de stabilité opérationnelle, le remplacement des vieilles salles de cuves par une nouvelle usine moderne et performante autant au niveau de la production que de l'environnement.

Comité de travail du milieu

La demande de formation d'un comité de travail représenté par des citoyens et des citoyennes par Alcan à la Ville de Jonquière, nous sont apparus comme un signe de transparence et de bonne entente envers les organisations. Comme nous avions un délégué officiel de notre organisation sur ce comité, quelques uns de nos membres ont aussi siégé comme citoyens de l'entourage de cette nouvelle usine, nos feed-back nous disent que cet exercice ne fut pas futile. Bien au contraire, ce fut une belle tribune où les organisations de la communauté régionale et les citoyens et citoyennes de l'entourage ont pu prendre connaissance de cette nouvelle technologie de traitement et questionner sur les risques pour la santé et l'environnement. Les impacts environnementaux et socio-économiques furent analysés par le comité.

Choix des technologies

Toutefois, la période de décembre 2001 à octobre 2003 fut difficile à vivre pour les responsables syndicaux et le comité de travail. Un black-out total sur l'avenir de cette usine et les rumeurs d'implantation à l'extérieur de la région vers Ste-Catherine près de Montréal, nous a laissé un goût amer sur la transparence qu'Alcan nous avait habitué depuis le début de ce dossier.

La démarche du choix de la technologie LCLL, développée au Centre de recherche de l'Alcan à Arvida (CRDA) mise en compétition avec celle de Nova PB nous a grandement inquiété. Nous sommes conscients que pour traiter ces matières dangereuses, la meilleure technologie disponible doit être utilisée. Toute la période de tests chez Nova PB fut faite dans la confidentialité la plus totale. Environ 21 mois sans nouvelle du projet. Autant Alcan fut transparente sur sa technologie LCLL, autant elle fut énigmatique sur les tests de Nova PB. L'annonce de la construction, en octobre 2003, a mis fin à une longue période de noirceur où l'on se demandait même si le promoteur n'avait pas abandonné le projet.

Technologie LCLL

Cette technologie développée au CRDA nous semble actuellement la meilleure technologie existante. La destruction des cyanures, la récupération du carbone et des liqueurs de lixiviation sont intéressantes dans une démarche de protection de l'environnement et de développement durable. Une partie des matières résiduelles seront récupérées au Complexe Jonquière. Toutefois, elle génère encore beaucoup de résidus qui pourraient être récupérés dans les cimenteries. Comme ce marché n'est pas encore développé, cette matière devra être entreposée jusqu'à ce qu'un marché soit disponible. Le promoteur devra trouver un marché rapidement afin d'éviter que les résidus inertes soient entreposés trop longtemps et constituent une accumulation aussi imposante que la brasque à traiter actuellement. Comme il n'y a pas de marché actuellement, le promoteur devra intensifier sa recherche afin de trouver un débouché permettant la réutilisation des résidus inertes.

Retombées économiques

Peu de grands projets ont vu le jour depuis la construction de l'usine Alma. La construction de l'usine de brasque usée apportera un peu de baume sur les taux de chômage régional lors de la construction. Toutefois, des mesures doivent être prises afin de favoriser les entreprises locales et régionales dans l'obtention des contrats d'achats de biens et de services. Le fractionnement des lots doit être priorisé afin de les rendre plus accessibles aux petites entreprises.

Les 50 emplois créés lors de l'opération de l'usine viendront compenser un peu toutes les pertes d'emplois subites ces dernières années.

Recommandation 1

Que le sous-comité des retombées économiques du comité de travail de la ville doit, conjointement avec le promoteur, continuer ses travaux afin de maximiser les retombées économiques régionales lors de la construction de l'usine.

Les risques technologiques, environnementaux et pour la santé

Selon les données scientifiques aucune norme d'émission atmosphérique ne sera dépassée. Toutefois, comme c'est une usine de traitement de déchets dangereux, une certaine quantité de cyanure, de fluorure de calcium et d'ammoniac pourrait être observé à la sortie du traitement de cette usine.

Ce procédé, n'ayant pas été testé de façon intégré, pourrait y avoir des ratés. Toutes les opérations, de façon individuelles, ont été éprouvées dans d'autres circonstances d'opération. Toutefois, lorsqu'intégré dans un procédé de production continue, plusieurs problèmes d'arrimage pourraient survenir autant technologiques qu'environnementaux. Un suivi serré de tout le procédé et des conséquences environnementales devra être appliqué, particulièrement pendant les premières années de rodage de l'usine.

La santé et sécurité des travailleurs et des travailleuses à l'intérieur même de l'usine pourrait être mise en cause. Plusieurs situations dangereuses, même si l'ingénierie de construction tend à prévenir ces situations, pourraient survenir lors de l'opération de cette nouvelle usine.

Recommandation 2

Afin de sécuriser les travailleurs, les travailleuses et leur milieux de travail, un représentant à la prévention, selon la loi S.2.1, doit faire parti du personnel initial de l'usine. Les parties, l'employeur et le syndicat, après quelques années d'opération, pourront réévaluer la pertinence de conserver un représentant à la prévention à temps plein.

Priorité de traitement

A priori, le traitement des brasques produit au Québec par Alcan doit constituer la première priorité de traitement. Une quantité de 25 000 TM constitue donc une première

étape de traitement. Attendu que le traitement fut expérimenté qu'à l'échelle pilote seulement, c'est probablement la seule quantité qui sera traitée la première année. Graduellement, la production devrait prendre son rythme de croisière pour atteindre sa production optimale vers la troisième ou la quatrième année d'opération si tout va bien. Parfois, les périodes de rodage sont plus longues et plus fastidieuses que prévues. Nous croyons que la deuxième priorité doit être le traitement de la brasque accumulée à Arvida depuis plusieurs années. Lors de la mise en opération de l'usine et le début du traitement environ 550 000 TM de brasques se seront accumulées à Arvida. Selon les priorités du promoteur, au-delà de vingt ans s'écouleront avant que toute la brasque accumulée à Arvida ne soit traitée. Il ne faudrait surtout pas que cette période s'allonge indûment.

Valorisation des résidus

La situation de valorisation des résidus inertes constitue un problème de taille actuellement. Même si la solution de valorisation des résidus dans les cimenteries semble une avenue intéressante, comme il n'existe aucune cimenterie dans la région, nous sommes sceptiques à l'effet qu'un débouché soit trouvé dans les cinq premières années du projet. Qu'advient-il de tous ces rejets accumulés? L'accumulation ou l'enfouissement d'une grande quantité de ce matériel nous semble invraisemblable. Déjà qu'il y a beaucoup de résidus de bauxite entreposés dans les lacs de boue à Arvida et Laterrière. La région ne doit pas accumuler plus que sa part de résidus dans les sols du Saguenay. La population régionale n'acceptera pas que les résidus d'inertes, provenant d'autres usines au Québec, autres que d'Alcan, soient accumulés à Arvida s'il n'y a pas de solution de valorisation de ces inertes.

Recommandation 3

Afin de limiter l'accumulation ou l'enfouissement, le traitement devra être limité aux seules brasques de l'Alcan au Québec et de celles accumulées à Arvida tant et aussi longtemps que le promoteur n'aura pas trouvé un débouché pour ses résidus inertes.

Toutefois, une fois la valorisation assurée, la production de brasques à son usine de Sebree USA pourrait être traitée au Québec attendu qu'il s'agit d'une petite quantité, environ 3 000 TM annuellement. Même que nous croyons qu'il s'agit du retour de l'ascenseur. Alcan ayant fait stabiliser et enfouir à GumSpring aux États-Unis près de 45 000 TM de brasques du Québec, lors des deux dernières années, ne pouvant plus

accumuler à son site d'Arvida selon une directive du MEQ. Par la suite, nous croyons que les brasques des alumineries québécoises, autres qu'Alcan, pourront être traitées à la nouvelle usine de traitement de la brasque du Complexe Jonquière.

Transport

Selon toute vraisemblance, le transport par train en conteneur sécurisé, provenant des centres de débrasquage de Grande-Baie et d'Alma nous semble le plus sécuritaire. Cette façon de transporter la brasque usée doit être prescrite. Toutefois, la brasque provenant des usines où il n'y a pas de centre de débrasquage, actuellement expédiée par camion en cuves entières, pourra continuer d'être expédiée par camion à condition que toutes les mesures sécuritaires soient prises pour assurer la sécurité absolue des citoyens et citoyennes circulant sur les routes du Québec. Dans l'éventualité d'un traitement de la brasque de d'autres usine d'aluminium du Québec à Arvida, le transport de ces brasques usées devra être assuré par conteneur sécurisé ferroviaire.

Le transport de la brasque du site d'entreposage actuel à l'usine de traitement du Complexe Jonquière, même s'il se produit en majorité sur les terrains du promoteur, devra être soumis à une attention spéciale. Au delà de 550 000 tonnes métriques de brasques à traiter devront être transportées à l'usine de traitement lors des 25 années subséquentes à raison d'environ 25 000 par année. Attendu que ce transport se fera par camion à benne, des mesures de protection humaines et environnementales devront être assurées, acceptées et prescrites pour la période du traitement total du site d'accumulation des brasques usées au Complexe Jonquière.

La construction de cette usine près du site où sont entreposées des milliers de tonnes de brasques usées, évitera le transport sur les routes publiques d'une quantité importante de déchets dangereux. Éliminant par le fait même les risques supplémentaires reliés au transport routier et à la proximité de la population lors du transport.

Programme de suivi

Technologie relativement nouvelle car elle ne fut expérimentée qu'en modèle pilote. La destruction des cyanures et le traitement des déchets dangereux requièrent un suivi rigoureux. Un suivi spécialisé devra être assuré particulièrement lors des premières années. Même si les risques semblent limités, une certaine inquiétude nous habite, tant au

niveau de la santé et sécurité des travailleurs et travailleuses qui opéreront cette usine que sur le contrôle des rejets en atmosphère lors de l'opération.

Le MEQ devra avoir un œil critique pour assurer le suivi technologique et environnemental de cette usine. Une collaboration intensive devra être assurée avec le syndicat et la communauté afin de s'assurer que les normes seront respectées et même que les rejets soient totalement éliminés. Souvent, après l'acceptation d'un projet, le suivi fait défaut et même est abandonné après quelques années. Il faudrait se donner un mécanisme de suivi rigoureux afin que la communauté ne soit pas laissée pour compte une fois le projet accepté. Le BAPE, avec son expertise des projets semblables, doit recommander une solution viable à long terme afin d'assurer ce suivi.

Recommandation 4

Qu'un comité multipartite de suivi soit formé lors de mise en opération de l'usine pour assurer la sécurité de la communauté et le respect des engagements du promoteur. Le BAPE pourrait soumettre certaines directives permettant le fonctionnement harmonieux et efficace de ce comité.

Conclusion

L'implantation d'une usine de traitement de la brasque usée à Jonquière est une bonne nouvelle pour la région. Cette usine créera plusieurs emplois lors de la construction et une cinquantaine d'emplois récurrents lors de l'exploitation. Toutefois, la région ne peut se contenter uniquement d'industries dans le domaine du traitement des déchets.

Des usines de remplacement de la production d'aluminium moins polluantes, des industries de deuxième et troisième transformation de l'aluminium et du bois continueront à être privilégiées.

La région ne doit pas devenir le paradis des usines de traitement des déchets dangereux, que pourraient privilégier des promoteurs sans scrupules vers une région où le chômage et l'exode des jeunes sont très élevés. Ces paramètres démographiques ne doivent pas amener la région à accepter n'importe quoi pour créer des emplois régionaux. Cette usine de traitement de brasques usées doit être accompagnée d'autres usines à valeur ajoutée afin de diversifier l'activité régionale et de compenser la région pour l'exploitation de ses richesses naturelles au profit des exploitants étrangers.

Sommaire des recommandations

1. Que le sous-comité des retombées économiques du comité de travail de la ville doit, conjointement avec le promoteur, continuer ses travaux afin de maximiser les retombées économiques régionales lors de la construction de l'usine.
2. Afin de sécuriser les travailleurs, les travailleuses et leur milieux de travail, un représentant à la prévention, selon la loi S.2.1, doit faire parti du personnel initial de l'usine. Les parties, l'employeur et le syndicat, après quelques années d'opération, pourront réévaluer la pertinence de conserver un représentant à la prévention à temps plein.
3. Afin de limiter l'accumulation ou l'enfouissement, le traitement devra être limité aux seules brasques de l'Alcan au Québec et de celles accumulées à Arvida tant et aussi longtemps que le promoteur n'aura pas trouvé un débouché pour ses résidus inertes.
4. Qu'un comité multipartite de suivi soit formé lors de mise en opération de l'usine pour assurer la sécurité de la communauté et le respect des engagements du promoteur. Le BAPE pourrait soumettre certaines directives permettant le fonctionnement harmonieux et efficace de ce comité.

MP/
2004-02-13