

**BUREAU D'AUDIENCES PUBLIQUES  
SUR L'ENVIRONNEMENT**

ÉTAIENT PRÉSENTS: M. JOSEPH ZAYED, président  
M. JOHN HAEMMERLI, commissaire

**AUDIENCE PUBLIQUE  
SUR LE PROJET D'IMPLANTATION D'UNE USINE  
DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE USÉE  
À JONQUIÈRE  
PAR ALCAN**

---

**PREMIÈRE PARTIE**

---

VOLUME 2

---

Séance tenue le 20 janvier 2004 à 13 h 30  
Salle des Chevaliers de Colomb de Kénogami  
2030, rue Fortier  
Jonquière

**TABLE DES MATIÈRES**

SÉANCE DU 20 JANVIER 2004  
SÉANCE DE L'APRÈS-MIDI  
MOT DU PRÉSIDENT ..... 1  
DÉPÔT DE DOCUMENTS ..... 1  
QUESTIONS PAR LA COMMISSION ..... 7  
PÉRIODE DE QUESTIONS  
M. DANIEL GROLEAU ..... 12  
M. YVES GAUTHIER..... 19  
Mme FRANCE GOYARD ..... 43  
REPRISE DE LA SÉANCE  
M. DANIEL GROLEAU ..... 45  
Mme ÉLISE GAUTHIER..... 52  
M. MISHÉLL POTVIN ..... 59  
M. YVES GAUTHIER..... 66

---

**SÉANCE DU 20 JANVIER 2004**

**SÉANCE DE L'APRÈS-MIDI**

**MOT DU PRÉSIDENT**

5 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Bon après-midi mesdames et messieurs! Alors nous poursuivons aujourd'hui avec la deuxième séance cet après-midi.

10 Comme nous l'avions prévu, il y a moins de monde, et nous allons profiter pour avancer comme nous l'avions prévu hier tout l'aspect comparatif des procédés.

15 Auparavant, je vous rappelle que cette première partie de l'audience publique vise à obtenir des informations à l'aide de questions; vous pouvez donc poser les questions que vous désirez, et je les acheminerai soit aux personnes-ressources, soit au promoteur pour fins de réponses.

20 Vous pouvez vous inscrire comme hier soir au registre en arrière dès maintenant et vous pouvez vous prévaloir de deux (2) questions à la fois.

25 Je vous rappelle aussi que toutes les questions sont adressées au président et il n'y a pas d'échange direct entre les parties.

---

**DÉPÔT DE DOCUMENTS**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

30 Maintenant, je vais faire un appel des documents que nous avons demandés hier ou lors des rencontres préparatoires!

35 Nous avons demandé au ministère – ah, monsieur Larouche n'est pas là! Alors nous reviendrons avec le représentant du ministère de la Santé et des Services sociaux.

Pour le ministère de l'Environnement, monsieur Lefebvre, nous avons laissé trois (3) questions en suspens: quelle pourrait être l'utilisation éventuelle des sous-produits. Est-ce que vous avez déposé un document là-dessus?

40 **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Monsieur le Président, j'ai pas de document, on va pouvoir aborder la question plus tard. Monsieur Colin travaille sur le dossier du statut en termes de définition et de gestion des matières

45 résiduelles, de ces matières, carbone et inertes, et espérons que ce soir, on pourra avoir un complément verbal.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

50 Donc en fait, vous venez de répondre à deux (2) questions qui étaient restées en suspens: quel est le statut des carbones et des inertes et quelle pourrait être l'utilisation éventuelle des sous-produits, c'est bien ça?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

55 Exact.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

60 D'accord. Et la troisième question: quelles sont les exigences réglementaires concernant le nouveau site, quel est son statut, le nouveau site d'entreposage?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

65 Excusez-moi monsieur le Président! On me dit que la première question et la troisième, on va répondre plus tard, en soirée je l'espère.

Et sur la question de la valorisation, monsieur Marc Tremblay, mon collègue, va pouvoir vous répondre.

70 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Dès maintenant?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

75 Oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

80 D'accord. Donc la première question, quelle peut être l'utilisation éventuelle des sous-produits, monsieur Tremblay, nous vous écoutons!

**PAR M. MARC TREMBLAY:**

85 Oui bonjour. Alors en fait, on a contacté la personne qui a travaillé à la rédaction du Guide de valorisation des matières résiduelles dont vous avez obtenu copie, et le but de cet

ouvrage est de faire l'évaluation de produits qui nous seront soumis au ministère par un promoteur qui veut valoriser un produit.

90           Donc dans le Guide, il y a pas vraiment de suggestions qui sont faites, le ministère n'a pas à déterminer les utilisations possibles d'un produit, mais plutôt à s'assurer de la compatibilité environnementale pour une utilisation potentielle comme matériau de construction.

95           C'est-à-dire qu'il va regarder les caractéristiques chimiques ou physiques ou même géotechniques d'une matière pour s'assurer que par rapport à des aspects environnementaux, il n'y ait pas d'impact sur l'environnement.

100           Mais normalement, le ministère considère que c'est au promoteur ou à une entreprise de proposer des solutions pour ses produits.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

105           Donc dans le cas qui nous concerne, Alcan pourrait faire une proposition au ministère de l'Environnement par laquelle elle demande l'autorisation d'utiliser les carbones et les inertes à des fins de construction?

**PAR M. MARC TREMBLAY:**

110           Effectivement. Donc les seules utilisations qu'on connaît actuellement sont celles qui ont été évoquées par Alcan, c'est-à-dire soit d'être utilisés dans une cimenterie ou dans une aciérie. Ce sont les seules utilisations dont on a entendu parler sur les carbones et les inertes.

115           C'est une nouvelle technologie d'ailleurs, donc on retrouvera pas dans le Guide de valorisation d'allusions ou de mentions de l'utilisation de carbones et inertes pour des fins X ou Y de construction, puisque ce n'était pas connu auparavant.

**PAR LE COMMISSAIRE:**

120           Monsieur Tremblay, est-ce que le fait que la matière résiduelle soit issue d'une matière considérée comme dangereuse change la lunette avec laquelle vous la regardez ou avec laquelle vous allez regarder la proposition du promoteur?

**PAR M. MARC TREMBLAY:**

125           C'est vraiment les caractéristiques du matériau qui sont examinées. Donc caractéristiques, comme je disais chimiques ou physiques et éventuellement, si on ajoute d'autres produits à ce matériau-là, par exemple, je sais pas, pour faire un ciment par exemple ou un agrégat, bien, on va aussi regarder l'ensemble du produit pour vérifier sa compatibilité environnementale.

130

**PAR LE COMMISSAIRE:**

Merci.

135

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci monsieur Tremblay.

140

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Donc pour les deux (2) autres questions, nous y reviendrons en soirée. Monsieur Lefebvre!

145

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Je voudrais vous indiquer que j'ai déposé en douze (12) copies un addendum à l'avis de recevabilité sur la modification quant à l'entreposage, en douze (12) copies. Je l'avais hier mais pas en douze (12) copies, donc j'ai procédé ce matin au dépôt.

150

**PAR LE PRÉSIDENT:**

D'accord, très bien.

Alors au promoteur, monsieur Ameye, nous avons demandé la carte géographique, la même carte avec la rose des vents?

155

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui monsieur le Président, alors on est prêt à la déposer, effectivement on l'a.

160

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci. Ensuite, nous vous demandons vos acétates de présentation, puisque nous avons observé des différences entre la version électronique que vous nous avez fait parvenir il y a quelque temps et votre présentation d'hier.

165

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Alors tout à fait. On est effectivement tout à fait disposé à vous déposer la version qui a été présentée hier.

170

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci. Vous deviez aussi vérifier le pH du lixiviat.

175 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui, alors on a déposé un document, on est prêt à déposer un document à cet effet.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

180

Merci. Et finalement, vous deviez vérifier les concentrations en cyanure des carbonés et inertes?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

185

Également on a déposé, on est prêt à déposer un document à cet effet.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

190

Très bien. Et je vous rappelle que lors de la rencontre préparatoire, nous avons demandé aussi le flux de la brasque usée acheminée à l'usine LCLL pour traitement avec différents scénarios.

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

195

Oui. Alors on a ça sous forme d'acétates et on sera prêt à discuter ça, à présenter ça si vous le voulez bien et ensuite à déposer ce document-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

200

Allez-y dès maintenant, ce qui complétera l'appel des documents!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

205

Alors si vous voulez bien dans ce cas-là, je vais demander à mon collègue, monsieur Clément Brisson, de présenter cette partie-là.

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

210

Alors monsieur le Président, ce que je veux présenter ici, c'est le flux d'approvisionnement de l'usine en même temps que présenter les modes de transport qui sont préconisés.

215 Alors il y a plusieurs couleurs ici sur l'acétate. Essentiellement, l'usine se situe en plein centre, et on va voir les différentes sources d'approvisionnement ici de l'usine.

220 D'abord indiquer pour ce qui est des brasques qui sont déjà à Jonquière ici, alors on transporte déjà les cuves complètes à partir des usines de Shawinigan et Beauharnois vers le centre de débrasquage de l'usine d'Arvida où on va procéder à l'enlèvement dans le caisson et entreposer la brasque. Et aussi à Laterrière, on achemine les cuves entières par chemin de fer au centre de débrasquage de Grande-Baie.

225 Alors les sources d'approvisionnement vont être, ici les flèches vertes, le transport par camion et les flèches rouges, le transport par train. Ce transport-là se fait toujours dans le même type de conteneurs spécialisés dédiés au transport de la brasque.

230 Alors on va prendre ce qui sera généré de façon courante au centre de débrasquage d'Arvida pour environ onze mille tonnes (11 000 t) par année. On a ici notre engagement d'aller diminuer l'inventaire existant à un rythme de vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) par année pour le transport ici par camion. Ce transport-là essentiellement est du transport à l'interne sur nos terrains.

235 À partir du centre de débrasquage de Grande-Baie et du centre de débrasquage d'Alma qui est actuellement en construction, alors ici sept mille tonnes (7000 t), ce transport-là toujours dans les mêmes conteneurs mais, cette fois-ci, par train.

240 Et on a ici, pour les clients éventuels de la région de Québec et Trois-Rivières, Bécancour et Deschambault, et pour les usines hors Québec, toujours favorisé le transport par train. Et pour les clients de la Côte-Nord, ici le quinze mille tonnes (15 000 t), serait le transport par camion, étant donné qu'il n'y a pas de service ferroviaire sur la Côte-Nord.

Alors voilà, ça illustre le flux.

245 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Avez-vous examiné la possibilité de transport par bateau à partir de Sept-Îles-Baie-Comeau?

250 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

255 Non, en fait, on n'a pas examiné et on n'a pas l'intention de transporter ça par bateau. Parce que le transport par bateau, ça ne peut se faire que dans de très grandes quantités à la fois et en plus, ça veut dire, il y a un deuxième transbordement quand on arrive par bateau, on arrive à un port ici, il faut ensuite le remettre sur un autre moyen de transport, train, etc.



Ce qui fait que ça va être un processus compliqué et coûteux, donc on n'a pas envisagé cette procédure-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

260

Bon, alors écoutez, si vous permettez, j'ai trois (3) personnes qui voudraient prendre la parole, mais auparavant, je voudrais soulever une (1) ou deux (2) questions, monsieur Ameye!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

265

Je voulais simplement conclure qu'on va donc déposer ce document, ça répond à vos questions, monsieur le Président?

270

---

#### QUESTIONS PAR LA COMMISSION

**PAR LE PRÉSIDENT:**

275

Parfait, très bien.

280

Alors je voudrais d'abord profiter pour remercier le promoteur de nous avoir fait visiter le site d'entreposage et l'usine ce matin. Mais comme dans toute visite ça soulève souvent des questions, et je ne dirai pas des questions existentielles, mais certainement des questions qui nous sont venues à l'esprit!

285

En fait, une des questions est reliée avec une de vos affirmations, monsieur Ameye, hier, dans laquelle vous disiez que depuis novembre 2003, Alcan avait reçu un certificat d'autorisation pour continuer à entreposer de la brasque après deux (2) années d'arrêt.

290

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

295

J'aurais demandé à mon collègue de la région qui a géré tous les éléments de certification, malheureusement il va être ici dans quelques instants, mais il n'est pas de retour, est-ce qu'on peut surseoir et l'inviter à répondre à cette question à son arrivée?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Oui, tout à fait. En fait cette question sous-tend un ensemble d'autres questions et je l'attendrai cet après-midi.

300

Toutefois, j'aimerais que vous nous déposiez le certificat d'autorisation.

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

305

Ah, il est là, on va donc pouvoir procéder!

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

310

Bonjour.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors monsieur Tremblay, est-ce que vous désirez que je répète la question?

315

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

Non, ce sera pas nécessaire, j'ai très bien compris.

320

La raison pourquoi on a demandé d'arrêter d'augmenter l'entrepôt, l'inventaire d'entreposage de brasque en 2001, c'est parce qu'il y avait pas de solution certaine vers laquelle Alcan se dirigeait pour traiter la brasque ou en disposer. Ils étaient en recherche encore au niveau des solutions, malgré qu'ils avaient déposé à ce moment-là une demande de certificat d'autorisation pour l'usine de traitement de la brasque.

325

Puis depuis ce qui est survenu, bien, en 2003, eh bien, considérant qu'Alcan s'était engagée, je veux dire, on était rendu aux procédures d'audience publique, et puis Alcan s'était engagée à certaines conditions intérimaires si on pourrait dire pour pouvoir reprendre l'entreposage de leur brasque qu'ils produisaient.

330

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Quelles sont ces conditions intérimaires?

335

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

On s'était entendu sur mettre en place de construire une fiducie environnementale dans laquelle Alcan déposait un montant de trois cent cinquante dollars (350 \$) par tonne de brasque

qu'elle entreposait en surplus, à partir du 1<sup>er</sup> novembre 2003. Et ce, jusqu'à l'obtention du décret, bien, une éventuelle obtention d'un décret favorable pour construire l'usine.

340

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Donc vous avez finalement considéré pratiquement certain qu'Alcan va pouvoir traiter ses brasques sur son site?

345

Votre niveau de certitude était suffisamment avancé pour lui accorder...

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

350

Le bénéfice du doute.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

... l'autorisation de redéposer. Et si jamais Alcan se retirait, parce que quand même dans le rapport d'impact, Alcan disait qu'elle se réservait le droit de décider de ce qu'elle faisait subséquemment à l'audience publique...

355

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

Si Alcan décide de se retirer de ce projet de traitement de la brasque, elle devra en contrepartie procéder à la vidange de ses brasques qu'il y a d'entreposées à l'usine d'Arvida, je veux dire les cinq cent vingt mille tonnes (520 000 t), plus celles qu'elle aura entreposées à partir du 1<sup>er</sup> novembre 2003.

360

365

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Mais qu'est-ce qu'il advient du certificat d'autorisation que vous venez d'accorder?

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

370

À ce moment-là, il tombe. C'est une des conditions de l'autorisation. Si Alcan abandonne leur projet de traitement de la brasque, ils doivent éliminer leurs brasques entreposées ailleurs.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

375

Juste une question par curiosité: pourquoi vous n'avez pas utilisé la même stratégie en 2001?

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

380

C'est parce qu'en 2001, comment je pourrais dire ça, en 2001 Alcan commençait à mettre en place ses études pour construire, pour préparer la construction de l'usine de traitement de la brasque, et puis on leur donnait – c'est pour ça qu'on avait empêché qu'ils augmentent l'inventaire de brasque dans le contexte qu'il y avait quand même une zone d'incertitude.

385

Par rapport à 2003 que là, bien, on peut dire que c'est assez avancé, le projet est assez avancé. Puis il y avait aussi une considération de fiducie environnementale qu'ils ont été prêts à mettre sur la table.

390

Tandis qu'en 2001, cette solution-là ou cette option-là n'avait pas été – pas retenue – mais on n'y avait pas pensé dans ce temps-là, de faire ça de cette manière-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

395

Très bien.

**PAR LE COMMISSAIRE:**

400

Et quel est l'objet de la fiducie, quelle va être son utilisation?

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

405

La fiducie sert à accumuler des montants d'argent nécessaire à traiter ou disposer de la brasque éventuellement s'ils abandonnent le projet.

**PAR LE COMMISSAIRE:**

Merci.

410

**PAR M. MARTIN TREMBLAY:**

Pour la brasque entreposée à partir du 1<sup>er</sup> novembre 2003 bien sûr, parce que celle avant, on n'a pas accumulé d'argent dans un fond spécial pour la traiter ou l'en disposer.

415

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Donc monsieur Lefebvre, vous allez déposer le certificat d'autorisation, s'il vous plaît?

420

Et l'autre question, en fait, n'est pas tellement rattachée à la visite, mais elle est rattachée à la lecture du journal local qui rapportait ce matin quelques grandes lignes de notre discussion d'hier soir, et tout à côté, des perspectives pour Alcan.

Et une de ces perspectives, c'était à l'effet que les cuves d'électrolyse Soderbërg seraient vouées à relativement brève échéance à finalement l'arrêt de leur utilisation.

425 Est-ce qu'Alcan a une perspective par rapport à cette fermeture éventuelle ou l'arrêt d'utilisation des cuves Soderbërg?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

430 Écoutez monsieur le Président, effectivement Alcan a dit déjà depuis longtemps qu'à un moment donné, ces cuves Soderbërg qui sont des cuves à vieille technologie, beaucoup plus polluantes et qui produisent en particulier des HAP, que ces cuves devront être arrêtées, il n'y a pas d'échéancier qui est fixé là-dessus.

435 Il y a un engagement à long terme qu'elles seront arrêtées avant 2015, mais moi, j'ai pas d'autre commentaire à faire à ce sujet-là.

Peut-être plus rattaché à notre projet, je dirais que la quantité de brasque qui est produite par ces sets de cuves là représente à peu près deux mille tonnes (2000 t) par an, donc par rapport à ce qu'on parle, c'est une quantité relativement mineure.

440

**PAR LE PRÉSIDENT:**

445 En fait, je l'ai relié davantage non pas aux brasques, mais aux émissions atmosphériques, et je me demandais si Alcan, dans une perspective où le procédé Soderbërg ne serait plus utilisé, est-ce que vous auriez par hasard modélisé quelle est la contribution, quelle est leur contribution aux émissions atmosphériques?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

450 Malheureusement, je pense pas qu'on puisse répondre à cette question, monsieur le Président. On est effectivement conscient que la contribution de ces Soderbërg aux rejets atmosphériques est importante; de combien, je pense pas que je puisse vous répondre.

455 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Est-ce que ce serait possible pour vous de modéliser cet exercice et de nous donner une appréciation, comme vous l'avez fait pour les émissions relatives aux brasques?

460 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Je pense pas que j'ai l'information pour vous répondre. On peut sûrement modéliser, évidemment, on peut modéliser, il s'agit de savoir, est-ce qu'on a l'information suffisamment précise pour pouvoir faire un modèle valable!

465 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Écoutez, c'est une question importante, et la Commission voudrait avoir une réponse.

470 Je crois, la Commission croit qu'il est possible, à partir de l'utilisation de certains modèles, que vous puissiez faire le même exercice que pour la brasque et de nous donner une appréciation de la contribution de cette source aux émissions atmosphériques.

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

475 Eh bien, écoutez, je prends l'engagement qu'on va essayer de faire ça. C'est pas un processus qu'on peut déposer ni demain...

**PAR LE PRÉSIDENT:**

480 Non, évidemment!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

485 Mais que dans les semaines qui viennent, on pourrait déposer à la Commission un essai de modèle comme vous le suggérez.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

490 S'il vous plaît, merci beaucoup.

---

**PÉRIODE DE QUESTIONS  
DANIEL GROLEAU**

495 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors allons-y avec le premier intervenant, monsieur Daniel Groleau!

500 **PAR M. DANIEL GROLEAU:**

Bonjour monsieur le Président, monsieur le Commissaire!

**PAR LE PRÉSIDENT:**

505 Monsieur Groleau bonjour!

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

510           Merci, vous avez posé une de mes questions entre autres. Moi aussi, je m'inquiétais à savoir, dans le scénario de la fermeture des cuves Soderbërg, si dans tout le scénario des approvisionnements, ça avait été considéré. Alors on dit que c'est deux mille tonnes (2000 t), bon.

515           Est-ce qu'on pourrait avoir, j'imagine, parce qu'hier, on nous a parlé de marchés, donc on a quand même réfléchi longuement sur la source des approvisionnements potentiels pour la durée de vie de l'usine. J'aimerais peut-être avoir une réponse plus claire.

520           Ce deux mille tonnes (2000 t) là qui est produit par les cuves Soderbërg, donc à Arvida, dans l'éventualité que les cuves ferment, le deux mille tonnes (2000 t), on le remplacerait par quoi, par quelle source d'approvisionnement exactement?

525           Parce que j'imagine, et il va falloir que l'usine de traitement de la brasque continue d'être rentable. On a sûrement évoqué des scénarios possibles.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

530           Alors donc, monsieur Ameye, il s'agit de deux mille tonnes (2000 t) sur des prévisions totales de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t).

535           Si ce deux mille tonnes (2000 t) était appelé à disparaître, par quoi vous les remplacerez?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

540           Alors monsieur le Président, là, je voudrais rappeler que nos priorités de traitement, ça consiste premièrement à la génération de toutes les brasques d'Alcan. Et là, on parle de vingt-cinq mille tonnes (25 000 t). Ça peut varier entre vingt (20 000 t) et trente (30 000 t). Il faut réaliser qu'il y a une très grande fluctuation.

545           En particulier, on a beaucoup d'usines qui sont en démarrage, l'usine d'Alma par exemple, en ce moment, ne produit pratiquement rien et là, à un moment donné, il va y avoir un pic, elle va produire à elle toute seule dix-sept mille tonnes (17 000 t) par an. Donc une très grosse variation.

545           Alors l'important, c'est nos priorités. Nos priorités, c'est d'abord les brasques de la génération courante de toutes les usines Alcan au Québec.

550 Deuxième priorité, c'est vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) par an qui viennent de l'entreposage et ensuite, dans la mesure de nos capacités supplémentaires, c'est les brasques, d'offrir ce service aux producteurs d'aluminium ailleurs.

555 Alors le trois mille tonnes (3000 t) qui risque d'exister ou pas exister, ça va venir dans ce bruit-là je dirais.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

560 C'est très bien. Justement par rapport, hier vous répondiez à une question et vous indiquiez que oui, il serait techniquement possible de séparer les carbones et les inertes. Et ce matin, lors de la visite, je me posais la question, est-ce que, si vous êtes capables de les séparer, pourriez-vous utiliser vous-mêmes les carbones pour en faire de nouvelles cathodes qui serviraient pour vos cuves?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

565 Je vais demander à mon collègue, docteur Steward de vous éclairer.

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

570 Oui effectivement, dans notre usine à Kitimat en Colombie-Britannique, dans le passé, nous avons développé un procédé pour recyclage de la partie carbonée de la cuve; on a utilisé ce carbone pour faire l'intérieur de la cuve.

575 Donc c'est une technologie qui existe et on sait comment on pouvait opérer ce type de technologie. Donc la réponse est oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

580 Monsieur Ameye, est-ce que c'est quelque chose que vous envisagez actuellement, qui est envisageable ou que vous avez exclu?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

585 Bien, pour le moment en tout cas, nos orientations, c'est plus du côté de l'utilisation de ce produit de la partie carbonée comme combustible. Parce qu'en fait, on veut aussi faire des cathodes qui soient de la meilleure qualité possible, c'est-à-dire qu'on a des critères très serrés sur les matériaux qui sont utilisés pour ça, et on veut pas compromettre cette qualité-là par l'utilisation d'un sous-produit.

590 Ça, ça peut changer au fur et à mesure des choses; je veux dire, c'est l'état de la pensée maintenant.



**PAR LE PRÉSIDENT:**

595 Maintenant, vous nous avez aussi indiqué hier que vous aviez des pourparlers  
suffisamment sérieux avec trois (3) cimenteries que vous avez pris la peine de nommer, est-ce  
que vous avez un protocole d'entente quelconque avec ces cimenteries?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

600 Non. On a eu des lettres d'intention mais pas de protocoles d'entente, la raison étant  
qu'on n'avait pas de quantités suffisamment importantes du produit spécifique qui venaient d'un  
procédé industriel, pour qu'on puisse rentrer dans ce genre de négociations.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

605

Est-ce que ça vous serait possible de déposer ces lettres d'intention?

Si jamais il y a des dimensions que vous jugez confidentielles, vous pouvez tout  
simplement mettre du blanc, les masquer et quand même déposer le document.

610

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Écoutez, je prends note de votre demande et on va essayer de voir. On les a pas proche,  
on va essayer de voir ce qui est disponible.

615

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Très bien, merci.

620

**PAR LE COMMISSAIRE:**

625 Monsieur Ameye – monsieur Groleau, on fait juste avancer sur la question que vous avez  
posée – en réponse à la question de monsieur Groleau, vous avez mentionné la possibilité de  
pics, entre autres lorsque Alma va démarrer, à un moment donné ça va générer des quantités  
assez importantes de brasques, la Commission aimerait savoir comment vous allez gérer ça?

625

630 Vous avez un entrepôt avec à peu près trois (3) jours d'entreposage pour des conteneurs,  
vous parlez de vingt (20) ou vingt-cinq (25) conteneurs, je ne sais plus, comment vous allez gérer  
ça, des arrivées massives par exemple de brasques ou des quantités qui sont pas sur une base  
annuelle régulière si je comprends bien?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

635 Si vous voulez bien, je vais demander à notre directeur de projet de venir répondre  
spécifiquement à cette question-là.

Alors je le présente, c'est Pierre Therrien qui est le directeur du projet!

**PAR M. PIERRE THERRIEN:**

640 Alors monsieur le Président, ce qui est prévu, c'est de faire varier l'alimentation de l'usine  
en fonction de ces arrivages-là. Effectivement, lorsqu'on va avoir des arrivages plus importants  
en provenance d'Alma, on va diminuer la provenance des entrepôts.

645 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Donc on comprend que ce sera fait en continu?

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

650 Oui, c'est exact.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

655 Et les quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), votre rythme de croisière de quatre-vingt mille  
tonnes (80 000 t), finalement, ça vous obligerait à travailler cinquante-deux (52) semaines, cinq  
(5) jours-semaine, sept (7) jours-semaine?

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

660 Oui, la partie traitement est prévue sept (7) jours par semaine vingt-quatre (24) heures  
par jour. C'est une usine en procédé continu.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

665 Donc les dépoussiéreurs et tout ça fonctionneraient vingt-quatre (24) heures?

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

670 Oui, tout à fait.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci, nous y reviendrons tout à l'heure à la dimension bruit!

675 Alors monsieur Groleau, à vous la parole de nouveau! Est-ce que vous avez obtenu réponse?

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

680 Oui, c'est satisfaisant.

Hier soir, puis je pense que je viens de réentendre la même chose, je veux juste être sûr de bien comprendre, dans le scénario d'approvisionnement, on parle de priorités d'approvisionnement, donc on parle de ce qui est entreposé à Arvida, ensuite de ça le promoteur  
685 a parlé de ce qui est produit au Québec par les six (6) alumineries d'Alcan.

Et c'est là que je veux juste être sûr! Ensuite de ça, on parle des brasques produites au Québec par les concurrents. Avant – je vais poser ma question après – je veux juste être sûr que c'est bien ce que j'ai compris. Je l'ai entendu hier soir, puis je pense que je viens de le réentendre!  
690

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Ameye, est-ce que c'est complet ce que monsieur Groleau vient de dire?  
695

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Je voudrais changer l'ordre. La première priorité, c'est la génération des brasques des usines avant notre entrepôt. C'est ce que j'ai répété tout à l'heure.  
700

La deuxième priorité, c'est vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) qui vient de l'entreposage temporaire qu'on a vu ce matin.

Et la troisième priorité, c'est les brasques qui sont disponibles de tierces parties.  
705

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

Ça contredit un peu l'information.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Excusez-moi, juste pour ajouter! Vous avez aussi une certaine quantité des usines d'Alcan hors Québec?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui absolument, je vous remercie monsieur le Président, j'avais omis ça.  
715

Il y a une certaine quantité qui pourrait revenir en quatrième priorité, des usines hors Québec.

720

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Groleau, allez-y.

725

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

C'était juste parce qu'en fait, dans l'étude d'impact détaillée, ça contredit un peu ce qui est marqué à la page 31 où on évoque en fait le cœur de la production qui est soixante mille tonnes (60 000 t) annuellement. Puis si l'usine fonctionne de façon optimale, on pense d'atteindre quatre-vingt mille tonnes-année (80 000 t). Mais bon, on est sûr de soixante mille tonnes-année (60 000 t).

730

Puis pour remplir, on parle des trois (3) composantes qui constituent le cœur d'approvisionnement, donc on parle du vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) de ce qui est produit annuellement en ce moment, de ce qui est entreposé et ensuite on réfère à ce qui est produit hors Québec, donc le cinq mille tonnes (5000 t) qui viendrait, ici on parle de Sebree au Kentucky et Kitimat en Colombie-Britannique. Donc ce qui vient un peu contredire.

735

Et ensuite de ça, on dit que si on peut monter à quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), là, on va adresser à nos concurrents au Québec pour voir s'il y a de la brasque disponible.

740

**PAR LE PRÉSIDENT:**

En fait, je partage un peu votre point de vue, il y a un petit peu de confusion effectivement dans l'étude d'impact.

745

Je demanderais donc à monsieur Ameye de clarifier cette confusion! Quel est votre rythme de croisière attendu à partir de la troisième année, puisque les deux (2) premières années servent de mise en marche?

750

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Le rythme de croisière attendu, c'est quatre-vingt mille tonnes (80 000 t) par an.

755

Je pense que la version la plus récente, celle qu'on vous présente maintenant, ça devrait être considéré comme la version la plus récente de notre étude d'impact. Donc je m'excuse si effectivement, ça peut créer un peu de confusion.

760 On a beaucoup plus de certitude maintenant après l'ingénierie qu'on a faite entre le moment de dépôt de l'étude d'impact et maintenant sur notre capacité d'atteindre ce quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), c'est pour ça qu'on présente ça.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

765 Ça répond?

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

770 Oui, ça répond. Je peux poser une autre question toujours dans la même lignée ou vous préférez que je revienne, c'est comme vous voulez?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

775 Écoutez, en fait vous allez revenir très rapidement puisqu'il y a deux (2) seules personnes après vous.

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

780 Je reviendrai, merci.

---

**YVES GAUTHIER**

785 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Je profite, en appelant monsieur Gauthier – merci beaucoup monsieur Groleau – donc je profite pour adresser une question au ministère de l'Environnement!

790 Lors de la rencontre préparatoire, nous vous avons demandé si ce changement dans le projet d'Alcan qui consiste à remplacer le lieu d'enfouissement sanitaire prévu par un site d'entrepôt seulement, est-ce que le projet en soi serait assujéti ou pas encore à la procédure d'audience publique entre autres?

795 Je pense que vous aviez avancé certaines de vos réponses, vous êtes en train de les compléter, je crois, est-ce que le projet, en fait est-ce que le projet est assujéti encore, devrait être assujéti?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

800 La réponse est affirmative. Je peux peut-être expliquer en quoi?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

S'il vous plaît.

805

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

L'usine de traitement est toujours une usine de traitement de matières résiduelles dangereuses et comme on n'a pas la certitude qu'il y aura pas enfouissement, donc c'est considéré à des fins d'élimination.

810

Et c'est pour ça que l'usine est toujours soumise à la procédure d'évaluation environnementale.

815

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Et le fait que dans le projet, il y aurait une portion de cette brasque usée qui proviendrait d'usines d'Alcan mais hors Québec, est-ce que ce paramètre-là ne fait pas en sorte d'assujettir aussi le projet à la procédure?

820

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Pas directement. Si on lit l'article, en fait il y a un paragraphe où on dit:

825

"Pour l'application du présent paragraphe est assimilé à un traitement à des fins d'élimination tout procédé de traitement pour lequel il n'y a pas de marché existant pour tout ou partie des produits qui en sont issus."

Et c'est dans ce contexte que l'usine est toujours soumise parce qu'il y a un potentiel.

830

**PAR LE PRÉSIDENT:**

En fait, je voulais juste m'assurer avec vous, monsieur Lefebvre, dans ce paragraphe W, je terminerai, c'est un peu aride, cette partie-là, mais quand même elle est importante pour la Commission, on indique:

835

"Aux fins du présent paragraphe, celui qui dans un même champ d'activité produit des matières dangereuses résiduelles dans plus d'un lieu de production situé au Québec est réputé traiter sa matière sur le lieu où elles sont produites s'il utilise l'un de ces lieux de production comme lieu de traitement de ses matières."

840

Or dans le cas ici, il s'agit de production hors Québec et non pas au Québec, et je me demandais...

845 **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

En fait, le projet est destiné à traiter des brasques usées d'Alcan, et comme l'usine est sur leur site, tous leurs lieux de production au Québec sont considérés comme être sur le site de l'usine.

850

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Tout à fait, mais justement, le cinq mille tonnes (5000 t) de prévu hors Québec?

855

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Et même des autres alumineries au Québec, finalement. Ce serait des hors-site aussi.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

860

Ce serait des?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

865

C'est quand même des hors-site. Qu'ils viennent de l'extérieur du Québec ou de d'autres alumineries du Québec, ils sont réputés être produits hors du site du traitement.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

870

Donc par le fait même, c'est pas un paramètre dont il faut tenir compte?

Enfin, je vous demande de réfléchir là-dessus s'il vous plaît et éventuellement, dans la réponse officielle et formelle qui nous parviendra, juste de jauger de cette possibilité.

875

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Votre question est pertinente, parce qu'au départ, le projet était tout à fait soumis en vertu de ce même article là mais qui avait un autre libellé, parce qu'il y a eu une modification de règlement au mois de février 2002 qui est rentrée en application au mois de mars 2002.

880

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Donc vous nous confirmez par votre réponse que le projet est assujetti?

885

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Tout à fait.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

890            Reste assujetti, et vous nous préciserez dans votre réponse écrite quelles sont les raisons pour lesquelles il est assujetti. Merci monsieur Lefebvre.

              Monsieur Gauthier!

895            **PAR M. YVES GAUTHIER:**

              Monsieur le Président, le procédé LCLL que le promoteur nous a présenté hier, il nous a dit qu'il y avait pas, je me souviens plus de la formulation exacte qu'il a utilisée, mais qu'il y avait pas de secret, ça n'avait pas été développé en secret, et puis on sait que lorsqu'un promoteur va  
900            présenter un procédé quelconque, c'est certain qu'il va nous présenter son procédé de façon à ce qu'on adhère à sa technique et non pas nous présenter les mauvais côtés qui peuvent exister ou les faiblesses que ce procédé-là peut présenter.

              Alors moi, j'aimerais savoir, monsieur le Président, s'il existe d'autres expertises  
905            objectives et indépendantes du promoteur qui se sont penchées sur cette technique-là, sur ce procédé industriel LCLL, puis qui en ont fait une analyse et qu'on pourrait considérer pour avoir une opinion indépendante et peut-être différente de celle du promoteur.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

910            En fait, j'adresserais la question d'abord au ministère de l'Environnement et ensuite au promoteur, mais en l'adressant au ministère de l'Environnement, j'apporterai la nuance suivante!

              Hier, un des requérants, Nova Pb, a indiqué que dans les tests du traitement de la  
915            brasque, que le ministère, votre ministère a été étroitement associé à ses travaux.

              Est-ce que vous avez effectivement été associé à ses travaux, d'une part? Et d'autre part, est-ce que vous avez été associé aux travaux d'Alcan pour le procédé LCLL?

920            **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

              Je vais tenter de répondre au mieux! Oui, en fait il y a eu des essais sur de la brasque  
              usée provenant de trois (3) usines chez Nova Pb et effectivement, le ministère a autorisé ce type  
925            d'opération sous forme d'essai et il y a eu implication des gens de la Direction régionale de la Montérégie dans ce cas-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

930            Vous avez suivi donc tous les travaux de Nova Pb?



**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Oui.

935 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Vous avez vu les résultats?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

940

Le ministère. Oui, le ministère, la Direction régionale, oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

945

Et vous avez votre point de vue, j'imagine, là-dessus?

Vous êtes capable d'apprécier la méthode de CALSiFrit de Nova Pb?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

950

Oui, je pense que les instances régionales ont porté un jugement sur le procédé, oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

955

D'accord. Là, je vous pose pas la question immédiatement là-dessus parce que c'est pas notre projet actuel, mais avez-vous fait la même démarche avec Alcan pour LCCL?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

960

Non, parce qu'on n'est pas dans une démarche d'essai de projet pilote ou d'essai en grand volume, on attend une usine qui va produire effectivement, traiter éventuellement ces brasques usées. Non, on n'est pas impliqué dans la démarche.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

965

Merci. Monsieur Ameye, est-ce que dans le cadre des travaux que vous avez réalisés, vous avez en quelque sorte contre-expertisé votre propre procédé?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

970

Bien premièrement, je dois dire que les différentes étapes qui ont été faites, j'ai parlé d'une étape de pilotage qui s'est faite au Consortium de recherche minérale, alors on a effectivement un rapport sur cette étape-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

975

Est-ce que c'est possible de le déposer?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

980

Sûrement, oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

985

Merci. Ensuite?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

990

Ensuite, on a effectivement fait faire une contre-expertise par une firme en Alberta et si vous voulez bien, je voudrais consulter mes collègues pour avoir plus de détail là-dessus.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

995

Bien sûr!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1000

Alors on a effectivement fait faire une expertise par une société spécialisée dans les procédés hydrométallurgiques qui est située en Alberta qui s'appelle Dynatec qui nous ont produit un rapport.

Dans l'état actuel des choses, on n'a pas l'autorisation de rendre public ce document-là. C'est ça la situation à l'heure actuelle.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1005

En fait d'accord, si vous voulez pas le rendre public pour le moment, mais quelles sont les conclusions de ce rapport?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1010

Les conclusions, c'est effectivement qu'évidemment que c'est une pleine confiance sur le procédé. Et c'est après ça qu'on a décidé d'aller de l'avant à plus grande échelle.

1015

Donc en fait, si on n'avait pas eu un feu vert de cette évaluation-là, on n'aurait pas progressé, on ne se serait pas engagé dans un projet dont on voit l'échelle à l'heure actuelle.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1020 Parce qu'en fait, la question de monsieur, c'est: quelle est la fiabilité de ce procédé évidemment!

1025 Maintenant, au ministère de l'Environnement, si jamais vous allez jusqu'à donner l'autorisation, le feu vert, est-ce que vous avez l'intention d'exiger ce rapport d'experts de l'Alberta pour vous assurer que le procédé est bel et bien efficace?

1030 Finalement, ma question: comment vous allez vous assurer que le procédé est efficace et va fonctionner?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

1035 En fait en première partie de réponse, je dirais que le COREM, c'est une agence, en tout cas il est associé au ministère des Richesses naturelles, historiquement, et donc on peut dire qu'il y a eu une appréciation gouvernementale du procédé ou des éléments de procédé.

1040 Nous, notre mission au ministère de l'Environnement, c'est de s'assurer que les impacts d'un procédé en usage ne soient pas au-delà, respectent ou assurent la sûreté de l'environnement.

1045 Quant à la valeur du procédé, ça ne relève pas réellement de notre compétence. Par contre, on va examiner d'une certaine valeur – on va valider l'ensemble du procédé mais pas sur sa fiabilité.

1050 Autoriser un projet, ce n'est pas valider que le projet va être une réussite aux termes de l'usine en place et des années que ça prend pour en tirer le maximum.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1055 Mais enfin, je suis un peu perplexe!

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Peut-être que j'ai mal compris.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1055 Je suis un peu perplexe face à votre réponse! Quand on vous demande l'autorisation de construire une usine, j'imagine que vous allez étudier suffisamment sérieusement le dossier et prendre les garanties ou les assurances nécessaires qu'il y a de très bonnes chances que ce dossier-là soit une réussite?

1060 **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Assurément. En fait, je dis que ça ne donne pas une garantie mais on l'examine, oui, dans la perspective que vous évoquez.

1065 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Et à ce niveau-là, quels sont les documents sur lesquels vous allez vous baser? Est-ce que vous allez aller demander le dépôt du document de contre-expertise auquel monsieur Ameye faisait référence, par exemple?

1070

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Pour être peut-être plus explicite, on a des experts dans le secteur des procédés hydrométallurgiques, donc les SPO, les procédés de contrôle des émissions à l'atmosphère et donc on examine non seulement les émissions mais quelle est la façon de les minimiser au départ.

1075

Et donc oui, l'ensemble du procédé est validé par différentes expertises ou analyses. Je peux pas répondre aujourd'hui s'il va être requis d'aller chercher la confirmation dont on parle, le rapport de la firme de l'ouest canadien, mais on va s'assurer effectivement que chacun des procédés sont des procédés – et leurs conséquences!

1080

**PAR LE PRÉSIDENT:**

En fait, voyez-vous, c'est un point important, parce que ce que le citoyen essaie de faire, c'est ce que la Commission aussi veut réussir à faire, c'est que la Commission soit suffisamment confortable avec les résultats de votre étude pilote.

1085

Donc peut-être par exemple que vous pourriez déposer ne serait-ce que la conclusion du comité expert dans laquelle on lit explicitement que oui, dans l'état actuel des choses, ce procédé est fiable et, bon, efficace, peu importe, mais qu'il peut au moins donner l'assurance qu'un groupe d'experts indépendant s'est penché sur le procédé et a statué sur sa fiabilité. Est-ce que ce serait possible?

1090

1095 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Je pense bien, certainement monsieur le Président. Mais je pense aussi qu'il serait peut-être informatif, si vous nous permettiez, que je demande à mon collègue, le docteur Steward, de faire une présentation là-dessus, parce qu'en fait, on s'était préparé pour ça et ça aiderait à répondre d'avoir le cadre.

1100

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Gauthier, ça vous plairait?

1105

Monsieur Steward, nous vous écoutons!

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

Merci monsieur le Président. J'espère que tout le monde m'entend. J'aimerais vous présenter aujourd'hui la technologie LCLL.

1110

On va faire la présentation en quatre (4) parties! En premier, on va commencer avec le procédé pour l'extraction d'aluminium, puis on va regarder la provenance de la brasque et puis je vais faire un historique de la gestion de la brasque et les autres procédés de traitement de la brasque et également, je vais finir avec une description du procédé LCLL.

1115

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Steward, ce sera une présentation d'environ dix-quinze (10-15) minutes maximum?

1120

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

Ah, probablement vingt (20) minutes, quinze-vingt (15-20) minutes.

1125

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Essayez de le faire dans les quinze (15) minutes si c'est possible!

1130

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

OK, je vais faire le mieux possible.

1135

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci.

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1140

Ici, nous avons une section d'une cuve d'électrolyse. Vous voyez ici les anodes qui sont présentement faites en carbone, la masse de métal et un bain électrolytique qui est basé sur la cryolithe.

1145           Donc c'est dans cette région ici que l'aluminium se fait.

Cet électrolyte et la masse de métal sont contenus dans une cuve d'électrolyse qui est faite avec une boîte d'acier avec le réfractaire et le carbone. Donc c'est à la fin de la vie de la cuve, ça devient la brasque.

1150           Une des choses qui est importante ici, le liquide, le bain ou la cryolithe qui contient le sodium, l'aluminium et le fluorure génèrent le gaz fluoré et ce gaz fluoré sort de la cuve.

1155           Dans la technologie moderne, ces gaz fluorés sont traités par l'alumine et l'alumine devient fluorée et l'alumine fluorée est recyclée dans la cuve. Autrement dit, il y a un recyclage de fluorure dans la cuve.

La conséquence de ça, c'est éventuellement on génère le bain et la cryolithe qu'on a besoin.

1160           Tandis qu'avec l'ancienne technologie, nous avons eu le système d'épuration humide. Dans ce procédé, les gaz fluorés sont épurés par une liqueur d'épurateur et on génère les résidus fluorés. Parce que nous avons cette perte de fluorure dans le système, nous sommes obligés d'ajouter le bain dans la cuve. Donc la cuve consomme le bain.

1165           Pour faire ce bain ou cette cryolithe, dans le passé, la chose que nous avons faite, nous avons pris la brasque et nous avons fait un recouvrement de cette cryolithe et nous avons eu dans l'industrie les usines de recouvrement de la cryolithe et ici, dans la région du Saguenay, au Complexe Jonquière, nous avons eu une usine de recouvrement de la cryolithe qui a opéré sur une période de quarante et un (41) ans.

1170           C'est très important pour le procédé LCLL, parce que l'usine de recouvrement de la cryolithe c'est le cœur et l'origine du procédé LCLL.

1175           Hier, monsieur Ameye a expliqué l'origine de la brasque, et ça ressemble à quoi! C'est un matériau qui est très difficile à traiter, c'est très complexe, c'est nocif, corrosif et réactif à l'eau à cause de tous les composés dans ça, donc c'est une matière qui est très difficile à traiter. Et ça a été très dur de trouver un procédé qui était capable de traiter cette matière-là.

1180           Je vais faire un bref historique de la brasque! Comme je vous ai mentionné, nous avons eu les épurateurs humides et nous avons eu besoin des usines de recouvrement de la cryolithe.

1185           Vers les années soixante-dix, l'industrie a commencé de changer vers les épurateurs à sec, c'est un projet économique pour faire le recouvrement du fluorure, et à cause de ça, parce que la génération de bain a commencé d'augmenter, comme je vous ai expliqué, et aussi parce que la croissance industrielle a commencé à ralentir, nous nous sommes trouvés avec un surplus de brasque dans notre système.

1190 À ce moment-là, vers la fin des années soixante-dix, l'industrie a commencé à regarder le procédé pour traiter la brasque. Et le premier procédé qui a été expérimenté, ça a été par la compagnie Elkem en Norvège.

1195 Puis dans les années quatre-vingt, on a commencé à avoir de plus en plus d'intérêt dans l'industrie pour trouver le procédé pour traiter la brasque. Nous avons le procédé de pyrohydrolyse, les premiers tests avec les cimenteries, le procédé Mini L d'Alcan, le procédé Lever d'Alcan, l'industrie de phosphore, l'industrie de centrales au charbon et la laine minérale.

1200 On a commencé à avoir les premiers tests dans les cimenteries, mais pour les cimenteries, les niveaux excessifs de sodium dans la brasque limitent l'utilisation de la brasque dans les cimenteries.

Aussi, on a vu que la brasque a commencé, au milieu des années quatre-vingt, a commencé d'être classifiée comme un déchet dangereux, pas juste au Canada, mais partout au monde.

1205 Vers la fin des années quatre-vingt, on a vu le premier démarrage de l'usine à Gum Springs aux États-Unis par la compagnie Reynolds, et c'est quand Alcan a commencé dans notre premier test avec l'usine Gum Springs que nous avons eu l'accident, l'explosion avec le Pollux qui malheureusement a été suivie par deux (2) décès.

1210 C'est à ce moment-là qu'Alcan a commencé de regarder, a vraiment regardé le procédé pour le traitement de la brasque. Nous avons étudié en détail le procédé Lurgi et aussi, nous avons commencé de regarder le procédé LCLL.

1215 À ce moment-ci, vers la fin de l'année 93, c'était la situation. Nous avons commencé de regarder tous les procédés pour essayer de faire un choix. On voulait savoir si le procédé fonctionne, si c'était bon au niveau de la performance, santé et sécurité et l'environnement, si le procédé était compétitif au niveau des coûts.

1220 Donc le premier filtre que nous avons imposé sur le procédé, nous avons demandé la question: est-ce que le procédé fonctionne! Nous avons vu que la plupart de ces procédés ne fonctionnent pas.

1225 Puis on a regardé le deuxième filtre pour les procédés qui ont passé qui étaient les LCLL et le procédé de Reynolds à Gum Springs. Nous avons regardé les coûts aussi et il y avait les incertitudes dans ce procédé. Effectivement, il y avait à l'époque les incertitudes et aussi les coûts de traitement étaient très élevés pour le procédé de Reynolds.

1230 Donc le seul qui a passé tous les filtres était le procédé LCLL. Il y avait, pour certaines conditions locales des opportunités de vendre ou pour envoyer la brasque dans les cimenteries et dans les aciéries, surtout en Europe, en France et en Italie.

Donc en 93, Alcan choisit le procédé LCLL comme solution à développer. Aussi en même temps Pechiney a lancé son procédé SPLIT, et Comalco en Australie a lancé le procédé Comtor. Éventuellement, ces deux (2) procédés ont été abandonnés.

1235 En 97, ils ont fait une étude préliminaire pour le procédé LCLL en consortium et aussi, nous avons commencé de voir l'introduction du procédé de vitrification. La vitrification, c'est qu'on prend la brasque et on incorpore la brasque dans un verre. Il y avait le procédé Ausmelt en Australie et le procédé Vortec aux États-Unis.

1240 En 2001, nous avons fait le dépôt de l'étude d'impact pour le procédé LCLL et juste après ça, nous avons pris connaissance du procédé Nova Pb. Nous avons pris une provision financière chez Alcan pour le traitement de la brasque entreposée et en 2003, nous avons pris le choix du procédé LCLL comme solution à implanter.

1245 Quand nous avons pris ce choix, il y avait plusieurs choix de technologies possibles qui étaient créés par l'industrie, donc nous avons appliqué les mêmes filtres et on a éliminé plusieurs procédés qui ne fonctionnent pas, puis on a regardé la question économique ou les incertitudes. Et le seul procédé qui a passé, c'était le procédé LCLL.

1250 Il y avait toujours le procédé Reynolds à Gum Springs, qui est toujours en opération, mais on a les incertitudes au niveau de la conformité avec la réglementation de l'EPA aux États-Unis. Il reste encore les solutions industrielles locales comme l'utilisation de la brasque dans les cimenteries en France et dans les aciéries en Italie. Le seul procédé de traitement et recyclage qui a passé tout le filtre était le procédé LCLL.

1255 Enfin, la chose que nous avons vue dans le graphique précédent, en réalité il y avait deux (2) classes de procédés: le procédé hydrométallurgique, comme le procédé LCLL, et le procédé pyrométallurgique. C'est quoi la différence entre les deux (2)!

1260 L'hydrométallurgie, c'est un procédé à basse température et la brasque est traitée dans l'eau, dans ce système basé sur l'eau.

1265 Tandis que le procédé pyrométallurgique, c'est un procédé à haute température, on parle d'au-delà de mille degrés Celsius (1000°C), et la brasque est incorporée dans les autres matériels qui sont ajoutés dans ce procédé. Donc ils ont plus caractérisé comme le procédé de – comment on peut dire ça – d'encapsulation.

1270 Donc si on compare les deux (2) procédés à haut niveau, si on regarde le procédé comme le LCLL, on génère un point une tonne (1,1 t) de matières résiduelles par tonne de brasque traitée, mais typiquement pour le procédé pyrométallurgique, nous sommes dans la gamme de un point huit (1,8 t) à deux point sept tonnes (2,7 t) par tonne de brasque traitée.



1275 Aussi, la matière résiduelle solide non dangereuse a une faible teneur en sodium avec ce procédé-là, qui facilite le recyclage dans les autres industries. Donc les limites qui existent dans l'industrie de ciment et béton par exemple disparaissent avec ce procédé.

1280 Ici, on garde la plupart du sodium à l'intérieur du résidu qui limite l'utilisation et le recyclage dans certaines industries et parfois, par exemple avec le procédé Reynolds, la matière résiduelle reste dangereuse.

1285 Aussi, pour nous, un des aspects qui est très important, il y a la possibilité de générer des sous-produits utilisables dans l'industrie d'aluminium elle-même, surtout à l'intérieur d'Alcan. Ça, c'est quelque chose qui est très important pour nous. Dans le passé, nous avons beaucoup d'expériences dans des pays différents où nous avons essayé d'utiliser la brasque dans les autres industries, mais souvent ça n'a pas marché parce que la réglementation environnementale a changé qui nous a empêché d'utiliser la brasque dans ces industries-là. Même il y a des industries qui ont fait faillite et toujours, si on essaie de traiter la brasque dans ces industries, c'est problématique pour y arriver. Donc nous avons pris la décision d'essayer d'utiliser tous ces sous-produits à l'intérieur de notre propre industrie.

1290 Tandis que pour la pyrométallurgie, ces sous-produits sont utilisables à l'extérieur de l'industrie d'aluminium seulement.

1295 Un autre aspect qui est très important pour nous, Alcan est vraiment une compagnie qui est basée sur l'hydrométallurgie et l'électrolyse, mais l'hydrométallurgie vient du procédé Bayer, donc nous avons la compétence à l'interne pour opérer ce type de procédé. Nous n'avons pas cette expertise pour la pyrométallurgie à l'intérieur d'Alcan, c'est pas parmi nos compétences.

1300 Une autre chose, ce procédé-là de l'hydrométallurgie est capable de tolérer une grande variation dans la composition de la brasque et ça, c'est quelque chose qui est très important. Il y avait plusieurs procédés qui ont été développés dans le passé par nos concurrents et par des universités par exemple, et ils ont toujours cette problématique. Ils sont capables de traiter la brasque mais juste un type de brasque très spécifique, tandis qu'avec le procédé hydrométallurgique, on peut traiter une grande gamme de types de brasques.

1305

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1310 Excusez-moi! Puisque vous êtes dans cette planche précédente, hier un des requérants, Nova Pb, est venu nous indiquer, nous donner un certain nombre d'indications qui étaient incluses dans sa requête au ministre, qu'il avait adressée au ministre, et un des aspects qui m'a frappé, qui a frappé la Commission, c'est à l'effet qu'en termes d'émissions, il semble que le CALSiFrit, le procédé de Nova Pb serait avantageux par rapport au LCLL. Quel est votre avis là-dessus?

1315 Et notamment, il a fait référence explicitement aux gaz à effet de serre, alors quel est votre avis là-dessus?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1320 Ce procédé pyrométallurgique en général, ça prend, pour atteindre les températures au-delà de mille degré Celsius (1000°C), ça prend du carburant, donc il faut brûler un carburant pour générer la chaleur. Donc ça, c'est la source d'énergie. Si on brûle cette forme d'énergie là, on va générer les gaz à effet de serre.

1325 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Mais si vous utilisez l'électricité?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1330 Ce procédé n'utilise pas l'électricité.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1335 Qu'est-ce qu'ils utilisent?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1340 C'est le gaz naturel, de l'huile, aussi il y a la partie carbone de la brasque qui brûle. Donc ça va générer les gaz à effet de serre également.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1345 Est-ce que LCCL, vous utilisez du gaz naturel?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

Oui, c'est ça.

1350 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Et Nova Pb va utiliser du gaz naturel?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1355 Je ne peux pas parler pour eux autres, mais ce procédé, tout ce procédé prend du carburant.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1360           Donc quand vous avez comparé l'hydrométallurgie à la pyrométallurgie, est-ce que vous avez aussi examiné les impacts sur l'environnement, les émissions atmosphériques, les gaz à effet de serre, les particules, les poussières?

1365           Ou vous vous êtes limités uniquement à ces paramètres relatifs aux matières résiduelles par tonne de brasque usée?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1370           Oui, nous avons considéré ça, tout ce procédé va générer de la fumée, évidemment, le système de traitement de gaz, le système de traitement pour le dépoussiérage par exemple. Et il y a le procédé comme le procédé Ausmelt génère, et le Vortec qui génère le NaF pour. Le NaF pur, c'est quelque chose qu'ils ont besoin de capter et la technologie pour ça n'existe pas à haute température.

1375           Donc oui, nous avons considéré tous ces aspects.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1380           Monsieur Lefebvre – je vous interromps quelques secondes – monsieur Lefebvre, est-ce que vous connaissez suffisamment le dossier que vous a déposé Nova Pb pour nous indiquer si oui ou non, selon les résultats qui ont été portés à votre connaissance, il y a des émissions aussi entre autres de gaz à effet de serre?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

1385           J'ai pas les données disponibles avec moi. C'est bien sûr qu'il y a de ces éléments, ces données-là sont disponibles dans le cadre du suivi qui a été fait de l'usine, de la période expérimentale. On peut vous obtenir...

1390           **PAR LE PRÉSIDENT:**

          Vous pourriez déposer le document?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

1395           Oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1400           Alors on vous le demande s'il vous plaît.

Vous pouvez poursuivre s'il vous plaît!

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1405 Donc c'est à ce moment-là que nous avons pris la décision d'arriver au procédé LCLL.

1410 Ici, nous avons la description des étapes majeures de ce procédé. La première, c'est le concassage. Donc on concasse la brasque et puis après ça, après le concassage, on enlève l'aluminium qui reste à l'intérieur de la brasque et les morceaux de brasque sont broyés et tamisés.

1415 Après ça, la brasque broyée en forme de poudre entre dans le système d'extraction et lixiviation. Donc on ajoute la brasque broyée dans l'eau en premier et après, dans le caustique. C'est l'eau du broyage et l'extraction qu'on génère le gaz dans le procédé comme l'hydrogène et l'ammoniac.

1420 Après l'extraction et la lixiviation, on sort les carbonés et les inertes qui sont maintenant classifiés comme matières résiduelles non dangereuses. Et le liquide qui reste entre dans le système de destruction du cyanure, la cristallisation.

Après la destruction du cyanure qui est faite à cent quatre-vingts degrés Celsius (180°C) avec la vapeur, la liqueur Bayer sort pour son utilisation à l'intérieur de l'usine Vaudreuil pour l'extraction de l'alumine, et le liquide qui reste est cristallisé pour produire le fluorure de sodium.

1425 Ce fluorure de sodium entre dans une étape de caustification avec la chaux pour générer le fluorure de calcium. Donc ça, c'est le portrait global du procédé.

1430 Quand on regarde le concassage, ça, c'est une technologie qui est en opération actuellement en usine. On utilise ça tous les jours, pas juste au Complexe Jonquière, mais quasiment partout au monde.

1435 Le broyage et tamisage, ça, c'est quelque chose que nous avons opéré pour une période de quarante-deux (42) ans à l'intérieur de l'usine de recouvrement de cryolithe au Complexe Jonquière, donc encore c'est une technologie qui est bien connue.

C'est la même chose pour le tamisage.

1440 Comme je vous ai mentionné tantôt, la lixiviation, l'extraction du composé de sodium, le fluorure et l'aluminium à l'intérieur de la brasque se fait dans le caustique et l'eau et ça, c'était le cœur de l'usine de recouvrement de cryolithe que nous avons opérée pour une période de quarante-deux (42) ans. Nous avons produit jusqu'à vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) par année de cryolithe avec ce procédé.

1445 Aussi dans l'usine d'alumine, nous avons opéré un système de traitement de destruction de cyanure. Cette unité de traitement de cyanure a été opérée à Vaudreuil avec succès. Nous avons traité quasiment trois millions (3 M) de litres de lixiviat de la brasque entre 1989 et 1993.

1450 Et pour la cristallisation, ça, c'est une unité que nous avons opérée pour une période d'à peu près dix-huit (18) mois, on a opéré ça commercialement au début de la vie de l'usine de cryolithe, donc ça, c'est une technologie qui est connue.

Et finalement, la caustification, ça, c'est l'usine de traitement de liqueur d'épurateur qui existe déjà à l'intérieur du Complexe Jonquière.

1455 Donc autrement dit, toutes les étapes dans le procédé LCLL, nous les avons opérées à grande échelle dans le passé, donc ces procédés fonctionnent et nous avons la preuve à grande échelle.

1460 La différence avec le procédé LCLL, c'est maintenant que nous avons opéré toutes ces technologies, mais dans le LCLL, on va intégrer tous ces procédés. Donc pour faire cette intégration et pour étudier ça, nous avons fait les essais de pilotage chez COREM, comme monsieur Ameye a mentionné.

1465 Le premier test que nous avons fait, c'était en 93 jusqu'en 94, et toutes les étapes ont été intégrées en mode continu à l'échelle un quatre centièmes (1:400). Pourquoi un quatre centièmes (1:400), c'est parce que dans le domaine de l'hydrométallurgie, ça, c'est l'échelle pilote qu'on utilise et après une échelle pilote à cette échelle-là, on peut aller tout de suite vers l'usine industrielle. Donc ça, c'est le choix que nous avons fait.

1470 Dans les autres types de procédés, par exemple le procédé pyrométallurgique, on a besoin d'aller à une plus grande échelle pour avoir la même confiance quand on fait l'agrandissement de l'usine.

1475 Donc tous les résultats attendus ont été obtenus ou dépassés.

Nous avons traité avec succès les différents types de brasques et on a démontré que le procédé était robuste.

1480 Nous avons démontré le potentiel élevé de valorisation des sous-produits.

Les essais ont confirmé que le procédé était fiable et stable en termes de coûts d'opération.

1485 Et aussi, on a obtenu tous les résultats sur une base fiable pour la construction d'une usine à grande échelle. Donc on parle des pressions, le temps de rétention, les concentrations et

les températures. Et nous avons fait tous ces tests chez COREM, donc c'est le Consortium de recherche minérale à Québec.

1490 Nous avons fait une deuxième série de tests à COREM aussi. L'objectif ou le but de ces tests, c'est pour démontrer qu'on peut traiter tous les types de brasques qui existent dans cette usine, pour vraiment tester la robustesse, parce qu'on savait, comme j'ai mentionné tantôt, que la problématique avec la brasque, c'est que la variation est énorme. On parle d'une teneur en fluorure entre sept point cinq (7,5 %) et vingt-trois pour cent (23 %), et ça dépend du type de technologie.

1495 Et chez Alcan, on opère quasiment toutes les technologies qui sont disponibles, donc on parle des usines Soderbërg à goujon vertical, à goujon horizontal, la technologie Alcan, la technologie de Pechiney, la technologie d'Alcoa. Donc on opère toutes ces technologies.

1500 Nous avons testé tous ces types de brasques individuellement, donc dans ces tests, pour vraiment tester la robustesse de ce procédé-là. Il y plusieurs personnes ou plusieurs compagnies qui ont eu des échecs à ce niveau-là dans le passé.

1505 Une autre chose que nous avons regardée en termes de fiabilité, c'est la fiabilité financière. Ici, on voit un graphique, c'est une Analyse de Monte Carlo! Donc qu'est-ce que ça veut dire une Analyse de Monte Carlo!

1510 Donc pour faire un procédé, il y a plusieurs types de coûts. C'est la somme de ces coûts qui représente le coût de traitement pour le procédé. Donc pour chacun de ces coûts, nous avons regardé la pire situation qui pourrait arriver et la meilleure situation qui pourrait arriver pour avoir une gamme sur ces coûts.

1515 Et puis on a analysé toutes les combinaisons du pire et du meilleur scénarios. Donc ça, avec ça, toutes ces possibilités, il y a un millier de possibilités, on a fait cette courbe, on a obtenu cette distribution.

1520 Donc la chose que ce graphique veut dire, c'est qu'en général, ça, c'est les coûts attendus, donc à cent pour cent (100 %), ça, c'est le coût prévu. Mais dans le pire cas, le coût de traitement pourrait monter à cent dix-neuf pour cent (119 %) du coût prévu. Et dans un scénario très très optimiste, ça va descendre à quatre-vingt-deux pour cent (82 %).

1525 Pour nous, ça représente un procédé qui est très robuste en termes de la performance financière. Souvent avec les autres procédés, nous avons vu que ces coûts peuvent doubler et même tripler, donc ça demande la robustesse sur notre procédé.

Une autre chose qui était très importante pour nous, c'est la confiance dans notre procédé en termes de la performance environnementale. Ici, nous avons un graphique, un

1530 tableau qui demande la performance de nos résidus inertes par rapport avec les normes au Québec et les normes au États-Unis, les normes de l'EPA.

1535 Le premier, c'est le fluorure. La norme au Québec, c'est cent cinquante (150 %) et la norme au États-Unis, c'est quarante-huit pour cent (48 %). Ça, c'est la gamme des résultats que nous avons obtenus avec tous les types de brasques individuels que nous avons testés. Donc nous avons prouvé pour le chiffre ici, nous avons eu un chiffre de cinquante et un (51 %) qui dépasse légèrement la norme de l'EPA, mais ça représente les brasques des cuves Soderberg à goujon horizontal. Et ça, je dirais, c'est la brasque la plus difficile à traiter.

1540 Mais dans l'opération de l'usine, nous avons mélangé, comme Pierre Therrien l'a mentionné, les différents types de brasques pour éviter ce type de problématique, et la moyenne avec la composition de la brasque ou le mélange de la brasque qu'on va traiter dans l'usine sera autour de trente-cinq (35 %) qui est en bas de ces deux normes-là.

1545 C'est la même chose pour le cyanure. Nous sommes toujours en bas des normes, et avec le mélange qu'on prévoit, qui va entrer dans l'usine, nous allons sortir avec une teneur en cyanure de soixante (60) ppm.

Dernièrement...

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1550 Est-ce que vous pourriez compléter?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1555 Oui, c'est le dernier acétate. On parle de la valorisation des sous-produits!

1560 Ici dans le schéma du procédé, on voit une tonne (1 t) de brasque qui entre et on va générer point huit tonne (0,8 t) de carbone et les inertes, point deux tonne (0,2 t) de liqueur Bayer et point trois tonne (0,3 t) de fluorure de calcium.

À court terme, en termes de valorisation des sous-produits, les inertes et surtout le carbone pourraient être utilisés comme un carburant de remplacement. Ça pourrait être dans les centrales de charbon, dans les cimenteries, et même à l'intérieur de notre propre procédé.

1565 Nous avons beaucoup d'expérience avec l'utilisation des sous-produits de carbone de notre industrie dans les autres industries et nous avons déjà les contrats avec ces compagnies-là.

1570 Aussi, les inertes qui contiennent l'alumine et la silice, la partie réfractaire de la brasque, sont utilisables pour le ciment, dans l'industrie de l'acier et dans l'industrie des réfractaires.

1575 Aussi, une des choses qui devient très intéressante pour nous, nous avons eu un intérêt dernièrement d'une compagnie pour le NaF. Donc au lieu de fabriquer le fluorure de calcium, on va éviter ça et on va générer le fluorure de sodium et c'est ça qu'on va vendre. Donc à ce moment-là, le résidu qu'on génère descend à point huit tonne (0,8 t) au lieu de un point un tonne (1,1 t).

1580 À moyen terme, nous avons parlé beaucoup de la ségrégation de la brasque afin d'améliorer la valeur des sous-produits. On sait que c'est quelque chose qu'on pourrait faire, on pourrait séparer la partie réfractaire et la partie carbone, et nous avons fait ça dans le passé dans certaines de nos usines, situées à Sebree au Kentucky et aussi en Colombie-Britannique.

Et finalement, la chose la plus intéressante...

1585 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Mais ça a donné quoi? Qu'est-ce que ça a donné, la ségrégation?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1590 Ça permet d'avoir un résidu qui est un inerte qui est plus riche en carbone ou plus riche en alumine ou en silicate qui vient du réfractaire.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1595 Est-ce que ça vaut la peine?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

1600 Oui, oui. Ça pourrait, on va regarder cette option.

1605 À long terme, la chose qui est la plus intéressante, c'est de prendre le NaF et d'utiliser une technologie de membrane; c'est une technologie que nous avons regardée il y a dix (10) ou douze (12) ans et à l'époque, cette technologie n'était pas vraiment à point, mais dans les derniers douze (12) ans disons, il y a eu beaucoup d'améliorations à ce type de technologie et on veut regarder ça à nouveau.

1610 Et la puissance de cette technologie, c'est qu'on peut prendre le NaF et séparer le NaF pour générer le caustique et l'acide fluorique. Ces deux (2) produits-là sont à très haute valeur ajoutée. Le caustique est utilisé dans les usines Bayer et le HF est utilisé dans l'usine de fluorure au Complexe Jonquière pour préparer le fluorure d'aluminium qu'on ajoute dans nos cuves régulièrement. Et avec ça, nous avons un recyclage vraiment fermé à l'intérieur de notre propre industrie.



1615           Donc en conclusion, nous avons eu les critères suivants pour le choix de notre procédé!  
On veut avoir un procédé qui respecte l'environnement, la santé et la sécurité. Donc nous avons  
un procédé sécuritaire pour les employés et le public. On trouve que c'est une solution durable  
pour l'industrie de l'aluminium. L'impact environnemental est peu ou pas perceptible.

1620           On rencontre les normes actuelles et projetées.

1625           On a un procédé qui est éprouvé et viable à long terme. Le pilotage a été complété avec  
succès entre 93 et 94 et en deuxième partie entre 98 et 2000. Les différentes étapes du procédé  
ont déjà été utilisées auparavant et certaines étapes de ce procédé pour une période de quarante  
et un (41) ans. Et aussi avec le procédé, Alcan assume la responsabilité du traitement de ses  
résidus.

1630           Aussi, c'est très intéressant au point de vue financier. Aussi, le procédé est fiable et  
stable en termes de coûts d'opération, c'est vraiment robuste.

1630           Merci beaucoup.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1635           Merci monsieur Steward.

Alors je vous reviens, monsieur Gauthier, à votre deuxième question!

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

1640           Oui. Alors monsieur le Président, on sait qu'il y a eu beaucoup de recherche et de  
développement de la part du promoteur pour en arriver à ce procédé-là, puis il va y avoir  
également des frais importants dans la construction de l'usine des traitements, j'aimerais savoir si  
les activités de recherche et développement et si la construction de l'usine, de quelle façon ça va  
être financé.

1645           C'est-à-dire, est-ce qu'il y a une participation des fonds publics qui ont été injectés  
d'abord dans la recherche et le développement et également dans la construction de l'usine de  
traitement et si oui, obtenir peut-être un ordre de grandeur, qu'est-ce que ça correspond, soit en  
pourcentage ou en dollars?

1650           **PAR LE PRÉSIDENT:**

1655           Tout à fait, et peut-être profiter, monsieur Ameye, pour indiquer quelles pourraient être les  
retombées locales!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1660 Alors au niveau de la construction d'abord, on a dit que le projet est d'à peu près cent cinquante millions de dollars (150 M\$) et qu'on va faire tous les efforts, comme on l'a fait pour les projets précédents, pour augmenter, pour maximiser les retombées économiques régionales.

Je vais obtenir, je ne l'ai pas à l'esprit, je vais obtenir le chiffre de notre prévision quant à ces retombées. Et je vous donne ça tout de suite, là!

1665 Donc ça, c'est la première partie. Au niveau de l'opération elle-même, on parle d'une cinquantaine d'emplois et donc les retombées économiques qu'il y a avec cinquante (50) emplois, parce que ça, c'est les emplois directs, puis il y a les emplois indirects.

Ça, c'est la réponse à votre question.

1670

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1675 Et pour la partie construction s'il vous plaît, monsieur Ameye? Soit dit en passant, monsieur Ameye, je vous demanderais de déposer la présentation de tout à l'heure de monsieur Steward.

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Certainement, certainement. Il est entendu que tout ce qu'on présente, on le dépose.

1680

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

1685 Alors monsieur le Président, vous pouvez voir ici sur le tableau les retombées prévues par le projet. Alors dans un premier temps, on voit les retombées pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean en termes de salaires versés avant impôts évidemment, donc on parle de dix-neuf millions (19 M\$), ce qui représente deux cent quatre-vingt-quinze (295) années-personnes de travail.

1690 Ensuite on prévoit en achats et biens de service cinquante point cinq millions (50,5 M\$). Les intérêts et frais de capital, etc., pour onze millions (11 M\$), et autres dépenses, dans ce cas-ci ça représente les honoraires professionnels pour l'ensemble du projet.

Donc le total de retombées pour la région, on parle d'une centaine de millions de dollars, ce qui représente le soixante-dix pour cent (70 %) des coûts prévus pour le projet.

1695

On retrouve aussi les informations pour ailleurs au Québec, le Canada et l'extérieur du Canada.

Pour un total de cent cinquante millions (150 M\$) qui sont les coûts prévus du projet.

1700

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Est-ce que ce sera Alcan qui va directement contracter le personnel ou vous allez procéder par des appels d'offres?

1705

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

Nous allons procéder par appels d'offres évidemment.

1710

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Est-ce qu'ils seraient exclusifs à la région ou pas du tout?

1715

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

À ce moment-ci, on peut pas se prononcer là-dessus, dans le sens que nous allons travailler avec un sous-comité du comité de travail de Ville de Jonquière dont Alcan fait partie. Et les politiques et les procédures de maximisation des retombées régionales vont être discutées et implantées avec ce sous-comité là.

1720

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Est-ce que c'est le même comité dont on fait référence dans l'étude d'impact qui regroupe différents acteurs sociaux?

1725

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

En fait, c'est une émanation de ce comité. Le comité dont on fait référence, c'était un comité qui s'intéressait surtout à la préparation puis aux impacts environnementaux, mais il y avait aussi là-dedans des personnes qui étaient plus intéressées à l'impact économique, c'est ceux qu'on va regrouper dans ce nouveau comité là.

1730

**PAR LE PRÉSIDENT:**

D'accord. Donc ce sera finalement, vous allez essayer de parvenir à un consensus pour pouvoir vous guider dans vos actions?

1735

**PAR M PIERRE THERRIEN:**

Oui, c'est exactement ça.

1740

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors monsieur Gauthier, est-ce que ça répond à votre question?

1745

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

Bien, pas tout à fait. Parce qu'on a surtout parlé des retombées économiques qui étaient votre question, moi, c'était la part de financement public qui a été investie dans la recherche et développement et également qui va être investie dans la construction de l'usine.

1750

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Ameye.

1755

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Alors effectivement, d'une part, depuis qu'on travaille sur ce projet-là, on a investi à peu près quinze millions de dollars (15 M\$) en un ensemble de recherche et développement et d'engineering. Alors au Canada, les projets de recherche et développement jouissent d'un statut particulier, les sociétés qui font ça ont un certain crédit d'impôt pour ça. Évidemment pour ces sommes-là, on a eu droit à ce même crédit d'impôt.

1760

Je ne serais pas capable maintenant de vous dire exactement quelle somme c'était.

1765

Quant à l'investissement de cent cinquante millions de dollars (150 M\$), on a effectivement l'intention de faire application, de faire une demande dans les programmes existants de subventions, en particulier le programme FERR.

1770

On n'a pas à l'heure actuelle d'estimé sur quelles subventions qui pourraient exister à ce sujet-là, on n'a pas fait de négociations préliminaires à notre projet pour ça, mais on a l'intention d'appliquer comme n'importe quel citoyen corporatif à des projets existants.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1775

Monsieur Gauthier.

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

1780

Merci.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci à vous.

1785

**FRANCE GOYARD**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Madame France Goyard.

1790

**PAR Mme FRANCE GOYARD:**

J'en profite pour vous remercier pour la visite de ce matin. Moi, ça fait vingt-cinq (25) ans que je reste autour, que je vois le tour et j'ai beaucoup apprécié de voir l'intérieur de l'usine et le projet qu'il y aura à l'intérieur.

1795

Je reviens sur le rythme de croisière! Hier, on a parlé, on a comparé une usine qui traiterait vingt mille tonnes (20 000 t) de brasques usées à une usine qui en traiterait quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), et on dit que quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), c'est le seuil de rentabilité.

1800

La question que je me pose, c'est: est-ce qu'on pourrait entre les deux (2) est-ce qu'il y aurait un scénario possible entre les deux (2)? Admettons, un exemple cinquante mille tonnes (50 000 t).

1805

Comment on établit le seuil de rentabilité quand on parle de traitement des déchets? Comment on peut fixer un seuil de rentabilité, c'est la sous-question, si vous voulez, que je me pose aussi!

1810

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Ameye!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1815

Alors écoutez, on a dit hier qu'on pense, qu'on propose une usine de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), parce que c'est un bon niveau pour ce genre d'usine de capacité. Ça permet de traiter toutes les brasques qu'on génère; ça permet de disposer de l'entreposage temporaire dans une période de vingt (20) ans, ce à quoi on s'est engagé dans ce certificat d'entreposage temporaire. Et ça permet aussi d'offrir ce service aux autres usines qui sont au Québec.

1820

Et en fait, là, ça m'amène à dire qu'on parle là d'un procédé industriel nouveau dans l'industrie de l'aluminium, qui va aider l'industrie de l'aluminium à résoudre un problème environnemental qu'elle a, qu'elle a pas encore résolu de façon satisfaisante, qui va le résoudre en lui permettant de recycler à l'intérieur de sa propre industrie elle-même l'essentiel des sous-produits des matières résiduelles. Je pense que ça, c'est une évolution dans la démarche, dans l'amélioration environnementale de l'industrie, et c'est pour ça qu'on a pris cette solution-là.

1825

1830 Et comme a dit madame, en fait, comme on parle de traitement de matières résiduelles, c'est donc un coût qui s'ajoute à l'entreprise, mais c'est un coût que les entreprises doivent prendre, puisqu'il s'agit de se débarrasser d'une matière résiduelle qu'elles produisent. Alors c'est accepté comme ça.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1835 Pour reprendre votre question, si vous permettez! Posons la question de la façon suivante: si Alcan se limitait au traitement de sa propre brasque exclusivement, est-ce que l'usine serait rentable?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1840 Non, elle aurait pas la même rentabilité économique et la même viabilité économique, et on se reposerait la question à ce moment-là.

1845 Je pense que le projet qu'on présente, c'est un projet global qui inclut ces trois (3) dimensions-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1850 Ça répond, madame?

**PAR Mme FRANCE GOYARD:**

Oui.

1855 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Je vous remercie.

1860 Alors je m'excuse auprès de la sténotypiste du délai que j'ai pris pour demander une pause, donc nous allons arrêter dix-quinze (10-15) minutes et nous reprendrons nos travaux tout de suite après. Merci

1865

---

SÉANCE SUSPENDUE QUELQUES MINUTES

---

**REPRISE DE LA SÉANCE**

1870 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Docteur Larouche, je faisais l'appel des documents qui avaient été demandés et j'aimerais savoir si vous avez déposé les acétates de votre présentation d'hier? En fait, vous pouvez les déposer à la coordonnatrice de la Commission peut-être tout à l'heure en sortant.

1875

**PAR M. LÉON LAROUCHE:**

D'accord.

1880

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci.

1885

---

**DANIEL GROLEAU**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1890

Alors monsieur Daniel Groleau s'il vous plaît!

Monsieur Ameye!

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1895

Oui monsieur le Président, j'aimerais faire une petite correction sur ce que j'ai dit tout à l'heure à la fin au sujet des subventions.

1900

J'ai dit que nous avons l'intention de faire des demandes, et tout ce que j'ai dit c'est vrai au niveau du Québec; je voudrais dire cependant qu'au niveau fédéral, on a déjà fait une première démarche vis-à-vis Industrie Canada, dans le sens d'avoir la possibilité d'une subvention.

1905

On n'a pas plus de données là-dessus, mais je voulais juste rectifier ça.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci.

1910

Monsieur, à vous la parole.

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

1915 Rebonjour. On va continuer avec la provenance des brasques! Donc au même titre que vous avez interpellé le promoteur tantôt pour savoir s'il y avait des ententes avec les cimenteries, j'aimerais connaître un peu le portrait actuellement des approches qui ont été faites avec les alumineries concurrentes au Québec.

1920 Puis dans l'explication que le promoteur nous fournira, à savoir c'est quoi l'avantage, le raisonnement économique ou l'avantage économique pour un concurrent de fournir ses brasques à un de ses concurrents qui va faire en sorte de diminuer ses coûts de production.

Donc peut-être élaborer un peu là-dessus.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1925 Monsieur Ameye.

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1930 Alors si je comprends bien la question, la première partie de la question, c'est: est-ce qu'il y a déjà eu des contacts avec nos concurrents à ce sujet-là! La réponse est non, on n'a pas eu de discussions formelles sur le volume de brasque qu'ils pourraient soumettre et on n'a sûrement pas d'entente à ce sujet-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1935 En fait, monsieur Ameye, ce n'est pas tant la précision relative à la quantité ou au volume de brasques mais avez-vous fait des démarches préliminaires avec vos concurrents actuellement au Québec pour examiner la possibilité qu'ils vous acheminent éventuellement des brasques, nonobstant le volume?  
1940

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1945 On n'en a pas fait récemment. Cependant, dans l'année 97-98, on a travaillé ensemble avec un certain nombre de ces alumineries-là sur la possibilité de construire une usine très similaire à celle-là en consortium. Donc à ce moment-là, on a discuté de ce problème-là.

On n'a pas remis ça sur la table maintenant, parce que c'est pas encore approprié, on n'a pas encore d'usine approuvée, etc.

1950



**PAR LE PRÉSIDENT:**

1955 Donc dans la poursuite du même raisonnement, est-ce que si les usines concurrentes arrivaient en bout de piste puis vous disent aujourd'hui, écoutez, non, nous ne sommes pas intéressées à acheminer des brasques chez vous, et conformément à votre réponse de tout à l'heure à l'effet que la rentabilité de l'usine s'inscrit vraiment dans une optique idéale de quatre-vingt mille tonnes-année (80 000 t), ceci pourrait amener une réduction sensible quand même du traitement de la brasque chez vous.

1960 Est-ce que dans cette perspective où les concurrents pourraient acheminer leurs brasques vers des concurrents du traitement de la brasque usée pourrait hypothéquer le présent projet?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1965 Écoutez monsieur le Président, on va être dans une situation de concurrence commerciale. Il faut savoir cependant que tout le monde a l'obligation de faire traiter ses brasques.

1970 À l'heure actuelle, un des moyens de traitement, c'est d'envoyer ça aux États-Unis, dans le sud des États-Unis, et on connaît les coûts incluant les coûts de transport de cette opération, on sait que c'est un procédé coûteux.

1975 Ce qu'on va proposer à l'industrie, c'est une autre solution, la solution de l'amener ici, et on aura une négociation avec ces autres entreprises sur les conditions, etc. Et le résultat de cette négociation donnera ce qu'elle donnera.

1980 Nous, on prend effectivement le risque commercial que l'on réussisse ou qu'on réussisse pas, ça fait partie du risque d'être en affaires.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

1985 Mais je présume quand même que vous connaissez suffisamment bien le marché pour savoir si au moins ces entreprises concurrentes sont en train de développer peut-être leur propre procédé?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

1990 Oui, là, on est très au courant de ce qui se passe dans l'industrie, parce que dans beaucoup de cas, on fait partie de comités conjoints, etc. Alors on sait en particulier que le procédé qui est utilisé dont on a parlé, le procédé à Gum Springs qui est utilisé au sud des États-Unis, on sait que ce procédé, non seulement il est coûteux, mais il a une vie limitée parce que le

certificat d'autorisation n'est valable que jusqu'en 2010. Donc après 2010, il faut qu'ils trouvent une autre solution.

1995

On sait aussi qu'il n'y a pour le moment, à l'intérieur des entreprises elles-mêmes, il n'y a rien qui existe. Il y a certains essais qui se font aux États-Unis à l'heure actuelle sur la possibilité d'utiliser les brasques dans les cimenteries, mais c'est encore relativement hypothétique.

2000

Alors nous on pense que quand on aura un procédé qui sera existant, qui marchera, eh bien, ça intéressera les autres participants de l'industrie.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2005

En termes clairs, vous me corrigerez, le marché est ouvert?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Absolument.

2010

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Ça répond à votre question?

2015

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

Oui. Me permettez-vous deux (2) autres questions, parce que je risque d'avoir des difficultés de revenir ce soir?

2020

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Je vous en prie, je vais l'autoriser.

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

2025

Mais si je suis là ce soir, c'était pas une arnaque, c'était juste que je ne sais pas encore si je vais pouvoir être là ce soir!

2030

Toujours dans la même logique, j'aurais aimé ça avoir une carte des sites de production de brasques en Amérique du Nord, puis à savoir, est-ce qu'Alcan a étudié la possibilité ou l'opportunité d'affaires d'ouvrir ce même type d'usine de traitement de la brasque aux États-Unis et une au Québec, donc une au Canada, une aux États-Unis, admettons, pour éviter le transport transfrontalier de matières dangereuses?

2035 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Oui et j'ajouterais un autre volet à cette question!

2040 Avez-vous songé aussi à faire une espèce de partenariat où la production de l'usine d'Alcan aux États-Unis pourrait faire traiter sa brasque usée aux États-Unis alors que vous, en contrepartie, ici au Québec, vous pourriez traiter les brasques usées par exemple d'Alcoa?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2045 C'est pas éliminé. Je pense qu'on n'en est pas encore à ce niveau de négociation.

2050 Dans l'évolution de ce problème-là, ce qui est devenu évident, c'est que pour nous, il fallait qu'on aille de l'avant et qu'on fasse quelque chose et qu'on construise une usine, parce que pour ne citer qu'un point, on a tout cet entrepôt qui grandit, donc il faut résoudre le problème et on le résout avec suffisamment de flexibilité que ça va donner la possibilité d'entrevoir le genre de question que vous soulevez. C'est pas sûr que ça aille dans cette direction-là, mais c'est certainement souhaitable.

2055 Il y a pas de doute que ce serait beaucoup mieux de traiter les brasques des États-Unis aux États-Unis puis les brasques du Canada au Canada. Dans ma présentation, j'ai montré une carte, pour répondre à monsieur Groleau, des installations de production d'aluminium au Québec. Ces cartes-là, elles existent aussi pour l'Amérique du Nord.

2060 Ce qui se passe dans l'industrie de l'aluminium, c'est qu'il y a de plus en plus d'usines qui se construisent au Québec et aux États-Unis il y en a de moins en moins. Donc petit à petit, le centre de gravité se déplace plus par ici.

Mais je pense que c'est la situation où on est à l'heure actuelle.

2065 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Et à la question très explicite de monsieur Groleau, à l'effet de construire deux (2) usines, une aux États-Unis et une au Québec, quelle serait votre réponse?

2070 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2075 Je pense que la première partie de ma réponse, c'est qu'on va d'abord apprendre à marcher avant de courir! Autrement dit on va d'abord en construire une usine puis s'assurer que ça fonctionne bien.

La seconde partie que je voulais dire, c'est que l'usine qu'on construit telle qu'on la construit à l'heure actuelle, c'est une très bonne solution à Arvida à côté d'une usine comme l'usine Vaudreuil.

2080 Si on est dans une autre situation, peut-être que le meilleur procédé, c'est un autre procédé. Je ne peux pas en présumer, mais je dis, il faut examiner les choses cas par cas.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2085 Et est-ce que la production d'Alcan aux États-Unis est suffisamment importante pour générer des brasques usées en quantité suffisante pour fournir une usine locale aux États-Unis?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2090 Non pas du tout. En fait, l'Alcan n'a qu'une toute petite, relativement parlant, toute petite production aux États-Unis, puisqu'on a une usine qui est à peu près de la dimension de l'usine de Grande-Baie ici, c'est-à-dire une usine de deux cent mille tonnes (200 000 t), qui produit donc à peu près quatre mille tonnes (4000 t) par an de brasques grosso modo.

2095 Donc il y a sûrement pas de justification pour nous à aller installer une usine de traitement de brasques là-bas. On va donc étudier quelle est la meilleure solution pour utiliser ces brasques, et on a dit, bien, une des possibilités, ce serait qu'effectivement, on fasse venir cette brasque-là.

2100 Une autre possibilité que vous avez soulignée, monsieur le Président, c'est qu'on fasse une espèce d'échange, un "swap", qu'on traite ici la brasque de certains de nos concurrents et qu'eux traitent la brasque – c'est toutes sortes de possibilités qui existent et qui ne sont pas encore finalisées.

2105 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Groleau.

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

2110 Mais en incluant les alumineries concurrentes aux États-Unis, j'imagine que l'usine pourrait être rentable, compte tenu en plus qu'on nous a expliqué que Gum Springs était un procédé très coûteux?

2115 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Ça, monsieur Groleau, c'est le genre de commentaires que vous pourriez certainement mettre dans votre mémoire pour la deuxième partie.

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

2120

Ma troisième question s'adressait peut-être plus au ministère de l'Environnement. Le certificat d'autorisation, dans l'éventualité que le projet irait de l'avant, qui va être émis, est-ce que ça va contenir une prescription tant qu'à la provenance des brasques?

2125

Pour être un petit peu, bon, je le connais pas par cœur, le certificat dans le cas d'une usine du type de Récupère Sol, mais ce que ça prescrit, c'est un tonnage. C'est-à-dire, on peut pas traiter plus de cent mille tonnes (100 000 t) par exemple par année.

2130

Est-ce qu'on va être en face du même type de certificat d'autorisation? Puis vous voyez ma sous-question: donc est-ce qu'à ce moment-là, si jamais Alcan ne réussissait pas à développer les quinze mille tonnes (15 000 t) des alumineries concurrentes au Québec, il y a rien qui l'empêcherait de se virer puis d'aller chercher les brasques ailleurs en Amérique du Nord?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2135

Monsieur Lefebvre, est-ce que dans un certificat éventuel, la provenance de la brasque pourrait être précisée?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

2140

En fait, c'est des éléments qui sont à être considérés dans le cadre de l'analyse qu'on va conduire et qui va nous amener à suggérer des conditions du décret autorisant cette usine.

2145

C'est un élément qu'on va considérer et je ne crois pas qu'il y ait eu d'autres cas où on aurait tenu compte de cette prescription quant à l'origine des produits à être traités. Je ne connais pas de cas.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2150

Donc vous ouvrez la porte même à la possibilité d'une provenance transfrontalière?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

2155

En fait ce que je dis, c'est que je ne connais pas de cas où on l'aurait prescrit, c'est-à-dire que ça aurait été défendu. Mais c'est un élément de l'analyse à être conduit.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2160

Pardon?

**PAR M. DANIEL GROLEAU:**

Est-ce que la loi le permet?

2165 **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

En fait, la loi, il faudrait une vérification, mais quand on sait qu'on vit dans un contexte nord-américain avec des ententes de libre-échange et ces éléments-là sont inclus, donc vous voyez, il y a une certaine difficulté au départ.

2170

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors ça ne vous plaît peut-être pas comme réponse, mais c'est la réponse.

2175 **PAR M. DANIEL GROLEAU:**

Je connaissais la réponse, je voulais que les gens l'entendent!

2180

---

**ÉLISE GAUTHIER**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2185 Madame Élise Gauthier!

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

2190 Monsieur le Président, monsieur le Commissaire, bonjour, mesdames, messieurs! Moi, j'aimerais savoir comment le ministère de l'Environnement du Québec peut affirmer à la population du Saguenay-Lac-Saint-Jean que cette usine-là est sécuritaire pour l'environnement quand on vient nous dire, on vient tout juste de nous dire qu'il y avait pas personne qui représentait le gouvernement du Québec lors des essais pilotes qu'Alcan a menés avec COREM?

2195

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors on revient donc à la dimension validité, contre-expertise des résultats obtenus par Alcan.

2200

Qu'est-ce que le ministère de l'Environnement a l'intention de faire pour s'assurer que le procédé projeté par Alcan soit réellement efficace et sécuritaire?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

2205

Je vais demander à mon collègue de prendre la parole cette fois-ci. Monsieur Tremblay.

**PAR M. MARC TREMBLAY:**

2210

En fait, outre les documents et les études qui nous ont été fournis par Alcan, outre les évaluations qui ont été faites par nos experts sur les différentes étapes, sur tous les aspects environnementaux, il y a toujours possibilité d'aller chercher de l'information du côté du COREM qui est un organisme disons piloté par des gens du milieu gouvernemental, c'est-à-dire on parle ici du ministère des Ressources naturelles.

2215

J'ai communiqué avec quelqu'un qui était impliqué dans ces travaux, pour avoir quelques informations, un son de cloche sur la façon dont ça a été réalisé. Parce que, comme vous l'avez vu dans la correspondance et les organismes qui ont été impliqués, lorsqu'on a soumis l'avis de projet et l'étude d'impact, le ministère des Ressources naturelles, bien qu'il avait été impliqué au niveau du COREM, anciennement le CRM pour les essais, n'a pas signifié l'intérêt d'être impliqué dans le suivi sur le projet.

2220

Toutefois, j'ai quand même parlé avec un spécialiste qui était impliqué et il estimait que les travaux, les essais avaient été faits de façon satisfaisante, qu'il y a possibilité d'aller chercher des données, des informations auprès de ses collègues, puisque lui n'est plus impliqué dans cet organisme actuellement, mais il me disait que ces données-là pouvaient être utilisées.

2225

Il m'a expliqué également aussi qu'à l'époque, ces essais avaient été faits dans un ordre qui correspond un peu à ce qu'on a entendu tantôt, on parle d'une quinzaine de kilos ou quelque chose comme ça à l'heure, pour pouvoir faire les tests sur plusieurs tonnes au total, donc en continu des différentes étapes, qu'il y a des essais qui ont été faits également aux États-Unis dans la foulée de ces recherches qui ont eu lieu de 98 à 2000.

2230

Donc c'est l'information que je peux ajouter à ce niveau-là. On se sent à l'aise tout à fait d'aller chercher plus d'information si nécessaire.

2235

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Moi, je veux vous rappeler, monsieur Gauthier, que la Commission a demandé tout à l'heure le dépôt à tout le moins des conclusions du rapport de l'expertise indépendante dans l'ouest canadien. Et c'est clair que pour la Commission, ce sera un document très important.

2240

Toutefois, j'aimerais relancer monsieur Lapalme! Vous entendez depuis tout à l'heure que la dimension sécuritaire fait surface avec insistance, vous qui avez passé à travers l'étude d'impact, quelle est votre position là-dessus?

2245

**PAR M. ROBERT LAPALME:**

2250 Comme les gens ont pu voir dans les avis qui ont été déposés, au ministère de la  
Sécurité publique on a publié quatre (4) avis sur la recevabilité des différents documents  
présentés dans l'étude d'impact, parce qu'à l'origine, on avait peu de données nous permettant  
de pouvoir apprécier la sécurité, je dirais pas environnementale, mais la sécurité pour la  
population au niveau des accidents industriels majeurs de cette usine-là.

2255 À la fin, avec toutes les informations qui nous ont été données, ça nous a permis d'avoir  
les conclusions suivantes! Il y avait, à un moment donné, un problème d'utilisation de différents  
logiciels avec des valeurs qui étaient assez différentes, mais finalement en prenant le logiciel qui  
donne les distances les plus grandes, avec les taux d'émission de l'ammoniac de la brasque  
présentés par Alcan, ça donnait une distance maximale de neuf cent soixante-quatorze mètres  
2260 (974 m). Ce qu'on a vu hier, c'est que ça touchait finalement très peu de résidences.

Évidemment, la partie émission de l'ammoniac c'est-à-dire comment les brasques  
peuvent générer de l'ammoniac, cette partie-là, on n'est pas en mesure de vraiment l'apprécier,  
mais pendant toutes les discussions qu'on a eues, le ministère de l'Environnement qui, lui, a une  
2265 expertise sur les procédés industriels, n'a jamais mis en doute les taux d'émission de l'ammoniac,  
s'il arrive un incident avec la brasque usée.

Et donc cette partie-là comme telle, sur les émissions d'ammoniac, le taux réel d'émission  
d'ammoniac qui a été considéré par Alcan comme étant au maximum de l'ordre de deux point  
2270 vingt et un kilogrammes par minute (2,21 kg/min), si je me souviens bien, ce taux d'émission là,  
c'est quelque chose qu'on doit prendre comme acquis par Alcan ou qu'on doit prendre comme  
étant, que le ministère de l'Environnement acquiesce à ce procédé industriel là, c'est-à-dire à  
cette émission-là.

2275 Nous, ce qu'on prend, c'est à partir du moment qu'on a une génération de gaz toxique,  
dans ce cas-ci de l'ammoniac, là, à ce moment-là, on utilise des logiciels qui nous permettent de  
dire jusqu'à quelle distance que ça va.

Évidemment, le taux d'émission est fondamental pour arriver à ces données-là.

2280 On a eu des discussions concernant la planification des mesures d'urgence. C'est-à-dire  
que dans tout projet industriel, un aspect qui est fondamental pour le ministère de la Sécurité  
publique, c'est de savoir à partir du moment qu'on a des conséquences, comment une industrie  
se prépare en fonction de ça pour la population!

2285 Parce qu'il faut bien dire, il faut séparer la planification de mesures d'urgence; on a la  
planification de mesures d'urgence associées aux travailleurs dans une industrie et ça, c'est  
couvert par l'organisme gouvernemental qui s'appelle la CSST, qui a des normes à cet effet-là.  
Et il y a l'aspect de si ça dépasse les périmètres de l'industrie et que ça va dans la population,



2290 bien à ce moment-là qu'est-ce que l'industrie prévoit et quels sont les mécanismes d'harmonisation entre l'industrie et la municipalité pour intervenir, pour pouvoir confiner les gens, les évacuer, etc.

2295 Ça fait qu'on a eu ces exigences-là comme on les a pour tout autre projet industriel au départ, et en ne connaissance pas les conséquences, puisqu'elles étaient très peu développées.

2300 À partir du moment où on a connu les conséquences, et comme je vous ai dit tantôt, avec le taux généré d'ammoniac, les conséquences sont que – je faisais une comparaison hier soir avec un projet industriel qui est allé en audience publique dernièrement, où on avait dans le périmètre d'impact à peu près deux cent mille (200 000) personnes qui pouvaient être affectées, vous comprendrez que là, c'est des conséquences potentielles qui évidemment font que notamment, le plan de mesures d'urgence, on doit s'assurer qu'il est vraiment fonctionnel, et on utilisait hier le terme scénario d'intervention minute par minute où on exige que ça, vraiment, ce soit là.

2305 Dans ce cas-ci, pour la sécurité de la population, étant donné qu'à la limite extrême de la contamination suivant un accident industriel majeur, il y aurait très peu, il y aurait une résidence de fait qui serait dans le périmètre, bon, de demander un scénario d'intervention minute par minute pour la protection de la population, là, c'est un peu – ce n'est plus une exigence.

2310 Cependant, je disais, et l'Environnement, c'est un outil qu'il utilise également, et la CSST – d'ailleurs dans un document qui est public de la CSST, qui s'appelle "Planification de mesures d'urgence pour l'industrie", c'est un document dans lequel la CSST, pour la sécurité des travailleurs, recommande fortement l'utilisation de scénarios d'intervention minute par minute. Et je disais donc que ça serait pas mauvais, et même on apprécierait également, et on va toujours le demander, qu'un tel scénario soit utilisé par Alcan, pour les raisons suivantes!

2320 Parce que dans l'étude d'impact, tout ce qu'on a comme planification de mesures d'urgence de l'Alcan, c'est leur plan de mesures d'urgence pour l'usine existante de Vaudreuil. Nous avons regardé ce plan de mesures d'urgence, comme j'expliquais hier soir, c'est un plan de mesures d'urgence de type classique, c'est-à-dire qu'on identifie très bien les produits dangereux, leurs caractéristiques, ce qu'il faut pour les combattre pour réussir à maîtriser l'événement, les numéros de téléphone d'à peu près tous les responsables d'Alcan qui peuvent être impliqués dans ce type d'événement là.

2325 Cependant, on n'a pas dans ce plan de mesures d'urgence là de Vaudreuil les conséquences d'un accident. Par exemple le wagon de chlore de quatre-vingts tonnes (80 t) qui est sur l'usine de Vaudreuil, s'il arrive un accident au wagon de chlore, à quelle distance que ça va, on n'a pas ça.

2330 Donc c'est évidemment très dur pour une compagnie, si elle n'a pas ça, de faire un scénario d'intervention minute par minute. Parce que c'est quoi, un scénario d'intervention

minute par minute, ça fait le lien entre les conséquences d'un accident et ce qu'on a pour y faire face.

2335

Autrement dit, si on prend par exemple pour l'ammoniac, à partir du moment qu'on a une quantité qui est générée, on sait qu'on a telle quantité, que ça prend tant de minutes pour se déplacer, après tant de minutes on va être rendu à cinquante mètres (50 m), tant de minutes cent mètres (100 m), c'est pour ça qu'on appelle ça un scénario d'intervention minute par minute, puis

2340

là, à ce moment-là, d'autre part on a la liste des intervenants, leur équipement, où ils sont situés, comment est la procédure d'appel, c'est-à-dire ça prend combien de temps pour que quelqu'un physiquement, se déplace avec un équipement de mesure de l'ammoniac et aille à neuf cent soixante-quatorze mètres (974 m) pour mesurer si effectivement c'est dangereux ou ça l'est plus!

2345

C'est ce qu'un scénario d'intervention minute par minute nous dit, évidemment approximativement, parce que dans la réalité, c'est toujours autre chose, mais au moins, on peut faire une adéquation entre ce qui existe comme équipement, intervention et les conséquences.

2350

Et souvent lorsque cet exercice-là est fait, ça amène des améliorations dans la procédure d'urgence du genre d'installation de détecteurs automatiques, de mesure de concentration des gaz et toutes sortes d'améliorations comme ça qui font que l'intervention peut gagner des minutes dans le temps, de telle sorte qu'on peut effectivement avoir le temps de les confiner, évacuer des personnes, mesurer des concentrations, parce qu'il y a un autre aspect aussi qui est important là-dedans, souvent quand une industrie peut être...

2355

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Si vous voulez être bref!

2360

**PAR M. ROBERT LAPALME:**

OK, pour conclure! Une usine peut être très bien équipée sur son usine pour mesurer des concentrations, quand ça va dans la population, est-ce que c'est l'usine qui va aller mesurer, est-ce que c'est l'industrie qui va aller mesurer les concentrations, est-ce que c'est la municipalité, suivant quelle entente?

2365

Je peux pas répondre à aucune de ces questions-là concernant le projet d'Alcan ni son usine Vaudreuil actuelle, parce qu'on n'a rien dans l'étude d'impact qui permet de répondre à ça.

2370

**PAR LE PRÉSIDENT:**

C'est une réponse, je dirais, qui confond plus qu'autre chose, parce que la réponse d'hier soir était beaucoup plus limpide et beaucoup plus claire et beaucoup plus courte. Je vous suggère, à ce niveau-là, de vous référer peut-être aux transcriptions d'hier pour vous faire une idée là-dessus.

2375

2380 Mais ceci dit, pour résumer la réponse de ministère de l'Environnement, nous n'avons pas de données actuelles sur la fiabilité du procédé. La présentation que le promoteur a faite tout à l'heure nous a indiqué une certaine fiabilité par rapport à chacune des étapes du procédé, puisque chacune des étapes est inscrite déjà dans différents procédés.

Et par contre, le ministère de l'Environnement a évoqué la possibilité d'avoir les experts nécessaires, les contacts nécessaires pour pouvoir apprécier les résultats de l'étude pilote.

2385 **PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

Je vous ferai remarquer, monsieur le Président, avec tout le respect que je vous dois, que le contact dont on parle, c'est un monsieur qui ne travaille plus chez COREM.

2390 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors je renvoie la question à monsieur Tremblay.

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

2395 Alors ça vaut ce que ça vaut!

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2400 Madame Gauthier, voulez-vous que je poursuive ou vous voulez arrêter là?

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

Non, ça va.

2405 **PAR LE PRÉSIDENT:**

2410 C'est uniquement parce qu'effectivement, monsieur Tremblay, vous avez dit que la personne que vous avez contactée ne travaillait plus à COREM, mais vous avez aussi évoqué la possibilité de contacter d'autres personnes, d'autres experts du COREM, est-ce que c'est bien ça?

**PAR M. MARC TREMBLAY:**

2415 Effectivement, cette personne-là peut facilement apparemment me relayer aux gens qui détiennent le dossier et qui pourraient être des ressources. C'est un employé du ministère des Ressources naturelles.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2420 Je tiens à dire que la Commission ne se prononce pas sur les réponses bien sûr.

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

2425 Non, ça va. Ma deuxième question, je voudrais savoir combien de temps ont duré les tests et combien de tonnages ont été testés?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2430 Monsieur Ameye, vous avez précisé tout à l'heure qu'il y a eu deux (2) études, en fait c'est monsieur Steward qui a précisé qu'il y avait eu deux (2) études pilotes, une, je crois, en 93-94, l'autre en 98-2000.

Pourriez-vous donner les réponses que madame Gauthier demande?

2435 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui effectivement, il y a eu deux (2) campagnes. Malheureusement, je n'ai pas ici à portée de la main les temps exacts et les tonnages qui ont été faits, mais c'est certainement quelque chose qu'on peut trouver et auquel on peut répondre à la Commission.

2440

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Pensez-vous que vous pourriez avoir la réponse pour la séance de ce soir?

2445 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

On va certainement faire des gros efforts pour l'avoir pour la réponse de ce soir.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2450

Madame, je souhaite que vous soyez là ce soir?

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

2455 J'aurais besoin d'une information. Il y a des questions qui ont été posées hier, entre autres concernant le pH, la diminution du pH au niveau du cyanure, si ma mémoire est bonne, j'aimerais savoir, ces questions-là, les réponses, quand est-ce qu'on va les avoir?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2460

En fait, vous avez dû sûrement remarquer qu'en début de séance, j'avais fait l'appel des documents ou des questions et cette question de la vérification du pH pour le lixiviat, effectivement je l'ai sortie. Monsieur Ameye m'a indiqué qu'effectivement, la réponse a été déposée.

2465

C'est bien ça, monsieur Ameye?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2470

Absolument. Donc en fait, elles sont en arrière.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2475

Donc la réponse est disponible, elle est publique.

**PAR Mme ÉLISE GAUTHIER:**

Merci beaucoup monsieur le Président.

2480

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Je vous en prie.

2485

---

**MISHELL POTVIN**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2490

Monsieur Mishell Potvin s'il vous plaît.

Je finirai avec vous, monsieur Yves Gauthier, tout à l'heure; je prends les questions de monsieur Potvin et je finirai avec vous pour vous laisser un peu plus de temps, si c'était possible.

2495

Monsieur Potvin!

**PAR M. MISHELL POTVIN:**

2500

Monsieur le Président, hier on a parlé entre autres de pollution dans l'environnement de l'usine de Complexe Jonquière, on a parlé entre autres des stations météorologiques qui enregistrent la pollution, on parlait de la station Berthier particulièrement où on nous disait que les

retombées et les poussières totales du Complexe Jonquière étaient emmagasinées par cette station-là. Même que monsieur Lefebvre nous a fait venir un de ses spécialistes pour nous dire que les vents dominants étaient des vents d'est.

2505

Je peux vous dire que comme citoyen qui demeure dans l'entourage de l'usine, on a sursauté quand il a dit ça. D'ailleurs après, monsieur Larouche a déposé, a présenté un document, il nous a présenté aussi la carte des vents dominants, et les vents dominants étaient plutôt de l'ouest et du sud-ouest. Et ce qu'a confirmé aussi monsieur Brisson par après et monsieur Larouche.

2510

Vous savez, monsieur le Président, comme citoyens, on n'a pas les moyens de se payer, nous autres, des batteries de spécialistes pour "challenger" le promoteur sur des situations comme ça. Donc nos personnes-ressources, c'est le ministère.

2515

Et quand on nous fait une déclaration comme ça – et on n'a pas fait de correction, là – ça nous permet des fois de douter de certaines affirmations du ministère.

Je sais pas pourquoi ils ont déclaré ça, il y a pas eu de correction par la suite. Je pense pas que la personne vienne de la région pour déclarer ça. Ça a une grosse influence sur la station Berthier, parce que les polluants, au lieu d'être poussés vers la station, ils sont poussés en dehors de la station, parce que la station est située au nord-ouest du complexe, donc ça a une influence déterminante.

2520

2525 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Bon écoutez, arrêtez, même si vous n'avez pas posé de question ce que vous soulevez est extrêmement important...

2530 **PAR M. MISHELL POTVIN:**

Bien ma question, ça veut dire, est-ce qu'on peut se fier encore au ministère?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2535

Écoutez, vous parlez du ministère de la Santé et des Services sociaux...

**PAR M. MISHELL POTVIN:**

2540 Non, pas le ministère de la Santé, le ministère de l'Environnement.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Ah, pour la direction des vents?

2545 **PAR M. MISHÉLL POTVIN:**

Oui.

2550 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Bien tout d'abord, on va clarifier la direction des vents. Enfin, je me souviens pas vraiment d'hier soir où monsieur Lefebvre avait parlé de la direction des vents, je me souviens que docteur Larouche en avait parlé et que le promoteur en avait parlé et que les deux (2) informations convergeaient.

2555

S'il vous plaît, monsieur Ameye, pour clarifier la situation des vents dominants, pourriez-vous présenter la rose des vents et préciser par rapport à la station Berthier quel est l'axe des vents dominants?

2560 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Certainement, on sort la diapositive.

2565 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci.

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

2570 C'est ce que j'ai présenté hier, monsieur le Président. Ce qu'on a rajouté à votre demande, c'est ici en noir le Complexe Jonquière, pour qu'on situe bien.

2575 J'ai présenté la rose des vents et je vais tenter de faire la concordance avec ce que le docteur Larouche a présenté. Alors ici, c'est la situation pour l'usine. Ça c'est la station du parc Berthier et c'est la station qui est opérée pour entre autres les poussières autour de nos installations.

2580 Le polygone ici bleu indique la provenance des vents. Alors si on est ici à l'usine, les vents soufflent à partir d'ici dans cette direction-là la plupart du temps, étant donné que le polygone est plus loin ici de notre usine qui indique la provenance.

2585 Pourquoi on n'a pas mis la station là, et c'est une question que j'avais eue hier en commentaire après la présentation, essentiellement c'est parce qu'il y a pas d'habitation, alors on a mis la chose ici parce qu'on a aussi la composante qui part d'ici, qui souffle dans cette direction-là.

Alors l'axe des vents dominants est comme ça. Alors la station ici est sous les vents dominants lorsque les vents soufflent comme ça, et lorsqu'ils soufflent dans cette direction-là...

2590 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Pour que ce soit bien clair pour monsieur, gardez cette diagonale à partir de la station Berthier et si vous pouvez nous indiquer le pourcentage du temps où les vents sont dans la direction du parc Berthier jusqu'à l'autre extrémité de la diagonale et inversement?

2595

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

D'accord monsieur le Président. Pour le préciser, je vais juste demander, je vais sortir le chiffre qui était à la figure 4.3.1. Juste avant de donner ce chiffre-là, le docteur Larouche a présenté une autre présentation graphique de ça qui se retrouve aussi dans l'étude d'impact où ça est indiqué par des genres de tubes qu'on voyait ici; alors plus le tube est long, plus ça indiquait que les vents sont dans cette direction-là.

2600

Alors les vents en direction, c'est-à-dire en provenance d'ici vers la station Berthier ont une fréquence de, alors douze pour cent (12 %) du temps, les vents proviennent d'ici et soufflent dans cette direction-là.

2605

**PAR LE COMMISSAIRE:**

Monsieur Brisson, lorsqu'on va lire les transcriptions, "ici" puis "dans cette direction-là", on va avoir aucune idée. Pouvez-vous juste être un petit peu plus précis s'il vous plaît?

2610

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Je m'excuse, je reprends! Alors à partir du sud-est ici, les vents en provenance du sud-est vers le nord-ouest ont une fréquence de douze pour cent (12 %).

2615

Dans la direction opposée, en provenance du nord-ouest direction sud-est, les fréquences sont d'environ quinze pour cent (15 %) du temps.

2620

Et juste pour ajouter ici dans cette direction-là, cette composante-là est très faible. Alors les vents en provenance par exemple du sud vers l'est sont d'environ quatre pour cent (4 %).

Est-ce que ça clarifie?

2625

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Très bien, ça clarifie très bien. C'est concordant avec docteur Larouche, est-ce que ça concorde avec ce que vous nous avez indiqué hier?



2630 **PAR M. LÉON LAROUCHE:**

En termes de fréquences, on a des chiffres un peu différents, mais moi, mes données provenaient de la base de Bagotville. Alors c'est tout à fait correct par rapport à ce que l'on voit dans d'autres usines ici de la région où des roses des vents sont utilisées pour des modèles de dispersion.

2635

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Très bien. Monsieur Lefebvre, est-ce que vous vous ralliez à ce qui a été présenté?

2640

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Tout à fait. Je pense que nous, on n'a pas présenté hier de rose des vents, mais on n'a pas contesté, et je ne crois pas qu'on ait tenu les propos qu'on nous attribue.

2645

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Tremblay.

2650 **PAR M. MARC TREMBLAY:**

Je voulais juste mentionner, pour clarification, si vous voulez voir un diagramme peut-être plus précis avec les pourcentages dans l'étude, la figure 4.3.1 montre la même rose des vents mais avec les pourcentages et les directions.

2655

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Je voudrais juste ajouter un complément d'information pour être complet dans ça.

2660 Alors cette rose des vents a été faite pour une période de météo de 96 à 2000 inclusivement.

**PAR LE COMMISSAIRE:**

2665 À partir de quelles données, monsieur Brisson? Tantôt, le docteur Larouche parlait de Bagotville, est-ce que ce sont des données de la station ou de vos stations sur le complexe?

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

2670 Est-ce qu'on pourrait apporter cette précision-là plus tard, monsieur le Commissaire?

**PAR LE COMMISSAIRE:**

Ça va.

2675

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors je sais que vous n'avez pas encore posé de question, mais je voulais au moins clarifier pour vous quelle était la direction des vents dominants.

2680

**PAR M. MISHHELL POTVIN:**

En fait c'était pas une question! Ça ressemblait à ça pour moi.

2685

Je voudrais peut-être rappeler à monsieur Lefebvre que c'est pas ni l'un ni l'autre des deux (2) personnes qui sont là qui a dit ça, mais un spécialiste qu'il a fait venir de la salle. Que les vents dominants venaient de l'est, d'ailleurs on va le voir dans la transcription.

2690

Autre question, une question en tout cas, celle-là je pense que ça va en être une au promoteur! Je pense que le promoteur a une confiance absolue à l'effet qu'il va trouver dans les cinq (5) ans un débouché pour les inertes. Il est tellement confiant, mais vous savez, la confiance, à un moment donné, ça a des limites, il est tellement confiant qu'il n'a pas de scénario alternatif si jamais il en trouverait pas.

2695

Et le site actuel pour entreposer les inertes est limité. Donc c'est votre deux cent soixante mille tonnes (260 000 t), qu'est-ce qui va se passer si jamais il y a pas d'alternative à ça? Si jamais, je veux dire, il peut pas valoriser les inertes, est-ce que ça va être les Soderberg qui restent actuellement qui vont être enlevées pour faire de la place?

2700

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Ameye, dans l'alternative du pire scénario où il n'y a pas de débouché, il n'y a pas de marché pour les résidus, en fait les inertes, qu'est-ce que vous avez l'intention de faire?

2705

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Bien, je pense qu'à ce moment-là, on n'aurait pas d'autre alternative que de trouver une solution d'enfouissement, soit un site existant, soit développer un nouveau site.

2710

En fait, la position qu'on prend, c'est qu'on est suffisamment confiant, comme a dit monsieur Potvin, dans notre possibilité de réutiliser ces inertes qu'on n'a pas jugé utile de le faire dans cette partie du projet.

2715 Si dans cinq (5) ans, il y a encore des inertes dont il faut disposer, bien, on fera face à la  
musique à ce moment-là, suivant les règlements qui existent, avec les autorisations, on  
demandera les autorisations au ministère, on ira voir s'il existe des sites existants. On parle  
d'une matière résiduelle non dangereuse, comme il y en a beaucoup dans l'industrie.

2720 Donc on disposera de ce problème-là à ce moment-là.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2725 Donc la réponse, c'est éventuellement, s'il y a vraiment pas de débouchés d'ici quelques  
années, il y aurait un projet, un nouveau projet de soumis pour l'implantation d'un lieu  
d'enfouissement sanitaire.

**PAR M. MISHÉLL POTVIN:**

2730 Ça veut dire qu'il y aurait un projet de soumis avec peut-être un BAPE aussi sur ça,  
obligatoirement un BAPE? Ou parce que c'est pas des matières dangereuses, il y en aurait pas?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2735 Monsieur Lefebvre.

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

2740 Comme ces matières seraient issues du traitement d'une matière résiduelle dangereuse,  
elles seraient soumises à la procédure d'évaluation des impacts. Donc il y aurait possibilité qu'il y  
ait aussi des audiences, mais ils devraient passer dans la procédure. Et s'il y a demande  
d'audience et audience agréée par le ministre, il y aura audience.

**PAR LE COMMISSAIRE:**

2745 Est-ce que ça va, monsieur Potvin?

**PAR M. MISHÉLL POTVIN:**

2750 Oui, merci.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2755 Merci monsieur Potvin.

---

**YVES GAUTHIER**

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2760

Monsieur Yves Gauthier.

Monsieur Ameye, vous voulez préciser?

2765

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

On a maintenant l'information qui nous a été demandée tout à l'heure.

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

2770

La rose des vents qui a été présentée provient des mesures de la station Jonquière qui est opérée par le Service de l'environnement atmosphérique d'Environnement Canada. Chaque période annuelle de rose des vents est présentée dans l'annexe E6 du document d'août 2001.

2775

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Je vous remercie. Monsieur Gauthier! Nous allons probablement terminer la séance de l'après-midi avec vous, donc allez-y!

2780

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

Très bien, merci. J'aimerais revenir sur la quantité de tonnes de brasques usées qui peut être traitée.

2785

Parce que dans un projet de cette ampleur-là, tout promoteur responsable ou avisé doit certainement faire un calcul du seuil de rentabilité, puis j'aimerais savoir, parce que le promoteur nous a dit qu'à vingt mille tonnes (20 000 t) par année, à la question que je lui ai posée hier, on m'a pas répondu, sauf qu'on a dit que ça rencontrerait pas d'abord les quantités produites annuellement, donc le vingt mille tonnes (20 000 t), de ce fait, était écarté, mais peut-être qu'une

2790

usine de cinquante mille tonnes (50 000 t) par année de traitement pourrait répondre aux besoins tout en respectant davantage les principes du développement durable.

2795

De cette façon-là, on pourrait traiter les vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) produites annuellement par les usines Alcan, puis également affecter vingt-cinq mille tonnes (25 000 t) des brasques usées entreposées, ce qui fait que dans une période de vingt (20) ans, on aurait complètement traité les brasques usées entreposées présentement.

Puis également, parce qu'il faut pas oublier que dans le traitement des déchets, l'entreprise, si elle veut agir de façon responsable, doit pas se servir de ce prétexte-là pour faire

2800 de l'argent, pour rentabiliser ses activités. D'autant plus qu'on risque de créer un autre problème, parce que si on commence à importer les brasques de d'autres régions du Québec puis voire même de l'extérieur de la province, bien, c'est qu'on va créer des gaz à effet de serre par le transport de ces matières-là, puis également la circulation de ces matières-là va être beaucoup plus intense que ce que c'était auparavant. Donc même si dans le passé, on a eu les données  
2805 statistiques qu'il y avait pas eu d'accident, bien les risques d'accident vont être en tout cas augmentés dans la proportion où la fréquence des transports sera augmentée.

On est d'accord avec ce que le promoteur affirmait tout à l'heure que c'est une solution pour régler un problème environnemental pour l'entreprise Alcan, mais si on veut vraiment  
2810 respecter les principes du développement durable, je crois qu'on peut limiter la production, le traitement de la brasque usée peut-être à une quantité de cinquante mille tonnes (50 000 t) par année qui pourrait être à la fois rentable puis également qui responsabiliserait davantage l'entreprise en ne créant pas d'autres problèmes supplémentaires comme ceux dont je viens de faire part.

2815

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Je vais d'abord envoyer la question à monsieur Martel. Monsieur Martel, je ne sais pas si vous étiez des nôtres ce matin lors de la visite du site?

2820

**PAR M. DONALD MARTEL:**

Non.

2825

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Mais j'imagine que vous avez pris connaissance de l'étude d'impact pour pouvoir vous prononcer sur les risques possibles qui peuvent être associés à un accident de transport de la brasque.

2830

Est-ce que vous pouvez vous prononcer là-dessus?

**PAR M. DONALD MARTEL:**

2835

Si je comprends bien la question, ce serait d'expliquer un petit peu toutes les émanations qui pourraient être créées par un accident.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2840

Oui.

**PAR M. DONALD MARTEL:**

2845 Malheureusement, le ministère des Transports n'a pas cette compétence-là. Moi, je peux pas répondre à la question.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2850 Très bien. Alors je vais envoyer la question à monsieur Ameye.

Monsieur Ameye, quels peuvent être les risques associés à un accident de transport par camion ou encore par train?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2855 Oui. En fait, on a expliqué que ces brasques sont transportées dans des conteneurs qui sont très solides, qui sont protégés, qui sont étanches et ventilés.

2860 Je voudrais aussi dire que ces brasques, elles sont transportées à l'heure actuelle. Ça fait déjà au moins dix (10) ans que l'industrie transporte. Donc on parle pas d'augmenter le transport. S'il y a quelque chose, on va réduire le transport, parce que les brasques qui sont à l'heure actuelle transportée depuis par exemple Sept-Îles ou Baie-Comeau jusqu'au sud des États-Unis, bien, on parle de les transporter jusqu'ici. Donc c'est beaucoup moins de transport. Au niveau de génération de gaz à effet de serre, ça va certainement être beaucoup moins.

2865 Le deuxième point que je voulais faire, le requérant parlait de rentabilité, je voudrais être très clair que quand on installe une usine de traitement de matières dangereuses, c'est évidemment pas un procédé rentable. On fait pas d'argent avec ça. Il s'agit simplement de voir comment collectivement on peut faire cette opération de la façon la plus économique possible, de la façon la moins – pas rentable autrement dit.

2875 C'est ça qu'on propose dans ce projet-là. C'est le point que je voudrais faire aussi, c'est qu'on propose un procédé industriel qui va traiter des matières qui sont industrielles et qui va recycler ces matières-là dans le procédé d'où ça vient. Ce n'est pas comme d'autres procédés qu'on voit où il s'agit de neutraliser des terrains contaminés puis les cacher en quelque part, nous autres, on va pas les cacher en quelque part, on va les recycler dans le processus.

Alors je pense que c'est une optique différente.

2880 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Je suis un peu embarrassé par la réponse, parce que tant hier soir que tout à l'heure à une réponse à une intervenante, vous avez parlé de rentabilité. Vous avez même précisé hier

2885 soir qu'effectivement, Alcan est là et vous allez chercher un petit peu à faire de l'argent, d'où la justification du volume de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t).

Donc ça ne va pas sous le sens avec la réponse qui vient d'être donnée, pourriez-vous préciser si ça ne vous dérange pas trop ou la compléter, la réponse?

2890 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui, je m'excuse si j'ai rendu les choses confuses.

2895 Je veux dire, ce que je voulais dire, c'est que quand on bâtit une usine avec un investissement qui va traiter les brasques au niveau de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t) pour un plus grand nombre d'acteurs, c'est économiquement une meilleure solution que de faire une usine qui coûterait presque le même prix, peut-être quatre-vingts (80 M\$), et qui ne traiterait que la moitié ou les deux tiers ( $\frac{2}{3}$ ) de cette quantité.

2900 C'est globalement, la solution qu'on propose, elle est meilleure économiquement parlant. Il y a moins de coûts qui vont être affectés à recycler cette matière résiduelle pour en faire des matières utiles.

2905 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Bon, allons-y par étape! À quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), est-ce que l'usine est perdante?

À l'heure actuelle, selon les scénarios que vous avez faits?

2910

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Je suis pas sûr que je comprends bien, monsieur le Président, qu'est-ce que vous voulez dire par perdante?

2915

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2920 Bien en fait, j'essaie de comprendre, puisque depuis hier, vous justifiez le fondement même du volume que vous proposez pour cette usine, de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), parce que vous prétendez que c'est un seuil qui serait le seuil le plus intéressant en termes économiques.

2925 Alors je me dis, certainement vous avez fait des scénarios; selon ces scénarios, quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), est-ce que ça devrait normalement être une usine rentable économiquement?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2930 Oui, économiquement, comparée aux autres alternatives, à quatre-vingt mille tonnes (80 000 t), c'est une solution rentable. C'est pour ça qu'on la propose.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2935 Très bien. Alors à soixante-dix mille tonnes (70 000 t), est-ce qu'elle continuerait à être rentable?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2940 En fait, quand on en arrive au niveau où on a juste cinquante mille tonnes (50 000 t), c'est plus rentable, c'est ça.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2945 Donc nous avons déjà deux (2) paramètres, quatre-vingt mille tonnes (80 000 t) c'est rentable, cinquante mille tonnes (50 000 t) ce n'est pas rentable.

À soixante-cinq mille tonnes (65 000 t)?

2950 Finalement, monsieur Ameye, on joue un peu, mais le monsieur, je pense qu'il a posé une question très claire, quel est le seuil strict de rentabilité?

Donc j'essaie, dans la mesure du possible, malgré mes approches un peu anecdotiques, de trouver la réponse. Est-ce qu'il y a un seuil?

2955 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

2960 Alors je pense que le seuil de rentabilité, c'est ce qu'on propose, c'est quatre-vingt mille tonnes (80 000 t). C'est ce qui permet de traiter à la fois les brasques générées, les brasques entreposées et les brasques de tiers qui sont produites dans un rayon proche.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

2965 Donc selon ce que vous nous dites, ça prend absolument un minimum de quatre-vingt mille tonnes (80 000 t) pour que ce soit rentable?

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Oui, c'est exact.



2970 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Alors, vous avez la réponse. D'autres questions?

2975 **PAR M. YVES GAUTHIER:**

Oui. Lors de la visite ce matin, monsieur le Président, on est allé dans un, appelons-le entrepôt où se trouvaient des brasques usées, puis on a pu constater qu'il y avait beaucoup de neige qui s'était infiltrée avec les vents sur la brasque.

2980 Et puis à ce moment-là, appelons-le notre guide, le représentant du promoteur nous a dit que lorsque cette neige qui s'est infiltrée va fondre, il va y avoir des émanations non traitées, je le souligne, dans l'atmosphère, qui vont comprendre des gaz tels que l'hydrogène, l'ammoniac et également le méthane qui est le principal gaz, un des principaux gaz à effet de serre.

2985 Alors j'aimerais savoir s'il serait possible que le promoteur dépose les concentrations qui vont se retrouver dans l'atmosphère suite à cette neige qui s'est infiltrée puis qui va fondre, puis est-ce que ça représente un risque d'augmenter la présence de gaz à effet de serre dans l'atmosphère, dans le contexte du Protocole de Kyoto?

2990 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Ameye, effectivement lors de la visite de ce matin, nous avons tous pu observer un peu de neige sur la brasque dans l'entrepôt et effectivement, un des porte-parole d'Alcan a précisé qu'effectivement, à la fonte, il pourrait y avoir quelques émanations.

2995 Est-ce que ces émanations peuvent être quantifiées, leur nature l'a été, je pense qu'il a parlé de méthane, d'ammoniac entre autres, est-ce que ces émanations ou ces émissions plutôt peuvent être quantifiées?

3000 **PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

Je vais demander à mon collègue, monsieur Brisson, de répondre à cette question.

3005 **PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Ce que vous avez vu, monsieur le Président, ce matin dans l'entrepôt, on a mentionné que ces entrepôts-là doivent être ventilés, alors il y avait des systèmes de ventilation et des prises d'air et tout ça et par grand vent, il peut s'infiltrer une petite quantité de neige qu'il y a sur la brasque.

3010 Les gaz qui sont dégagés, on a mentionné hydrogène, méthane et ammoniac, proviennent essentiellement des composés chimiques qui se sont formés dans la brasque. Alors

3015 ces gaz-là vont être émis soit dans les entrepôts lors de réactions avec l'humidité de l'air, et s'ils sont pas émis là, lorsqu'on va les traiter, ils seront émis, et ça a été quantifié dans l'étude d'impact.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3020 Ça a été quantifié dans l'étude d'impact à partir des neiges qui ont été déposées?

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Ah, excusez-moi!

3025 **PAR LE PRÉSIDENT:**

On parle de la neige. On parle de la brasque qui est actuellement dans l'entrepôt, effectivement nous avons observé de la neige, et cette neige va fondre, la présence de l'eau va entraîner des émissions. Est-ce que ces émissions peuvent être quantifiées?

3030

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Je n'ai pas l'information à ce moment-ci, monsieur le Président, alors je pourrai pas répondre sur les quantifications exactes.

3035

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Est-ce que vous croyez qu'on pourrait revenir ce soir avec une information à ce niveau-là?

3040

**PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

Oui.

3045 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Pas nécessairement la quantification, mais au moins est-ce que ça pourrait être quantifié, la réponse à cette question-là.

3050 **PAR M. CLÉMENT BRISSON:**

D'accord.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3055

Monsieur Gauthier.

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

3060

Monsieur le Président, m'autoriseriez-vous une troisième question? Malheureusement, c'est assuré que je pourrai pas être présent ici ce soir, j'ai d'autres engagements.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3065

Très bien. Même vous pouvez prendre deux (2) questions, j'avais justement la note qui était réservée en votre nom, mais nous arrêterons après.

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

3070

Merci, d'accord. Lors de la présentation de monsieur Steward, monsieur le Président, sur l'analyse qui avait amené le promoteur à choisir ou à retenir le procédé LCLL, on a vu à un moment donné le procédé Lurgi qui est apparu à un moment donné dans les grilles d'analyse, qu'on n'a pas revu par la suite.

3075

Et également le représentant du promoteur a fait part qu'en Italie et en France, les brasques usées étaient utilisées dans les cimenteries mais que ce procédé-là avait été rejeté parce que d'une durée limitée et nécessitait, je crois, des conditions exceptionnelles.

3080

Alors est-ce que ce serait possible d'avoir plus de détail sur les procédés utilisés en Italie et en France et également peut-être sur le procédé Lurgi dont on n'a pas entendu parler par la suite, on a juste vu une brève apparition, puis plus rien par la suite?

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3085

Monsieur Ameye.

**PAR M. FRANÇOIS AMEYE:**

3090

Je vais demander, si vous voulez bien, au docteur Steward de répondre à ça.

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3095

Oui monsieur le Président. Le procédé Lurgi, c'est un procédé de pyrohydrolysis. C'est un procédé de traitement à haute température et nous avons regardé le procédé très sérieusement, mais il y avait trop de difficultés techniques à confronter et aussi le coût associé avec le traitement était trop élevé. Donc nous avons rejeté le procédé à cause de ça.

3100 Pour la question concernant les utilisations de la brasque dans les cimenteries et dans les aciéries en Italie, premièrement, ça prend un certain type d'aciérie qui utilise le four à arc électrique, et nous n'avons pas ce type de four dans l'est du Canada, au Québec par exemple ou très proche.

D'ailleurs, c'est la raison pourquoi on peut pas vraiment poursuivre cette option pour le Québec.

3105 Pour les cimenteries, à cause de la concentration de sodium dans la brasque, ça limite l'utilisation de la brasque dans le ciment pour faire le ciment. La raison pour ça, c'est parce qu'on parle de la réaction avec la silice, le cancer du béton, c'est généré par l'interaction entre l'eau, les agrégats réactifs dans le béton et la concentration de sodium. Donc dans le domaine des cimenteries, il y a des spécifications sur la teneur en sodium et aussi le potassium dans le ciment  
3110 pour éviter ce type de cancer du béton.

Donc on peut incorporer peut-être juste point cinq pour cent (0,5 %) à peu près de brasque dans le ciment à cause de cette limitation. La problématique au Québec, nous avons très peu de cimenteries, donc la capacité de cimenteries n'est pas capable de prendre toute la  
3115 capacité de brasque qu'on génère, parce qu'on a plus qu'un million de tonnes (1 M t) de production d'aluminium dans la région, donc on génère beaucoup de brasque, mais l'industrie n'a pas la capacité de le prendre.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3120 On parle pas de brasque, donc c'est plus des carbonés et des inertes ou de brasque directe?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3125 De brasque directe, oui, oui. Donc le rapport entre la production de ciment et la production d'aluminium, ça s'en va dans le mauvais sens.

3130 Aussi, il y a les limitations, souvent par exemple en Angleterre, en Colombie-Britannique, nous ne sommes pas capables d'utiliser la brasque à l'intérieur des autres industries, parce que la loi nous empêche. Donc c'est parce qu'on ne peut pas utiliser une matière résiduelle dangereuse dans un autre procédé comme une matière première.

3135 Donc il y a la raison principale que souvent, dans certains endroits on peut utiliser la brasque, et dans les autres, c'est pas possible. Et malheureusement pour le Québec, on a un manque de cimenteries pour utiliser ce type d'approche, pour l'utilisation de la brasque directement dans la cimenterie.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3140

Et quel est à votre connaissance le procédé de traitement de la brasque le plus utilisé au monde?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3145

Le plus utilisé au monde! Je dirais probablement le système de traitement de Gum Springs aux États-Unis. Ça, c'est une des premières, le plus gros utilisateur.

3150

L'utilisation de la brasque dans les cimenteries, directe, c'est en France, il y a deux (2) usines en France qui prennent de la brasque et il y a une usine au Brésil qui prend de la brasque aussi.

Et il y a une aciérie en Italie. Donc principalement ils ont le procédé de traitement.

3155

Ailleurs, c'est l'entreposage ou l'enfouissement.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3160

Et est-ce que vous avez envisagé de vendre directement la brasque à ces cimenteries?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3165

Nous avons regardé ça chez Alcan en Angleterre, nous avons regardé ça en Colombie-Britannique, aux États-Unis, même nous avons fait les autres tests aux États-Unis pour brûler la brasque directement dans les centrales de charbon, mais il y a les inquiétudes parmi les gens qui opèrent les centrales.

3170

C'est Alcan qui a l'utilisation de la brasque au Brésil. Et aussi, c'est nos nouveaux collègues de Pechiney qui ont amené la technologie pour l'utilisation de la brasque dans les cimenteries en France. Et aussi dans une de nos usines en Europe, on envoie la brasque de cette usine-là à l'aciérie en Italie.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3175

Et ce serait des pistes intéressantes possibles?

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3180

C'est une piste intéressante, mais pour le Québec, comme je vous ai mentionné, on a trop de brasque pour générer, on a un manque de cimenteries et on manque complètement d'aciéries.

3185 Et aussi, c'est pas juste le fait que techniquement, souvent c'est faisable, mais il faut avoir une bonne connaissance entre la propriété et les difficultés de faire la manutention de la brasque avec le design de la technologie aussi. Parce que dès qu'on mentionne à un propriétaire d'une cimenterie que la brasque pourrait générer de l'hydrogène, il faut prendre les mesures de sécurité pour éviter les explosions; souvent s'il y a une panne de leurs équipements, souvent ils ne veulent pas toucher à un matériel dangereux comme ça.

3190 Donc avec le procédé LCLL par exemple, parce que nous avons enlevé tous les réactifs et le sodium qui cause l'autre problématique avec le taux d'utilisation de la brasque, ça ouvre la porte, ça rend notre vie plus facile.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3195 Mais au niveau juste du volume, j'ai un peu de difficulté à saisir.

Une tonne de brasque après traitement va entraîner point huit (0,8 t) ou environ, l'équivalent, en carbone et inertes?

3200 **PAR M. NIGEL STEWARD:**

Oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3205 Point huit tonne (0,8 t). Donc en termes de volume c'est à peu près semblable. Si pour un volume de point huit tonne (0,8 t), il y aurait peut-être trois (3) cimenteries, peut-être plus, enfin, suffisamment de marché pour absorber tout ce tonnage, logiquement on pourrait attribuer ce même raisonnement pour la brasque elle-même, en termes de tonnage seulement?

3210

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

Oui, mais les limitations, c'est vraiment, pour utiliser la brasque directement sans traitement, c'est la teneur en sodium qui limite l'utilisation.

3215

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Oui, ça, j'ai compris ça. Je voulais juste argumenter un peu sur le tonnage, parce que vous avez fait référence, vous avez dit, on a beaucoup trop de brasque.

3220

Mais en fait, la brasque va entraîner à peu près la même quantité de carbone et d'inertes.

**PAR M. NIGEL STEWARD:**

3225 Oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3230 Très bien. Est-ce que ça répond à votre question?

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

Oui, merci. Une dernière question.

3235 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Allez-y.

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

3240 Merci monsieur le Président. On a parlé tout à l'heure, monsieur le Président, de l'implication du ministère de l'Environnement du Québec dans le projet pilote de l'usine de traitement des brasques à COREM.

3245 Un peu comme plusieurs j'ai été un peu stupéfait d'apprendre que le ministère était pas impliqué davantage dans l'évaluation de ce procédé-là. Parce que je crois que c'est un peu le rôle du ministère d'être le chien de garde de la population civile.

3250 Puis là, de la façon dont ça se dessine, que ça se profile à l'horizon, c'est que le ministère de l'Environnement, s'il accorde un certificat d'autorisation va signer en quelque sorte un chèque en blanc, un procédé qu'on va expérimenter encore une fois à une échelle industrielle et qui n'aura pas été validé par le ministère de l'Environnement.

3255 Alors dans ce cadre-là, est-ce qu'il serait possible d'avoir une espèce d'engagement de la part du ministère de l'Environnement qu'on n'accordera pas de certificat d'autorisation avant d'avoir fait vraiment une analyse poussée à partir de spécialistes du ministère lui-même et non pas des gens du promoteur ou des firmes de consultants embauchées par le promoteur?

3260 Parce qu'on sait que quand une personne embauche une firme de consultants, bien, il y a une relation de client qui se développe, et puis le consultant va souvent abonder dans le même sens que le promoteur. Alors la question d'objectivité et d'indépendance, en tout cas il y a apparence de conflit d'intérêts, si vous me permettez, alors dans ce cadre-là, il serait bon qu'on ait un engagement ferme du ministère de l'Environnement qu'avant d'émettre un certificat d'autorisation, on aura effectivement validé toutes les informations qui nous sont fournies par le promoteur et la firme de consultants qu'il a embauchée, de façon à s'assurer que le ministère

3265

joue vraiment son rôle de chien de garde, si vous me permettez l'expression, auprès de la population civile qui est en droit de s'attendre d'avoir des entreprises qui s'installent mais qui soient sécuritaires pour la santé publique et l'environnement.

3270 **PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Lefebvre, pourriez-vous prendre cet engagement, mais auparavant, j'aimerais que vous nous donniez un peu de détails sur le type de relations que vous avez eues ou le type de suivi dans les travaux que vous avez eu avec le requérant d'hier, Nova Pb, par rapport au  
3275 procédé de Nova Pb dont je me souviens plus le nom, là, CALSiFrit?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

En fait, l'approche est la même. C'est dans un contexte où la procédure ne s'est pas  
3280 appliquée et maintenant, c'est dans un contexte où elle s'applique.

Dans les deux (2) cas, les experts du ministère dans tous les domaines examinent le dossier quant aux impacts environnementaux. Donc est-ce que le procédé va effectivement  
3285 générer ce que le promoteur dit et s'il génère cette donnée-là, est-ce que ça satisfait les exigences environnementales!

Et par ailleurs, on s'assure toujours, dans le cadre de ces examens-là, d'aller vérifier, après il y a du suivi et de la surveillance qui nous permettent de confirmer les projections du  
3290 promoteur.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

En fait, je pense que la première partie de la question de monsieur repose sur le fait, en fait il est étonné de voir que dans un cas, vous avez été comme partie prenante de la démarche  
3295 d'évaluation d'un procédé et que dans l'autre cas, vous ne l'avez pas été.

Alors c'est la raison pour laquelle je vous ai demandé, dans un premier temps, d'expliquer un peu ce genre de relations que vous avez eues avec Nova Pb?

3300 **PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Je pense que c'est un contexte qui s'est présenté différemment. L'évolution du projet d'Alcan s'est faite dans un contexte à l'intérieur de l'entreprise qui a analysé des équipements et finalement conçu un projet.  
3305

Dans le cas de Nova Pb, on était dans une situation où c'était aussi tout à fait nouveau que de saisir cette technologie-là aux fins du traitement de la brasque usée, et c'était vraiment dans le cadre, comme ils n'ont pas été soumis à la procédure d'évaluation environnementale, on



3310 a tenu quand même à ce qu'il soit conduit des essais et qu'il y ait une implication du ministère dans ce cadre moins contraignant que la procédure d'évaluation environnementale.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3315 À la demande de Nova Pb?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

3320 À notre demande et à la leur. Ils souhaitaient effectivement qu'on y soit et on a souhaité y être.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3325 Et vous n'avez pas souhaité d'être...

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Je vous ai dit, ça dépend comment a évolué la conception du projet et on n'a pas été sollicité dans le cadre...

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3330 D'accord. Alors maintenant quant à la question ultime de monsieur Gauthier, est-ce que vous pouvez prendre un engagement quant à la validation des résultats du procédé que va proposer Alcan avant l'octroi éventuel du certificat?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

3340 Je pense qu'il y a peut-être une question de sémantique ici, mais je pense que oui, on examine les procédés, et d'une certaine façon, à la fin de notre examen, on dit oui, les émissions produites ou la valeur de ce procédé devrait être telle que décrite.

Par ailleurs, on exige le suivi, donc oui, je pense qu'on prend cet engagement dans le cadre de notre analyse, oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3345 En fait, est-ce que c'est la démarche régulière avant tout octroi de certificat?

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

3350 Tout à fait.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci. Ça répond, monsieur Gauthier?

3355

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

Oui. Peut-être en sous-question! Est-ce qu'on pourrait savoir justement c'est quoi le processus, de quelle façon le ministère de l'Environnement va procéder, c'est quoi les étapes à suivre, en fait, pour l'octroi du certificat d'autorisation, quelles sont les principales étapes à venir?

3360

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Monsieur Lefebvre.

3365

**PAR M. GAÉTAN LEFEBVRE:**

Les prochaines étapes, c'est qu'on va conduire l'analyse de chacun des éléments du projet. On va produire, chaque expert va être consulté et il va y avoir production d'une analyse environnementale du projet qui va conduire à l'étape suivante.

3370

En fait, la conclusion c'est, est-ce qu'il est acceptable ou non acceptable! Et s'il est acceptable, il y a un décret d'autorisation potentiel. Dans le cas contraire, c'est un décret de non-autorisation du projet.

3375

Et dans le cas du décret, il est toujours possible de mettre des conditions aux fins – en fait c'est une décision gouvernementale quand même.

Et ça, c'est notre partie environnement. Par contre, le rapport du BAPE arrive à un moment où il y a deux (2) analyses, celle du ministère et celle du BAPE qui est remise au ministre pour fins des étapes ultérieures.

3380

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Je tiens quand même à rappeler à monsieur Gauthier que l'analyse du ministère est d'une facture tout autre que celle de la Commission. Je l'ai expliqué hier, je pourrais le réexpliquer si vous le voulez, mais je pense que vous y étiez, là!

3385

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

D'accord.

3390

**PAR LE PRÉSIDENT:**

3395 Merci monsieur Lefebvre, merci monsieur, ça va?

**PAR M. YVES GAUTHIER:**

3400 Oui, oui.

**PAR LE PRÉSIDENT:**

Merci monsieur Gauthier.

3405 Merci à vous tous et à vous toutes. Nous reprenons les travaux à sept heures (7 h) ce soir. Merci monsieur Ameye.

---

3410 SÉANCE AJOURNÉE AU 20 JANVIER 2004 À DIX-NEUF HEURES (19 H)

---

3415 Je, soussignée, DENISE PROULX, sténotypiste officielle, certifie, sous mon serment d'office que le texte qui précède est la transcription fidèle et exacte de mes notes sténotypiques.

DENISE PROULX,  
Sténotypiste officielle.

3420