

Transcription du Video

Les travailleurs de l'usine et le concentrateur

Alan McNair - Introduction

Je m'appelle Alan McNair. J'ai été embauché à Vancouver à l'édifice de la Banque Royale, à l'intersection de Granville et de la 8e. Je me suis rendu ici par le Bonabell, qui allait de Horsehoe Bay jusqu'au quai ici. On montait la montagne jusqu'au site du village, en passant par l'hôpital où on passait un examen. Puis, on se rendait à notre lieu de travail, le site du village ou Britannia Beach. J'ai travaillé au site du village, à la mine Victoria. C'est là que je travaillais.

Alan McNair - Les conditions de travail à la mine de cuivre

La qualité de l'air sous terre n'était pas très bonne. À certains endroits, le contenu d'oxygène était très bas. J'ai travaillé à un endroit où le niveau d'oxygène était si bas que l'on ne pouvait pas allumer une allumette. Il fallait mettre trois allumettes ensemble. Donc, on entrait dans la chambre (le lieu de travail d'une mine) et dès notre arrivée, on activait la circulation d'air. Lors du forage, on respirait le même air qui passait par la machine et il y avait beaucoup d'huile dedans. À mes débuts en 56, il n'y avait pas de cache-oreilles antibruit, des lunettes de sécurité et de bouchons d'oreille. Rien de ça. Cela n'était pas très bon pour l'ouïe.

Alan McNair - Sécurité à la mine de cuivre

La mine était aussi sécuritaire que vous le vouliez. Par contre, il y a eu très peu de vraies tragédies. La plupart des décès à la mine ont été causés par les personnes elles-mêmes. De la stupidité dans certains cas.

Alan McNair - Meilleurs souvenirs de la communauté

Tout le monde se connaissait. Tout le monde s'entraidait. On créait notre propre divertissement. En fait, j'ai été chargé du divertissement pendant deux ans. Nous organisions des danses et nous apportions de la boisson. Il fallait un permis de la police pour apporter de la boisson. Chaque personne avait droit à une certaine quantité. On ne pouvait pas arrêter un mineur avec ce qu'on donnait. Je crois que c'était deux boissons fortes et trois bières par personne. Il fallait obtenir un permis. Il fallait donc aller au poste de police pour faire une demande de permis. Les policiers vous rendaient responsable de cette soirée. On pouvait expulser ou arrêter quelqu'un. Les policiers voulaient savoir combien de personnes seraient présentes. Nous prévoyions toujours de cent à cent cinquante personnes au maximum et je demandais donc un permis pour cinq cents personnes.

Alan McNair - Qu'est-ce que le cuivre?

L'eau cuivrée est l'eau acide après que l'eau ait coulé sur le minerai. Je ne sais pas comment on l'appelle. Elle lessive et recueille l'acide du minerai. Puis, on l'appelle l'eau cuivrée. Nous avons l'habitude de dire que c'était chaud, car il y avait une réaction chimique. On faisait couler l'eau sur de l'étain, du métal, de l'acier, du fer ou peu importe et cela faisait sortir les impuretés et le rendait de nouveau en cuivre. C'est ce qu'on appelait le lessivage. Il y avait une usine qui lessivait et on sortait je ne sais pas combien de livres par jour. Cela nécessitait un homme et ils faisaient beaucoup de profit avec ça.

Alan McNair - Pensées à propos de la compagnie minière

Je ne dois rien à la compagnie et elle ne me doit rien. J'ai été payé, en quelque sorte, pour ce que j'ai fait, mais le salaire n'était pas correct. Les dirigeants essayaient toujours d'avoir le dessus sur nous. Ils n'ont jamais payé pour ce qu'ils ont eu. Je n'ai vraiment pas fait beaucoup d'argent. Je ne suis pas devenu riche, mais j'ai mangé à ma faim et mes enfants ont reçu une éducation.

Alan McNair - Explication des quarts de travail

Les quarts étaient de sept heures à quinze heures pour le quart de jour, de quinze heures à vingt-trois heures pour le quart du soir et de vingt-trois heures à sept heures pour le quart de nuit. Le quart consistait de huit heures à partir de l'entrée dans la mine. On entrait et puis il fallait sortir en dedans de huit heures. Je crois que la loi disait que huit heures dans la mine étaient l'équivalent de douze heures à la surface. S'ils voulaient vous faire travailler plus que ça, ils devaient obtenir un permis spécial.

Alan McNair - Camaraderie locale

La camaraderie dans ce temps-là : lorsque nous partions pour deux semaines, nous ne verrouillions pas les portes. Au retour à la maison, quelqu'un était déjà passé pour arroser les plantes, couper le gazon et enlever les mauvaises herbes du jardin. C'était comme ça. Aujourd'hui, si tu veux aller au bureau de poste, tu es obligé de verrouiller la sacrée porte. Maintenant, on ne connaît plus personne dans les environs.

Alan McNair - Pensées ultimes

En tant que mineur, vous étiez votre propre patron lorsque vous travailliez. C'est vrai qu'ils nous disaient quels étaient nos objectifs, mais on le faisait à notre manière. Monsieur Boni était le seul qui nous poussait. C'était un emploi. Certains étaient claustrophobes et ne pouvaient pas aller sous terre. Ma femme était parmi ces personnes. Elle est allée à la guerre. Elle travaillait avec les phares de recherche et elle s'est fait enterrer une fois et cela a été la fin. Cela ne m'a jamais dérangé. J'ai commencé à travailler sous terre à la mine Nickel Plate, à Kennedy, et je n'étais jamais allé sous terre auparavant. Je ne veux pas y retourner. J'ai laissé des directives pour être incinéré.

Will Trythal – Introduction

Mon association avec Britannia a commencé en 1946 alors que j'allais à une école privée à Vancouver Nord. Après la guerre, mon père a terminé son service et il s'est retrouvé à Britannia. Au printemps de 46, ma mère est allée le rejoindre et au lieu de rester chez mes grands-parents à Vancouver Nord, j'ai quitté l'école privée et je suis venu ici. C'est parce que j'ai vécu à Britannia que j'ai découvert un intérêt pour l'industrie minière et j'ai conséquemment décidé qu'une carrière dans l'exploitation minière serait une bonne chose. Je suis allé à l'Université de la Colombie-Britannique où je me suis inscrit en ingénierie. J'y suis resté pendant deux ans et puis j'ai travaillé dans la mine pendant un an et demi. C'était l'été de 1960 et puis pendant l'hiver et l'été suivant.

Will Trythal - Travail d'été à la mine

Jack m'a dit : « Bien, tu broieras du roc, je crois que tu es assez intelligent ». Il était un peu sarcastique parce que son fils était ingénieur chimiste. Puis, une année, il a dit : « Je pense que nous allons faire de toi un opérateur de broyeur ». Me voilà donc à seize heures et j'étais opérateur de broyeur. C'était incroyable parce qu'il y avait seulement quatre personnes dans cette partie de l'usine, exclusif au circuit de broyage des niveaux supérieurs. Nous sommes allés à rude école. Les convoyeurs à courroie étaient alimentés par des poulies. Ils ont dit : « Voici une horloge et si tu veux augmenter la vitesse de la courroie, tu changes cette courroie d'une poulie à une autre. » Bien entendu, j'avais la courroie autour du cou en un rien de temps. Je me souviens de Jack qui m'a dit : « Eh bien! Tu vas à dure école ». Et j'ai dit : « Certainement ». Donc, c'était de bons moments. C'était un bel été, mais inutile de dire que j'ai perdu du poids parce que dans tout le concentrateur il y avait deux courroies et convoyeurs qui arrivaient de sous les bennes de minerai fin. Deux barres de broyage et je crois quatorze broyeurs à boulets et il fallait utiliser notre propre lubrifiant. C'était simplement des moments passionnants et il y avait seulement quatre personnes dans l'usine.

Will Trythal - Étapes de l'usine

Dans la partie supérieure de l'usine, les trains venant de l'entrée de tunnel 4100 vidaient le minerai brut dans cinq bennes. Durant le quart de jour, il y avait un circuit de broyage pour réduire la matière à une taille de moins de un pouce. Cette matière était par la suite transportée par convoyeur jusqu'à ce que j'appelais des bennes de minerai fin. De là, le minerai fin était transporté par convoyeur – j'ai déjà parlé des convoyeurs – et la matière entrait dans deux barres de broyage. Ce qui sortait était du très gros concassé, comme du produit de gros sable. Puis, elle était brisée en balles. La matière qui sortait des broyeurs à boulets avait la consistance de sable fin. De là, elle allait dans des cellules de flottation. Britannia était renommé pour les cellules profondes où les concentrés de dégrossissage étaient produits. C'était incroyable parce que cet été-là Britannia avait produit cinq différents produits. Elle avait produit un concentré de cuivre et un concentré de zinc. Nous avons produit des concentrés pirates. Le circuit de plomb ne fonctionnait pas parce que nous avons besoin d'un minerai à haute teneur en plomb. Puis, on mettait les refus de broyage sur des couvertures et on récupérait l'or grossier dans les couvertures.

Will Trythal - Déchets

L'autre produit dont nous devrions parler...OK, il y a beaucoup de déchets broyés et où aboutissaient-ils? Eh bien, en tant que boue, ils passaient par une goulotte dans le site du village jusqu'au ruisseau Britannia. Ils passaient par le vieux pavillon et le magasin. Il y avait un trottoir et juste au-dessus, il y avait une goulotte en bois dans les airs à environ seize à vingt pieds qui se vidait dans le ruisseau Britannia. Et on a fait ça depuis le premier jour.

John Lovering - Introduction

Je m'appelle John Lovering. J'ai demeuré à Britannia Beach de 1970 à 1975. J'y suis allé en tant que directeur adjoint de l'usine, puis directeur et finalement directeur général. J'étais directeur général au moment de la fermeture.

John Lovering - Explication sur l'extraction des minéraux

En général, nous recevions le minerai souterrain de la mine au niveau 4100. La voie ferrée arrivait en haut de l'usine et le minerai était vidé dans des bennes de minerai qui, à leur tour, alimentaient un concasseur à mâchoires et puis des concasseurs secondaires par l'entremise d'une station de criblage. Le produit de cette station de criblage, qui se trouvait au sommet de l'usine, était par la suite transporté par un convoyeur vers une série de bennes de minerai fin et de minerai concassé. Puis, de ces bennes, on prenait le minerai selon les besoins du système de broyage. À la première étape du broyage, il y avait deux barres de broyages parallèles. Elles étaient des barres de broyage de huit pieds sur douze et je crois qu'elles avaient 500 chevaux-vapeur. Des barres de broyage, nous allions aux foreurs, un circuit de broyage secondaire, dont j'avais parlé de modifier auparavant. Au début, c'était des foreurs en circuit fermé avec des classificateurs mécaniques. Nous avons enlevé les classificateurs mécaniques et installé des cyclones, entre autres choses. Nous avons modernisé le circuit et nous sommes parvenus à broyer en utilisant beaucoup moins de broyeurs. Les classificateurs étaient utilisés pour faire une séparation selon la taille. Donc, quand le matériel arrivait dans les classificateurs, c'était du matériel sablonneux, une matière grossière. Les classificateurs étaient comme des tamis encastrés et lorsque le matériel entrait, il entrait dans le tamis par le point le plus bas. Il y avait une bonne quantité d'eau avec ça. Les matières grossières se déposaient au fond et étaient ramenées vers le haut du tamis. Puis, les matières étaient à une hauteur à laquelle elles pouvaient être retournées dans le broyeur et elles étaient broyées de nouveau. Les matières fines ne se déposaient pas bien et sortaient par un déversoir en bas du classificateur, l'extrémité basse du classificateur. On faisait donc une classification entre le fin et le grossier et l'opérateur faisait des ajustements pour s'assurer que la grosseur était celle dont nous avons besoin. Ni trop fine, ni trop grossière. Si c'était trop fin, il y aurait des sources de schlamms durant le processus. Si c'était trop grossier, les composantes précieuses du minerai n'étaient pas libérées des déchets dans le minerai. En ce qui concerne le concassage et le broyage, il fallait prendre le minerai du sol et le concasser en particules qui étaient assez petites pour pouvoir dire que cette particule était soit précieuse ou inutile. Si elle était précieuse, il fallait la concentrer pour l'envoyer à la fonderie. Si elle était inutile, on la jetait. Le but principal était de réduire le minerai à une taille où nous pouvions faire cette détermination. En fait, si nous le faisons au microscope, nous pourrions identifier les particules de chalcopryrite, le minerai de cuivre et les particules qui ne sont pas de la chalcopryrite. Évidemment, ce n'est pas un moyen efficace de le faire à grande échelle. C'est ce qu'on essayait de faire par le processus de broyage. Le classificateur était en circuit fermé avec le broyeur. On faisait une séparation et les matières grossières retournaient dans le broyeur. Après le broyage, elles retournaient dans le classificateur et si elles étaient encore grossières, elles retournaient au broyeur. À mesure que les matières devenaient de plus en plus fines, elles passaient par un processus de l'usine afin de les réduire par le concassage et le broyage. Le processus de séparation que nous utilisions était la flottation. Bien que les cellules de flottation que nous avions à l'époque ne seraient pas reconnues par la plupart des agences de métal d'aujourd'hui, les principes étaient les mêmes. Nous ajoutions des agents au produit qui rendaient imperméables les particules précieuses de la chalcopryrite. Cela signifie qu'elles étaient dans une boue et placées dans un contenant quelconque dans lequel on faisait passer de l'air et à mesure que les bulles montaient à la surface, les particules imperméables avaient tendance à se coller aux bulles plutôt qu'à l'eau. Il y avait donc des bulles couvertes de minerai qu'on essayait de recueillir. Puis, on ajoutait un produit chimique, un moussant, qui stabilisait les bulles. Lorsqu'elles remontaient à la surface, elles formaient une mousse qui ne défaisait pas. C'était le principe de la flottation. Je ne sais pas quel était le pourcentage de minéraux recueillis par la flottation par mousse, mais c'était probablement au-dessus de 80 peut-être même 90

Anciens résidents de la communauté de Britannia

Marilyn Robb – Introduction

Bonjour, je m'appelle Marilyn Rob et mon de fille était Adamson. Ma famille est arrivée à Britannia en 1924. Mes grands-parents Bill et Janet Adamson, mon père Mort et ma sœur Lisa ont toujours vécu à Britannia Beach. Nous n'avons jamais demeuré au site du village. Je suis née ici en 1947 et nous sommes partis en 1964. Intervieweur : Que faisaient vos parents ici et qu'est-ce qui a amené votre famille ? Mon grand-père était le comptable du magasin, mon père était électricien et ma mère travaillait dans le bureau du magasin pour Britannia Mining and Smelting. Plus tard, elle a travaillé dans le bureau du magasin de Don McGregor et au bureau général pendant une courte période.

Marilyn Robb - Souvenirs de la maison à Britannia

La maison sur le plat m'est encore très chère. Je peux encore dessiner un plan de la maison. C'était une maison de deux chambres à coucher qui n'avait pas de chauffage central. Nous avons un poêle à bois et à charbon pour chauffer la maison. À l'arrière, mon père avait cet endroit, une remise, ou comme ma mère l'appelait sa cabane à chien, où il brassait sa bière légendaire. Tous ses amis venaient à la maison pour écouter la Soirée du hockey. Je crois que les premiers mots que j'ai dits lorsque j'ai commencé à parler ont été « C'est le but » parce que c'était le domaine de mon père. Intervieweur : Où se trouve exactement le plat? Nous étions juste en face de l'ancien hôpital (il n'existe plus maintenant), dans la région où se trouve la passerelle à piétons.

Marilyn Robb - Souvenirs particuliers de Britannia

Pendant la majorité de mes premières années, nous étions isolés ici et notre communauté était tout de même autosuffisante. Nous avons une bibliothèque de première classe. Il y avait un club artistique, des clubs sportifs. Nous étions seulement isolés. Quelqu'un m'a déjà demandé si j'avais l'impression d'avoir manqué quelque chose. Pas vraiment. Nous avons de tout. Intervieweur : Vous n'êtes donc pas allés à Squamish très souvent ? Non, pas jusqu'à ce que j'aie au secondaire, mais j'avais déjà appris des leçons très précieuses dès mon bas âge. J'ai appris à être débrouillarde. J'ai appris à être très autonome et j'ai développé un vrai intérêt et une haute estime des autres. Ces leçons m'ont été très utiles au cours des ans et je les ai apprises là-bas.

Elizabeth Mitchell - Introduction

Bonjour, je m'appelle Elizabeth Mitchell et mon nom de fille était Vallens. J'ai vécu à Britannia de 1940 à 1958. Mes grands-parents maternels sont arrivés à Britannia en avril 1914 avec ma mère et ma tante. Mon grand-père est allé à Britannia pour travailler dans la mine. C'est la raison pour laquelle ils sont déménagés là-bas. Mon père est arrivé à Britannia en 1926 où il avait trouvé un emploi comme mécanicien et il a en quelque sorte fait son apprentissage en travaillant.

Elizabeth Mitchell - L'Inondation de 1921

Ma famille vivait dans une maison qui se trouvait sur le plat, où se situe maintenant le musée, dans de coin-là. Il y a eu un grondement et l'eau a commencé à entrer dans la maison. Nous avons une table de salle à manger en chêne qui avait un piétement au centre et une table ronde dessus. Ma grand-mère était très petite et mon grand-père l'a donc prise et l'a placée sur la table. Puis, ce gros billot a apparemment défoncé la porte et s'est écrasé contre le piétement de la table. Si cette table et ce piétement n'avaient pas été là, il y aurait probablement eu des blessures sinon des morts dans la famille. Ils ne pouvaient pas sortir de la maison et un voisin d'en face, qui s'appelait Carl Berg, avait un bateau et il l'a utilisé pour se rendre à la

maison. Il a monté sur le toit et il a percé un trou dans le toit. Ma mère, ma tante, ma grand-mère et mon grand-père se sont rendus au grenier et ils sont sortis par le trou dans le toit. Ma tante a dit que bon nombre des maisons ont été emportées dans le détroit. Plusieurs maisons. Elle se souvient d'avoir entendu crier des enfants qui étaient dans le détroit. Apparemment, tous les membres de la famille qui vivaient à côté d'eux sont tous morts dans l'inondation. Tous les survivants ont été conduits à la maison du directeur de l'usine où ils ont été nourris, séchés, et ainsi de suite. Puis, ils sont tous déménagés à Vancouver parce qu'il n'y avait plus de place pour vivre. Un des magasins de Vancouver, j'oublie son nom, a donné à toutes les femmes victimes de l'inondation une robe gratuite pour qu'elles puissent avoir quelque chose à porter. Ma tante et ma mère ont été considérées assez vieilles pour avoir une robe pour dame et elles ont donc eu une robe pour dame.

Elizabeth Mitchell - Célébrations de la Reine du cuivre

Les célébrations de la Reine du cuivre ont débuté dans les années 1920 et elles avaient lieu le jour de la fête de la Reine, le 24 mai. Donc, au lieu de l'appeler la Reine de mai, nous l'avons appelé la Reine du cuivre, parce que, bien entendu, le cuivre était le principal produit de la mine. La reine était choisie parmi les élèves de la classe. Lorsque j'ai été reine, j'avais seulement onze ans et j'étais en sixième année, mais auparavant elles étaient plus vieilles et les élèves de l'école votaient pour choisir la Reine du cuivre. C'était une célébration importante et ce dont je me souviens en tant que jeune fille, c'est que lors des célébrations et des cérémonies, il y avait un genre de magnifique kiosque de musique dans lequel se tenait la reine. On se rendait à toutes les maisons avec des grosses boîtes pour recueillir les fleurs fraîches que les gens avaient fait pousser dans leur jardin. L'arrière du kiosque s'animait alors avec les fleurs que les gens de la communauté assemblaient avant le début de la cérémonie. Lorsque j'étais là-haut, je me souviens que la senteur des fleurs fraîches était simplement magnifique. Puis, bien entendu, il y avait la danse en soirée et la première partie de la danse était pour les jeunes et puis les jeunes rentraient à la maison à 21 h 00. L'orchestre prenait alors une pause et les adultes restaient pour le restant de la soirée. Toute la communauté collaborait et nous avons simplement beaucoup de plaisir.

Elizabeth Mitchell - Vie communautaire à Britannia

Britannia était une communauté isolée, mais c'était une communauté très unie et je crois que les gens de Vancouver et d'ailleurs ne se rendaient pas compte de ce que nous avons là-bas. Nous avons des clubs communautaires actifs. Il y avait toujours des activités. Nous avons des équipes sportives et de magnifiques leçons de musique. Nous avons tous grandi avec une appréciation pour la musique. Nous avons des professeurs de musique et il y avait des professeurs de danse qui venaient. Nous avons des équipes de premiers soins et de sauvetage pour la mine et nous avons donc des compétitions entre ces équipes. C'était une communauté très active. Il y avait une danse par mois, soit à la plage ou au site du village et je ne crois pas que les gens se rendaient compte que nos pères venaient en habit et cravate et que nos mères étaient sur leur trente-six pour aller à ces danses. Il y avait des groupes comme celui de Mark Kenny, qui était dans le journal d'aujourd'hui. Je pense qu'il vient juste de mourir. Son groupe venait jouer ici. Ce n'était pas du tout des affaires de petits villages. C'était tout un effort communautaire.

Doris Blundell - Vie communautaire à Britannia

Eh bien! C'était un endroit merveilleux, particulièrement pour élever des enfants. C'était très amical et tout était centré sur les enfants. Les sports et simplement tout. C'était simplement un endroit merveilleux où il faisait bon vivre.

Doris Blundell - Difficultés de vivre à Britannia

Nous ne pouvions pas simplement partir à l'improviste. Si nous voulions partir, nous devions nous préparer. Autre chose, si vous attendiez un bébé, vous ne pouviez pas rester. Vous deviez partir environ deux semaines avant la naissance prévue et passer un bout de temps à Vancouver ou peu importe où vous alliez avant de revenir. La naissance d'un bébé à Britannia était une chose très rare.

Doris Blundell - Symbole de l'usine

Intervieweur : Les gens ont sûrement pensé qu'il (le concentrateur) aurait dû être démoli. Qu'est-ce qui aurait été perdu si l'usine avait été démolie? L'histoire complète de Britannia. C'était la plus grosse mine de cuivre au monde à un moment donné, n'est-ce pas? Intervieweur : Oui. Donc, sans l'usine, son histoire aurait presque cessé d'exister. Oui, car cela aurait seulement été un village comme tant d'autres, n'est-ce pas?

Séquence filmée des Archives de la C.-B. et Zero One Design

Archives de la C.-B., film du concentrateur 1930

Le film « Industrial Britannia » (env. 1926) a été filmé par Carleton Browning, un des plus importants personnages de l'histoire de la mine. Browning était le directeur général de Britannia Mines and Smelting Company Ltd de 1917 à 1948, dirigeant Britannia pendant sa plus prospère période. C'est sous sa gouverne que l'usine a été construite. De plus, il a supervisé le nouveau système de transport souterrain pour remplacer la voie ferrée de surface devenue inefficace. Archives de la Colombie-Britannique, Cote V1988:34/001, avec mention à la collection de la famille Browning et le Musée d'exploitation minière de la Colombie-Britannique.

Archives de la C.-B. 1932 La visite Bessborough

Dans le film intitulé « A visit to Britannia Mines » (1932), Britannia Beach accueille le comte et la comtesse de Bessborough. Vere Ponsoby, 9e Comte de Bessborough, était le Gouverneur général du Canada et il voyageait beaucoup partout au pays. Au moment du film, les Mines Britannia éprouvaient des moments difficiles à cause du bas prix du cuivre et du licenciement de la moitié de ses employés. Après le départ du couple, on a déclaré que leur visite ne fut pas particulièrement plaisante et les critiques n'étaient pas élogieuses. Archives de la Colombie-Britannique, Cote F1989:05/001

Métrage non monté Partie 1

Le premier étage de l'usine sur les plateformes où étaient les réservoirs d'épaississement. Les images ont été prises durant la restauration et les fenêtres avaient été enlevées.

Métrage non monté Partie 2

Étage 1b et 2. Les images ont été prises durant la restauration et les fenêtres avaient été enlevées.

Métrage non monté Partie 3

Le 3e étage contenant les cellules de flottation par mousse. Le métrage se déplace parmi les nombreux sous-étages.

Métrage non monté Partie 4

Gros plan des cellules de flottation par mousse et d'un broyeur à boulets avec plusieurs prises du milieu de la bâtisse.

Métrage non monté Partie 5

Gros plan d'un broyeur à boulets, de l'escalier et du skip. Métrage des bennes de minerai près du sommet de la bâtisse.

Métrage non monté Partie 6

Sur la montagne derrière l'usine. Comprend le chevalet et des prises de l'usine à pâtes Woodfibre.