

Montréal, le 29 février 2000

Comité de résolution de conflits de compétence

Convention collective du secteur industriel

Article 5

Conflit de compétence relatif à l'exercice d'un métier, spécialité ou occupation.

Objet : Notre dossier : 9225-00-24

Litige : Damage manuel de la pâte à brasque et damage mécanisé de la pâte à brasque

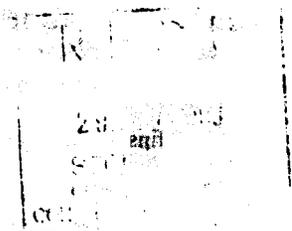
Chantier : Alcan, Alma

Membres du comité :

M. Carol Boucher
Président

M. Claude Lavictoire
Représentant syndical

M. Hugues Thériault, C.R.I.
Représentant patronal



Étaient présents :

M. Roger Poirier, local 100
M. Michael Johnston, local AMI
M. Pierre Tremblay, CSD-Construction
M. Daniel Tremblay, Local AMI
M. Jean-Yves Paré, Local 4
M. Danis Gagnon, ingénieur, résident, électrolyse

Constat de conflit d'intérêt :

Après vérification, les trois membres du comité font le constat qu'il n'existe aucun conflit d'intérêt concernant l'audition de ce conflit de compétence.

Audition :

L'audition a eu lieu à Alma dans les bureaux de l'usine Alcan.

Visite de chantier :

Le comité a procédé à une visite de chantier le 28 février dernier. Les trois membres du comité ont participé à cette visite ainsi que tous les intervenants impliqués. Lors de cette visite, les membres du comité ont pu visualiser les travaux relatifs à la fabrication des cuves avec le surintendant M. Daniel Jobin de la firme Alcotech inc.

La preuve :

Dans un premier temps, les membres du comité ont consulté M. Danis Gagnon (Bechtel), ingénieur résident, électrolyse qui nous a fait une description sommaire de l'installation de la cuve et suite à une question d'un membre du comité concernant la pâte à brasque, ce dernier nous a expliqué tout l'aspect relatif au damage manuel et mécanisé de la pâte à brasque.

Pâte à brasque :

Pâte à brasque carbonée dont le but est d'assurer l'étanchéité des blocs cathodiques.

Elle est mise en place d'une part, par damage dans les espaces (petits joints) et d'autre part, entre les blocs et les réfractaires de côté (grands joints).

Cette pâte est dilatante en cuisson pour permettre d'éviter un décollement entre les joints et les blocs et d'encaisser les chocs thermiques sans fissuration.

M. Roger Poirier du local 100, représentant du métier de briqueteur-maçon, prétend que la pâte brasque est un matériau réfractaire tel qu'on le retrouve à la définition du métier de briqueteur-maçon (groupe VI, article 18 a) ii)).

Il dépose aux fins de son argumentation les documents suivants :

- P1 : Photos de cuves et outils « Brochet »
- P2 : Description de pâte à brasque
- P3 : Lettre de la Société des Électrodes et Réfractaires Savoie
- P4 : Nomenclature des matériaux « réfractaires »
- P5 : Document de travail par Jean-Louis Laforte, PH. D.
- P6 : Lettre de Pipe-line Universel Itée signée par Jean-Marc Laflamme
- P7 : Lettre du National Joint Board
- P8 : Lettre de la CCQ datée du 89-10-05 (cuves de l'Alcan à Laterrière)
- P9 : Constitution internationale
- P10 : Définition de métier (groupe VI)
- P11 : Lettre de la CCQ datée du 18 février 1992 « matériau réfractaire à l'intérieur des fours, chantier Aluminerie Alouette - Sept-Îles

M. Michael Johnston, représentant du local AMI, dépose la décision du conseil d'arbitrage CC-90-01-005 datée du 5 juillet 1991 (pièce coté I-1).

Il nous cite différents passages de la décision qui font référence à certains documents déposés par M. Poirier.

Il nous mentionne qu'aux chantiers A.B.I. et Reynolds, les travaux de brascage ont été effectués par juridiction partagée entre les manoeuvres et les briqueteurs-maçons.

Il fait allusion aussi à l'assignation des travaux au chantier Alcan à Alma où l'entrepreneur Alcotech a assigné les travaux en litige de façon partagée entre les manoeuvres et les briqueteurs-maçons.

M. Johnston dépose une directive de la CCQ numéro 2.69 datée du 15 octobre 1987 concernant l'installation des barres cathodiques (coté I-2) et l'annexe « D » sous-annexe « B » des définitions des occupations communes à toute l'industrie de la construction (coté I-3).

Il mentionne également que les manoeuvres opèrent tous genres de compacteurs manuels ne requérant pas un certificat de compétence-compagnon en vertu de la loi.

M. Poirier du local 100 en réplique fait remarquer aux membres du comité que dans la définition du manoeuvre spécialisé, seules les descriptions prévues au paragraphe 9 et ses alinéas doivent être retenues quand ce dernier travaille conjointement avec les métiers de la truelle.

M. Jean-Yves Paré, représentant du local 4, mentionne que le damage avec la pâte sert à couvrir les joints de brique et que ce travail relève de la juridiction du briqueteur-maçon et il en va de même pour l'opération du compacteur (Brochot) mécanisé.

Décision :

Considérant :

- 1) Les définitions du métier de briqueteur-maçon prévues au règlement numéro 3 et plus particulièrement à l'article 18 a) ii) où l'on attribue la pose de tout matériau réfractaire, posé à la main ou par méthode pneumatique ou mécanique.
- 2) La déposition de M. Danis Gagnon, ingénieur résident, électrolyse, à l'effet que la pâte à brasque est un matériau réfractaire et qui sert aussi de scellant aux joints de brique.
- 3) La décision du conseil d'arbitrage (CC-90-01-005) le comité en vient à la conclusion qu'il ne peut la retenir dû aux preuves contraires disposées devant lui lors de l'audition.

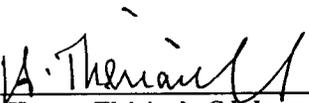
Les membres du comité de résolution de conflits de compétence décident de façon unanime que le pose de la pâte à brasque ainsi que le damage manuel et mécanisé relèvent du métier de briqueteur-maçon.

La préparation et la manutention de la pâte relèvent du manoeuvre spécialisé.

Signé à Montréal, le 29 février 2000



Carol Boucher
Président



Hugues Thériault, C.R.I.
Représentant patronal



Claude Lavictoire
Représentant syndical