

Rapport d'analyse environnementale

ADDENDA

**Projet de construction d'une usine de traitement de la brasque usée
à la Ville de Saguenay
par Groupe Alcan Métal Primaire, division d'Alcan inc.**

Dossier 3211-22-09

Le 14 mars 2006

Introduction :

Alors que le dossier arrivait à terme avec le ministère de l'Environnement à l'été 2004 Alcan a procédé à une demande de subvention auprès du gouvernement canadien afin de recevoir une aide financière visant la mise au point et l'optimisation du procédé LCLL dans le cadre du projet d'implantation de l'usine projetée. Le caractère novateur du procédé et unique de l'usine a depuis fait l'objet d'évaluation environnementale approfondie de la part de l'Agence canadienne d'évaluation environnementale. La conclusion de cette démarche est attendue dans un proche avenir.

Par ailleurs, des échanges d'information, débutés à l'automne 2005 concernant des ajustements au projet, ont formellement été transmis en janvier 2006.

Ajustements au projet :

Gaz à effet de serre

Au démarrage de l'usine, la vapeur servant à l'alimenter serait produite par une chaudière électrique existante à environ 85 % du temps, et par une chaudière au mazout existante à environ 15 % du temps. Ce changement réduit donc d'environ 80 % les émissions de CO et NO en tenant compte que la vapeur devait initialement provenir d'une chaudière au gaz naturel. Cela fait passer de 95 000 tonnes de CO₂ à environ 19 000 tonnes de CO₂ les émissions de gaz à effet de serre associées à la production de vapeur.

Toutefois, selon les perspectives des besoins en électricité du Groupe Alcan Métal Primaire, il pourrait revenir éventuellement avec l'implantation d'une chaudière au gaz naturel pour l'alimentation en vapeur de l'usine.

Cette modification au projet est d'autant plus favorable que la substitution initiale perdure. Toute réduction d'émission de gaz à effet de serre constitue une amélioration environnementale.

Transport et entreposage des conteneurs de brasque usée

Le transport de la brasque usée nouvelle, qui devait se faire à 40 % par train et 60 % par camion se ferait uniquement par camion. Ainsi les 1 833 conteneurs par année (3 conteneurs par wagon sur 611 wagons) qui devaient arriver par train seraient tous acheminés par camion. Cela résulte à cinq camions additionnels par jour au Complexe Jonquière. De plus, Alcan évalue des options pour augmenter le volume des conteneurs ainsi que toute autre forme de transport de la brasque par camion, qui respecte les règlements en vigueur afin de minimiser le nombre de camion. Il estime être en mesure de limiter l'augmentation du trafic routier à aussi peu que deux camions par jour. Par ailleurs leur entreposage prévu être fait à l'intérieur se ferait au besoin à l'extérieur.

L'augmentation anticipée de trafic est négligeable si on considère le niveau actuel dans le secteur concerné. L'abandon du transport par train constitue un léger recul en termes de pollution de l'air et de trafic. Le recours au camionnage permet de limiter favorablement le recours à l'entreposage de conteneur de brasque usée. Le cas échéant ils le seront à l'extérieur sans risque.

Bureaux administratifs

Les bureaux administratifs devaient être aménagés dans une bâtisse distincte de celle de l'usine. Ils seraient plutôt construits dans le bâtiment même de l'usine.

Ce changement n'a pas d'incidence environnementale. Des gains opérationnels pourraient en résulter.

Unité de caustification du NaF en CaF

La caustification de la liqueur devait se réaliser à l'usine Vaudreuil par l'unité déjà existante de traitement des liqueurs d'épuration. Il s'avère que cette unité n'a pas la capacité suffisante. La caustification sera donc réalisée directement dans l'usine de traitement de la brasque avec l'installation d'une unité intégrée au procédé. La liqueur caustifiée ainsi générée sera recirculée aux étapes de lixiviation caustique et de polissage, l'excédent allant à l'usine Vaudreuil. Le CaF_2 ainsi produit sera extrait sous forme solide et acheminé par camion au même endroit qu'à l'origine, soit au site de résidu de bauxite.

Le changement d'endroit pour réaliser la même opération n'aura pas d'impact si ce n'est que le CaF_2 ainsi produit sera isolé des autres produits générés à l'usine de traitement des liqueurs d'épuration. Elle augmente l'autonomie de l'usine de traitement de la brasque usée.

Émissions de matière particulaire

Des améliorations sont apportées à la conception de la section concassage/broyage qui sera réduite et mieux isolée afin de réduire au minimum possible l'exposition des employés aux poussières.

Ce changement n'aura pas d'incidence environnementale si ce n'est de réduire la possibilité d'émissions diffuses provenant de l'intérieur du bâtiment.

Destruction des cyanures

Trois réacteurs de destruction des cyanures seront construits plutôt que deux. Ce troisième équipement permettra de réaliser les travaux d'entretien tout en maintenant toujours deux unités pour les besoins de maintien des opérations.

Aucun impact environnemental additionnel n'en résulte.

Capacité d'entreposage réduite d'intrants

Alcan prévoit que les quantités d'acide et de brasque usée entreposées dans les réservoirs de l'usine seront diminuées.

Ceci permet d'entrevoir une diminution des risques environnementaux associés, notamment ceux reliés au caractère explosif de la brasque en présence d'eau ou d'humidité.

Contribution additionnelle à la fiducie

Outre les ajustements au projet, Alcan a pris un engagement de contribution additionnelle à la fiducie environnementale instituée à l'égard de la nouvelle brasque produite à compter du 1^{er} novembre 2003. Cette obligation qui devait cesser à la date du décret gouvernemental autorisant le projet, est prolongée jusqu'à l'annonce publique des travaux. Ce qu'il anticipe faire en juin 2006.

Par ailleurs, Alcan s'engage à reprendre les versements à la fiducie advenant la suspension des travaux. Enfin, l'avancement des travaux fera l'objet d'un rapport mensuel sommaire.

Conclusion

De tous les ajustements au projet, un est très favorable soit l'approvisionnement initial en vapeur pour respectivement 85 % et 15 % par des chaudières existantes (électrique et au mazout) plutôt que 100 % par une nouvelle chaudière au gaz naturel. Il y a ainsi réduction de 80 % des émissions de CO₂ où 75 000 tm par année tant que la situation prévaudra. Parmi les autres ajustements proposés, seul l'abandon du transport par train de brasque usée nouvelle constitue un léger recul en terme d'impacts environnementaux. Enfin l'ensemble des autres modifications a soit un impact favorable mineur, neutre ou nul.

À la lumière de cette analyse des ajustements proposés au projet, nous maintenons notre recommandation du rapport principal :

« Compte tenu de la pertinence du projet quant à la gestion définitive et durable de la brasque usée d'Alcan et l'acceptabilité environnementale de celui-ci, nous recommandons que le projet de traitement de brasque usée de Groupe Alcan Métal Primaire fasse l'objet d'une autorisation conformément à l'article 31.5 de la Loi sur la qualité de l'environnement (L.R.Q., c. Q-2), aux conditions qu'il respecte les modalités et mesures contenues aux documents soumis dans le cadre de l'examen de ce dossier et qu'un plan d'urgence soit soumis avant la mise en exploitation de l'usine. »

Original signé par :

Gaétan Lefebvre, ing.
Chargé de projet