

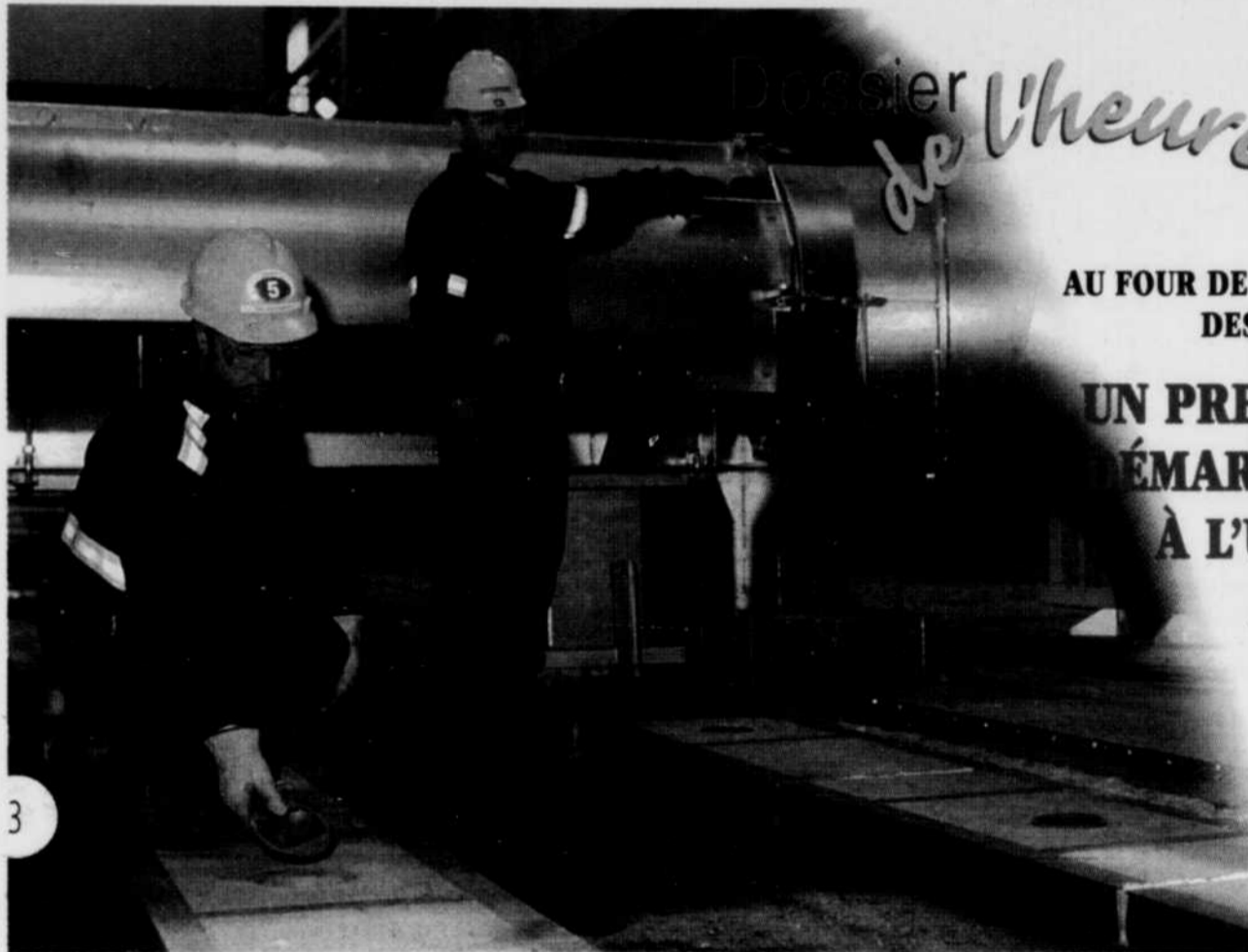
LE LINGOT



57e année
Numéro 7

Journal des employés et retraités d'Alcan au Québec

Le vendredi 21 juillet 2000

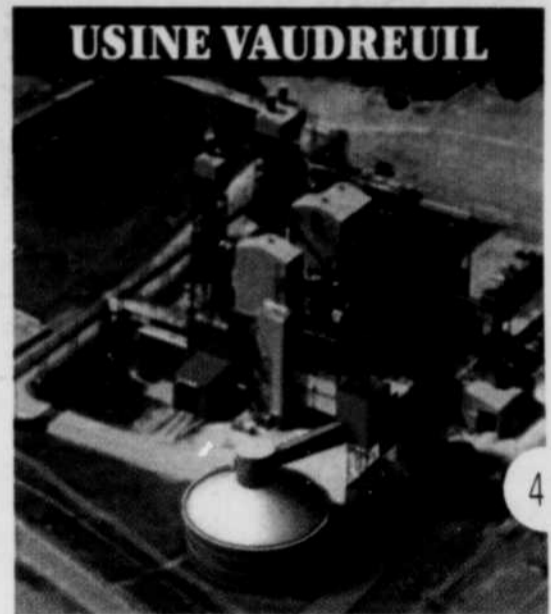


Dossier de l'heure

**AU FOUR DE CUISSON
DES ANODES**

**UN PREMIER
DÉMARRAGE
À L'USINE
ALMA**

Sylvain Savard et
Normand Maltais
vérifient le
mouvement de la
rampe d'aspiration
des gaz.



USINE VAUDREUIL

**NOUVEAU
SILO D'ALUMINE
CONSTRUIT
AU CENTRE DE
CALCINATION**

USINE ALMA



**LA FORMATION
EN PLEINE
PÉRIODE DE
POINTE**



Visites estivales
**C'EST LE TEMPS
D'EN PROFITER !**

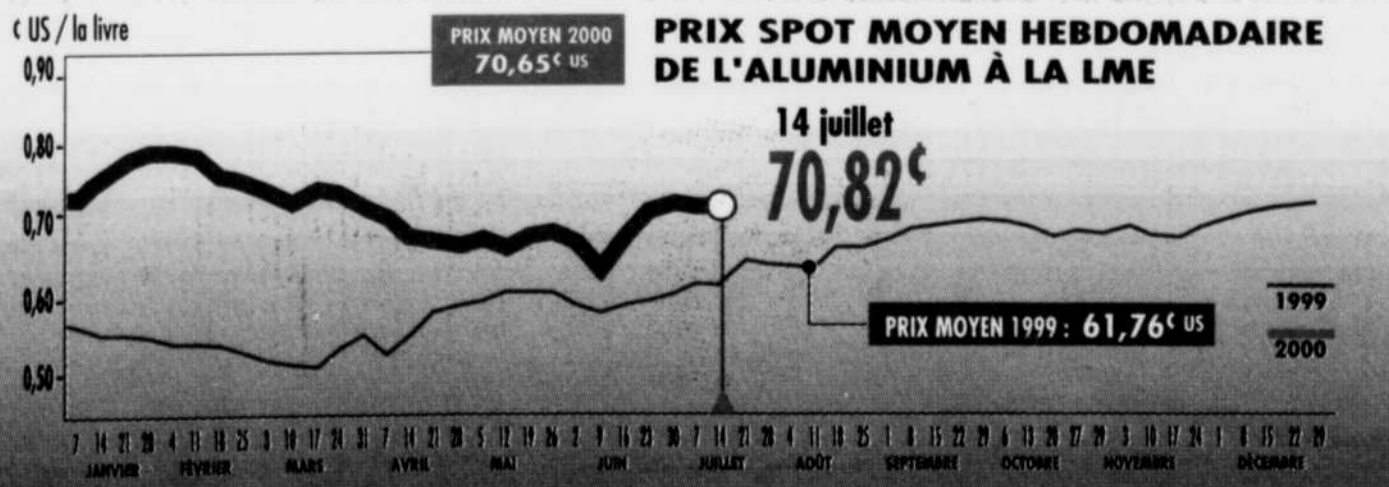
PHOTO : Steve Tremblay

**LE BÉNÉFICE
PAR ACTION
EN HAUSSE
DE 119 %
PAR RAPPORT
AU DEUXIÈME
TRIMESTRE
DE 1999**

**LE CRDA DONNE DU
SUPPORT AU
DÉMARRAGE DE
L'USINE ALMA**

**Énergie électrique
1200 ENTRETOISES
POSÉES SUR LA LIGNE
PROVENANT DE
CHUTE-DES-PASSES**

**RÉSULTATS DE
LA CAMPAGNE
CROIX-ROUGE**



4

3

12

6-7

8-9

10

11

LE BÉNÉFICE PAR ACTION D'ALCAN EN HAUSSE DE 119 % PAR RAPPORT AU DEUXIÈME TRIMESTRE DE 1999

Alcan déclare pour le second trimestre un bénéfice net consolidé de 153 millions de dollars US, comparativement à 71 millions de dollars US pour le trimestre correspondant de 1999 et 174 millions de dollars US pour le trimestre précédent. Compte tenu des dividendes sur les actions préférentielles, le bénéfice net par action ordinaire s'est chiffré à 70 cents pour le trimestre, comparativement à 32 cents un an plus tôt et à 78 cents au premier trimestre de 2000.

Pour le premier semestre de 2000, le bénéfice par action s'est élevé à 1,48 dollar US comparativement à 48 cents pour la période correspondante de 1999, soit une amélioration de plus du triple.

Les résultats du deuxième trimestre de 1999 comprenaient un gain net hors exploitation de 6 millions de dollars US, soit 3 cents par action.

Jacques Bougie, président et chef de la direction, a commenté les résultats du trimestre en ces termes : « Le bénéfice au deuxième trimestre a plus que doublé par rapport à la même période l'an dernier, en raison de volumes records, d'une hausse de 14 % du chiffre d'affaires et des gains soutenus découlant du programme du Plein potentiel d'affaires de la Société.

« Au cours du trimestre, Alcan a établi un solide tremplin vers la croissance en Asie en concluant l'acquisition de Koralu en Corée du Sud et la vente de sa participation dans Indian Aluminium Company. Au début de juin, de nouvelles modalités, y compris une composante en espèces, ont été convenues pour la fusion avec la société suisse algroup, et nous avons obtenu un engagement envers un dépôt irrévocable de 34 % des actions d'algroup en réponse à l'offre publique d'échange d'Alcan. Il est maintenant prévu que cette transaction se conclura au début du quatrième trimestre.

« Malgré la baisse des prix du métal au cours du trimestre, a poursuivi M. Bougie, les caractéristiques fondamentales de l'industrie sont fermes et l'évolution de la demande et des prix demeure encourageante. »

● Bilan des ventes

Les ventes de produits et de services commerciaux du deuxième trimestre ont été supérieures d'environ 14 % à celles de la période correspondante en 1999, surtout en raison de la hausse des ventes de produits transformés et des prix réalisés sur les lingots et les produits transformés. Le chiffre d'affaires s'est amélioré de 3 % par rapport au premier trimestre, reflétant la hausse des volumes contrebalancée par de plus faibles prix réalisés.

Les volumes totaux de produits transformés, qui comprennent la transformation de métal appartenant à des tiers, ont atteint un niveau record de 634 000 tonnes au deuxième trimestre, comparativement à 588 000 tonnes au trimestre précédent, et ils ont été 11 % plus élevés qu'un an plus tôt. L'effet des acquisitions et des cessions a compté pour 6 % environ de l'augmentation par rapport à l'exercice précédent, le reste étant attribuable aux activités existantes.

Le prix moyen réalisé sur les produits en lingots s'est établi à 1 677 \$ US la tonne, une baisse de 4 % par rapport au premier trimestre, en raison d'un repli de 9 % des prix à la Bourse des métaux de Londres (LME). Cette baisse s'explique par le décalage d'environ un mois dans le temps avec lequel les prix des produits se répercutent sur les clients, ainsi que par une meilleure composition du chiffre d'affaires. Les prix réalisés sur les produits en lingots ont été de 16 % supérieurs à ceux du trimestre correspondant de l'an dernier, ce qui découle principalement de l'amélioration des prix à la LME.

Le prix moyen réalisé sur les produits transformés a diminué de 1 % par rapport au premier trimestre par suite du fléchissement des devises européennes, contrebalançant l'amélioration décalée due aux augmentations antérieures des prix du métal. En comparaison avec le trimestre correspondant de 1999, la tendance est semblable, l'amélioration des prix du métal étant contrebalancée en partie par l'effet des devises plus faibles en Europe.

La fermeté de la valeur économique ajoutée (VEA) et son amélioration sensible par rapport à l'exercice précédent sont attribuables aux solides résultats d'exploitation et aux avantages découlant de la hausse des prix du métal, ainsi qu'au programme du plein potentiel d'affaires (PPA) d'Alcan.

Des améliorations annuelles supplémentaires de 80 millions de dollars ont été réalisées pendant le premier semestre de 2000 en vertu du programme PPA, portant le total à 510 millions de dollars. Avec les

Les résultats d'exploitation en Amérique du Sud ont été comparables à ceux du premier trimestre de cette année et du deuxième trimestre de 1999. L'amélioration du bénéfice pour les produits transformés par rapport au premier trimestre a été contrebalancée par l'effet de la baisse des prix du métal sur le secteur du métal primaire.

En Europe, malgré des volumes de ventes plus élevés, les marges dans le secteur de la transformation se sont resserrées et le secteur du métal primaire a été touché par la baisse des prix et la réduction des ventes d'énergie comparativement au premier trimestre. Les usines du Royaume-Uni ont aussi subi les conséquences du raffermissement de la livre par rapport aux devises européennes.

Les résultats dans la région Asie et Pacifique pour le deuxième trimestre ont été comparables à ceux du trimestre précédent et du trimestre correspondant de l'an dernier.

Pour le deuxième trimestre de 2000, le nombre moyen d'actions ordinaires en circulation s'est élevé à 217,8 millions contre 217,5 millions au trimestre correspondant de 1999 et 218,7 millions au premier trimestre. Au 30 juin 2000, 214,6 millions d'actions étaient en circulation.

RÉSULTATS FINANCIERS

	DEUXIÈME TRIMESTRE		PREMIER SEMESTRE		PREMIER TRIMESTRE 2000
	2000	1999	2000	1999	
Ventes de produits et de services commerciaux (en millions de dollars US)	2 025	1 776	3 987	3 598	1 962
Bénéfice net (en millions de dollars US)	153	71	327	109	174
Valeur économique ajoutée (VEA) ¹	31	(59)	83	(165)	52
Livraisons (en milliers de tonnes)					
Produits en lingots*	204	209	397	430	193
Produits transformés	546	488	1 057	949	511
Transformation de métal appartenant à des tiers	88	81	165	147	77
Volume total	838	778	1 619	1 526	781
Prix réalisés sur les produits en lingots (en dollars US la tonne)	1 677	1 451	1 714	1 417	1 753
Prix réalisés sur les produits transformés (en dollars US la tonne)	2 650	2 520	2 665	2 608	2 682
Prix moyen LME 3 mois (Bourse des métaux de Londres) (en dollars US la tonne)	1 501	1 332	1 577	1 272	1 652

* Comprend les lingots de première et de deuxième fusion et les rebuts.
¹ VEA est le sigle français correspondant au sigle anglais EVA, qui est une marque déposée de Stern, Stewart & Company.

gains liés à la capacité qui sont prévus pour la fin de 2000 et pour 2001, la Société demeure persuadée que l'objectif de 1 milliard de dollars d'ici la fin de 2001 sera atteint.

● Revue sectorielle

Le bénéfice d'exploitation du groupe Métal primaire au deuxième trimestre s'est nettement amélioré par rapport au bénéfice du deuxième trimestre de 1999, en raison de la hausse des prix réalisés découlant des prix du métal plus élevés à la LME. Par rapport au premier trimestre, la diminution découle de l'impact des prix plus faibles à la LME sur le secteur du métal primaire, de la baisse des ventes d'énergie au Royaume-Uni et des coûts de préproduction et de démarrage des usines Alma et Lynemouth.

Le bénéfice d'exploitation du groupe Transformation mondiale a été inférieur à celui du premier trimestre de cette année et du deuxième trimestre de 1999, principalement à cause du décalage dans le temps avec lequel la hausse des prix du métal se répercute sur les clients, entraînant un resserrement des marges sur les produits transformés. En Amérique du Nord, le volume de ventes a augmenté légèrement par rapport au premier trimestre et à la même période il y a un an. Les livraisons européennes ont conservé leur tendance à la hausse, soit 8 % de plus qu'il y a un an. Les marges ont cependant été plus faibles, surtout dans les marchés de la feuille mince où les établissements du Royaume-Uni ont été affectés par la supériorité de la livre sur l'euro. En Amérique du Sud, le volume de ventes a dépassé de plus de 40 % les niveaux de l'an dernier, ayant commencé à progresser à partir de l'agrandissement de l'usine de laminage. Cette hausse est contrebalancée par l'amortissement plus élevé, mais d'autres augmentations de volume devraient produire des améliorations de la rentabilité. En Asie, la hausse du volume au deuxième trimestre résulte de l'inclusion de l'acquisition de Koralu pour mai et juin, la rentabilité étant moins élevée du fait des pertes initiales.

● Revue géographique

Au Canada, l'amélioration du bénéfice net d'exploitation par rapport à la même période l'an dernier reflète l'effet de la hausse des prix du métal ainsi qu'une charge de 20 millions de dollars US après impôt l'année précédente. La diminution du bénéfice par rapport au premier trimestre traduit principalement la baisse des prix des lingots.

Aux États-Unis, la baisse du bénéfice par rapport à l'an dernier est due principalement au décalage dans le temps avec lequel les hausses des prix du métal se répercutent sur certains clients et à des provisions exceptionnelles de quelque 9 millions de dollars US pendant le deuxième trimestre. Ce facteur, ainsi que la baisse des prix du métal, a entraîné le fléchissement par rapport au bénéfice du premier trimestre.

Depuis le 17 juillet 2000 LES SANCTIONS PRÉVUES À LA LOI QUÉBÉCOISE SUR LE TABAGISME SONT EN VIGUEUR

En vigueur depuis le 17 décembre 1999, la loi québécoise sur le tabagisme (Loi 444) a franchi une autre étape le 17 juillet 2000 avec la mise en application des sanctions qui s'appliqueront autant aux entreprises qu'aux individus. Les installations d'Alcan au Québec n'échappent bien sûr pas à cette règle et devront continuer de s'assurer que toutes les dispositions de la nouvelle loi soient respectées.

« La promotion des bienfaits pour la santé reliés à l'abandon de la cigarette, rappelle Donald Dubé, représentant d'Alcan sur le comité provincial sur le tabagisme, date déjà de plusieurs années. Ce comité paritaire se préoccupe de l'aspect santé et son approche est basée sur le respect, l'équité et l'entraide. De nombreux employés désirant cesser de fumer ont d'ailleurs pu compter sur le support de programmes anti-tabac et jusqu'à maintenant, plusieurs d'entre eux ont réussi à relever le défi. »

En ce qui concerne la loi 444, ce sont les gestionnaires des installations qui sont responsables de son application. « Cette loi, explique Donald Dubé, contient des obligations autant pour les employeurs que pour les employés et s'intègre dans le processus de gestion des installations comme c'est le cas pour toutes les autres législations qui nous concernent. »

« Nous n'avons d'autre choix que de respecter la loi, affirme Donald Dubé. Pour y arriver, nous avons évidemment besoin de la collaboration de tous les employés. Dans cette optique, nous invitons les personnes qui auraient des plaintes à formuler à propos du respect de la loi provinciale sur le tabagisme à s'adresser à leur supérieur immédiat. De son côté, le comité provincial sur le tabagisme poursuivra son travail de sensibilisation et de promotion pour aider les employés et les membres de leur famille qui le désirent à cesser de fumer. »



Bonne journée à
Andrée Fréchette
commis à la facturation aux
Installations portuaires et à tous
les employés et retraités d'Alcan
au Saguenay—Lac-Saint-Jean

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370, Jonquière (Québec)
G7S 4K9

Édition : Margot Tapp
Coordination : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100
Courriel : le.lingot@alcan.com

**Abonnement et
changement d'adresse :** (418) 699-3666

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique :
Idem.com

Impression :
Les Éditions du Réveil

Journal publié à Jonquière par
la Direction des communications
d'Alcan

USINE
ALMA



Visuellement, un four ressemble à un énorme damier de 48 cases rectangulaires d'une profondeur de 5 mètres chacune. Construite en briques réfractaires, une case peut cuire 126 anodes de 920 kilogrammes à la fois.

LE FOUR DE CUISSON DES ANODES EST LE PREMIER À DÉMARRER

Grande première ! Le 7 juillet dernier, dans le secteur carbone, au sud-ouest du chantier, on a procédé au déclenchement du premier four de cuisson des anodes de l'usine Alma. C'était aussi le premier secteur de l'usine à être mis en exploitation.

● Les brûleurs sont allumés !

L'équipe du secteur fours à cuisson des anodes se souviendra longtemps de cette journée : sous les applaudissements des gens de métiers et d'opération, on a allumé les 14 brûleurs de la première rampe de feu.

On peut qualifier le moment d'historique pour l'usine Alma, non seulement parce qu'il marque le démarrage de l'exploitation mais aussi parce que les brûleurs qu'on vient de lancer ne seront plus jamais allumés de cette façon. Effectivement, dès que le four aura atteint une certaine température, le gaz s'enflammera systématiquement au contact de la chaleur.

● On passe à la cuisson

Les anodes qui serviront au procédé d'électrolyse seront cuites dans deux immenses fours. À l'intérieur du deuxième four de cuisson des anodes, la mise en place des 2 000 000 de briques réfractaires est pratiquement terminée.

Les anodes doivent résister aux 900°C des cuves de fabrication d'aluminium. C'est la cuisson qui leur donne cette résistance. De plus, le brai et le coke contenus dans l'anode ont besoin d'être réchauffés graduellement pour devenir de bons conducteurs d'électricité et rendre l'anode performante au centre d'électrolyse.

● Des fours gigantesques et performants

Plus de 4 000 000 de briques, un bâtiment de 355 mètres sur 32 mètres par 24 mètres de hauteur entièrement isolé et une capacité de 650 anodes par jour en font un secteur vraiment impressionnant !

Selon Pierre Laroche, surveillant de procédé pour les fours à cuisson des anodes, « c'est ce qui se fait de plus récent et de plus performant tant sur le plan de la sécurité que de la protection de l'environnement et du contrôle des coûts. L'alimentation principale en gaz et les brûleurs sont dotés d'un système de protection qui n'existe nulle part ailleurs dans le monde. La pression du gaz doit demeurer constante. À la moindre anomalie ou panne électrique, la valve d'alimentation se ferme. Même chose pour le système de traitement des fumées. Constamment collectés par une pipe d'aspiration, les gaz se dégageant de la cuisson des anodes sont traités par un procédé d'absorption à sec avec alumine. C'est un procédé extrêmement performant qui répond aux exigences environnementales très sévères de l'usine Alma. »

Une équipe de 32 personnes suit la situation de près, gère les déplacements de feu et contrôle les ponts roulants. Huit personnes sont également affectés à la maintenance des équipements. Tout ce travail, jusqu'à celui de la supervision des fours, s'effectue en équipe. Ces équipes pourront bientôt dire : les anodes sont cuites !

ENVIRONNEMENT

Encore plus loin

Exploiter nos installations en harmonie avec leur environnement; voilà un défi de tous les instants pour les employés d'Alcan. Dans toutes nos usines, nous mettons en place les outils nécessaires pour y arriver et les efforts consentis donnent des résultats concrets.

Depuis plusieurs années déjà, le groupe Alcan Métal primaire publie d'ailleurs un rapport environnemental annuel qui fait état des défis, des progrès et des réalisations, en matière de protection de l'environnement, pour chacune des installations du Québec.

Chacune de ces installations publie également son propre rapport environnemental qui témoigne de sa contribution à l'effort collectif pour accroître la performance environnementale de nos activités.

Si vous désirez obtenir un exemplaire de ces rapports environnementaux, vous pouvez composer le **(418) 699-3666.**

Il nous fera plaisir de vous le faire parvenir.





USINE VAUDREUIL

UN NOUVEAU SILO D'ALUMINE EST CONSTRUIT AU CENTRE DE CALCINATION

Alcan construit présentement un nouveau silo pour entreposer de l'alumine près du centre de calcination de l'usine Vaudreuil. La construction de ce silo, évaluée à près de 10 millions \$, a été en grande partie rendue nécessaire pour rencontrer les besoins en alumine de l'usine Alma. D'une capacité de 12 000 tonnes, le silo contribuera également à assurer une meilleure distribution de l'alumine au Québec.

Avec le nouveau silo, le volume d'alumine distribuée au Québec augmentera d'environ 45 % d'ici les deux prochaines années. Il faut savoir que le centre de calcination produit environ 3 200 tonnes d'alumine par jour et possède actuellement deux silos de chargement d'une capacité de 2 000 tonnes chacun. De toutes ces tonnes produites, pratiquement aucune réserve n'est faite puisque tôt entreposées, elles sont rapidement expédiées aux clients. Plus d'une trentaine de wagons sont ainsi acheminés chaque jour.

● Capacité de 12 000 tonnes

Le nouveau silo, qui sera situé du côté est du centre de coulée, permettra de simplifier la distribution d'alumine, tout en nécessitant moins de wagons dans le circuit. Il jouera le rôle de tampon ; c'est-à-dire qu'il régularisera les

livraisons selon les hauts et les bas de la production. Avec sa capacité d'entreposage de 12 000 tonnes, ce silo permettra de garantir l'approvisionnement de la future usine Alma (23 ou 24 wagons par jour), continuera d'expédier dix wagons par jour à l'usine Arvida, tout en maintenant un inventaire stratégique au niveau du Québec.

« Le silo nous donnera une marge de manoeuvre pour continuer à desservir nos clients lors d'arrêts ou de diminution de production, planifiés ou non », explique le représentant des utilisateurs, Richard Bouchard.

Une étude réalisée en 1998-1999 faite par une équipe multidisciplinaire, qui regroupait Jean-Claude Sonier alors du groupe d'ordonnement et de distribution, Jean Grenon des matières premières et de Robert Brassard de l'ingénierie, avait démontré que le centre de calcination était le meilleur emplacement pour construire le nouveau silo. Disposant déjà de sa propre station de chargement, l'usine Vaudreuil offrait effectivement la possibilité d'ajouter une nouvelle facilité d'entreposage qui ne nécessitait pas de coût supplémentaire d'opération.

« D'autres endroits ont été considérés et c'était tout à fait logique que le silo soit situé ici », précise le représentant du groupe ordonnancement et distribution au sein du comité des utilisateurs, Serge St-Hilaire. Le silo fera partie de la stratégie globale de distribution d'alumine car il permettra de

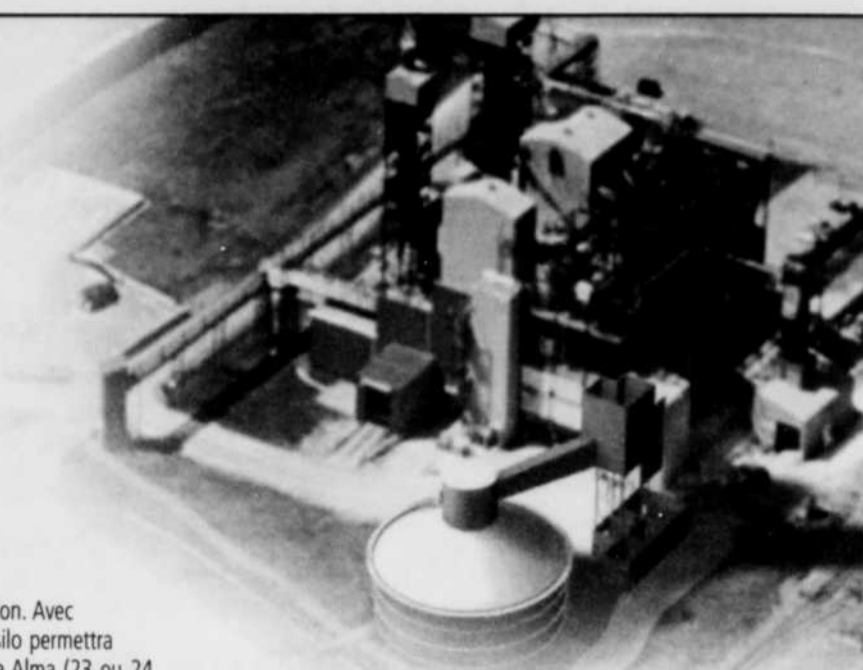


Photo des travaux une fois terminés (extrapolation)

maintenir le niveau actuel d'autonomie pour l'ensemble des usines d'électrolyse. En cas de contingence, l'alumine qui y sera entreposée pourra être expédiée n'importe où au Québec.

● Projet échelonné sur 15 mois

Au total, 15 mois ont été alloués pour réaliser le projet et, ainsi, passer du concept à la réalisation. « C'est un projet un peu spécial, parce qu'il doit être prêt et opérationnel le 1er janvier 2001 », affirme le directeur et consultant technologique du projet, Robert Brassard. La construction du silo a débuté dans la semaine du 3 avril dernier. « Si tout va comme prévu, on espère commencer les vérifications préopératoires le 1er décembre prochain », de dire Richard Bouchard.

En plus de leurs tâches habituelles, une dizaine de personnes du centre de coulée travaillent sur ce projet, en collaboration avec l'ingénierie et une firme extérieure. Un comité d'utilisateurs a été formé pour définir les besoins, fournir les intrants et commentaires au fur et à mesure de l'avancement de l'ingénierie et participer activement aux diverses revues critiques de sécurité. Le comité comporte des opérateurs, des superviseurs, des gens d'entretien, du groupe technique et du département d'ordonnement.

« Chacun s'implique et c'est très important puisque nous avons comme objectif de réaliser le projet en conformité avec les besoins des gens et la sécurité occupe la place de choix dans ces besoins », explique Robert Brassard.

Tant par sa nouveauté que par sa valeur ajoutée, ce projet représente beaucoup pour Vaudreuil et ses employés. « Ce projet d'envergure permet de renforcer la position de Vaudreuil, ajoute Richard Bouchard. C'est aussi un vote de confiance donné à tous les employés de l'usine Vaudreuil. »



PHOTO : Yves Henriksen

Photo du groupe qui travaille sur le projet (avec les gens du trafic).

Concours de dessins auprès des jeunes

L'USINE VAUDREUIL FAIT LA PROMOTION DE L'ENVIRONNEMENT

Douze chanceux petits bouts de chou ont participé à une fête donnée en leur honneur au Manoir du Saguenay le 27 juin dernier. Cette activité toute spéciale visait à couronner les heureux gagnants du concours de dessins organisé dans le cadre de la récente publication du rapport annuel en environnement.

Au total, une quarantaine d'enfants ont participé à ce concours de dessins qui s'adressait à tous les enfants des employés de Vaudreuil. Les douze gagnants verront leur petit chef-d'oeuvre représenter un des mois de l'année 2001 dans le prochain calendrier de l'usine.

Lors de la remise des prix, les enfants étaient à l'honneur. Des photos, des cadeaux et même des gâteaux les attendaient. De plus, les jeunes gagnants ont reçu un diplôme, leur dessin laminé, ainsi qu'un cadeau à saveur environnementale en présence du directeur de l'usine Vaudreuil, Jean Guimond, des surintendants, de représentants du système de gestion environnementale, des membres du comité de sélection, de leurs parents et, pour certains, de leurs grands-parents.

Étant donné une grande participation dans la catégorie 6 à 12 ans, huit dessins y ont été choisis et quatre l'ont été dans la catégorie 1 à 6 ans. Aussi, le comité de sélection, composé d'Odette Ménard, Hélène Pinard, André Ayotte, Alain Villeneuve et Martine Cormier, n'a pas eu la tâche facile. Il a finalement dû arrêter son choix sur les douze dessins qui répondaient le mieux aux critères

de sélection : que l'enfant soit évidemment l'auteur du dessin, qu'il soit représentatif de l'environnement chez Alcan et qu'il ait été fait avec cœur !

Félicitations aux gagnants du concours de dessins ainsi qu'à tous les autres participants !



PHOTO : Pierre Paré

De gauche à droite : Mathieu Gagné-Simard, Mélissa Potvin, Alex Villeneuve, Samantha Harvey, Jean Guimond, Marie-Ève Ellefsen, Anne-Julie Maltais, Pierre-Olivier Bergeron, Olivier Jacques, Mathieu Tardif et Laurie Dessureault, accompagnés d'un parent. Étaient absents : Justine Achard et Geneviève Tremblay.



DES STAGIAIRES SE RÉPARTISSENT LA CONSOLIDATION DES ACTIVITÉS

NATACHA BOIES



Lysa Bergeron et
Natacha Boies.

PHOTO : Yves Henrichon

Au centre d'électrolyse Est (CEE) et au centre de coulée 45, Natacha Boies est diplômée en administration, option gestion des ressources humaines. Baccalauréat qu'elle a complété d'un certificat en santé-sécurité au travail. En plus de l'implantation des équipes autonomes et d'un nouveau système d'équité de temps supplémentaire, elle est responsable au centre 45, de formation et de relations de travail sous la supervision de Lysa Bergeron qui, coïncidence, a déjà été stagiaire Avantage Carrière au complexe Jonquière ! « Natacha entre en contact facilement avec les gens. C'est une fille d'équipe ayant le sens de l'initiative et qui est toujours de bonne humeur. » Très autonome et saisissant les opportunités, cette « fille de la région » comme elle se plaît à le dire, se sent très à l'aise dans ce milieu.

JULIE TREMBLAY



Marie-Christine Tremblay
et Julie Tremblay.

PHOTO : Pierre Paradis

Se considérant comme une agente de changement dans l'âme, Julie Tremblay est originaire d'Alma. Elle détient une maîtrise en développement organisationnel. « Ce domaine concilie mes intérêts pour la psychologie et pour le développement des groupes. J'aime aider les équipes dans leurs efforts pour devenir autonomes, leur donner des moyens facilitants et les encourager à continuer. » À sa première expérience de superviseuse, Marie-Christine Tremblay, elle aussi ex-stagiaire Avantage Carrière, trouve l'expérience enrichissante, « d'autant plus que Julie est une personne très innovatrice qui a développé entre autres des outils permettant de visualiser concrètement les avantages des équipes autonomes. » Julie est rattachée au centre de réparation et d'entretien d'équipement (CREE), au centre de remplacement des cuves (CRC) et au centre des produits cathodiques (CPC).

À l'usine Arvida, quatre stagiaires en ressources humaines se répartissent la consolidation des activités pour l'autonomie des équipes désignées sous l'appellation des activités du « Bloc C ». Ce mandat, qui se déroule sur une année, s'avère un important exercice de changement culturel et organisationnel. Pourtant, à voir leur mine de vieux sage, il y a tout lieu de croire que nos stagiaires se sont bien adaptés à cette réalité. Nous vous présentons Natacha Boies, Jean-Robert Lowe, Julie Tremblay et Marie-Ève Turcotte, stagiaires du programme Avantage Carrière.

Mais d'abord, quelques mots sur le « Bloc C » pour lequel douze activités font référence à une entente de la dernière convention collective de 1998. Ces activités visent le transfert de certaines activités de gestion des superviseurs aux équipes de travail. Les stagiaires ont été affectés aux différents centres de l'usine pour faciliter la transition des activités encadrées par cette entente collective de travail.

JEAN-ROBERT LOWE



Jean-Robert Lowe et
Marie-Pascale Gagnon.

PHOTO : Yves Henrichon

Au centre des produits anodiques, originaire de la Malbaie, Jean-Robert Lowe a décroché un baccalauréat en relations industrielles après des études en économie. Quant à son rôle dans le l'implantation du « Bloc C », il le joue avec persévérance, d'abord auprès des superviseurs, puis des employés. « Il faut persister dans le suivi si on veut que ce dossier soit bien implanté. Je vois cette période de vacances estivales comme un premier défi. Il ne faut pas relâcher les nouvelles habitudes de travail. » À en croire sa superviseuse, Marie-Pascale Gagnon, le tempérament de Jean-Robert est tout le contraire du lâcheur. « Il est tenace, patient, rigoureux, organisé, autonome et fait preuve d'une bonne approche client. » Ce qui fait dire au principal intéressé que « le contact avec les gens est pour moi une grande satisfaction. »

MARIE-ÈVE TURCOTTE



Romain Boily et
Marie-Ève Turcotte.

PHOTO : Yves Henrichon

Au centre d'électrolyse Ouest et au centre de coulée 22, nous retrouvons Marie-Ève Turcotte, originaire de Sherbrooke. Elle détient un baccalauréat en orientation professionnelle et un autre en relations industrielles. Ses études l'ont menée à effectuer différents stages en milieu industriel, scolaire et municipal. Attirée par la polyvalence, Marie-Ève est comblée par ce stage qui lui permet d'assister les superviseurs et les équipes dans l'appropriation des mesures du « Bloc C », d'en adapter les outils, d'avoir participé au processus de sélection de personnel étudiant et de collaborer au système d'équité du temps supplémentaire. Selon Romain Boily, son superviseur, « c'est une personne qui démontre une grande ouverture aux autres et aussi un grand sens de l'organisation. C'est qu'il en faut pour s'occuper de 39 équipes de travail différentes ! »

ACTIVITÉS DU « BLOC C »

Les activités du « Bloc C » concernent :

- Les appels pour combler le travail en temps supplémentaire
- Les rencontres de début de quart de travail
- L'observation d'application d'une procédure (protocoles)
- Le suivi des mesures correctives
- Le suivi des budgets
- Les rencontres d'équipe
- Les inspections de sécurité
- Les inspections de production
- L'approvisionnement
- Les contacts entre l'employé de métier et l'employé d'opération
- La remise en charge de l'équipement
- Les objectifs et les cibles de l'équipe

LA FORMATION EN PÉRIODE DE POINTE

Avec une moyenne de 400 heures de formation par personne, au rythme d'environ 150 personnes par semaine, la formation des 700 employés de l'usine Alma est supportée par une centaine de ressources qui assurent les 300 000 heures allouées au projet de formation. Nous déployons ici le décor de cette imposante opération de 30 millions de dollars pour laquelle on met à profit les plus récentes technologies.

« Les activités d'apprentissage représentent environ 7 000 heures par semaine. Dans la semaine du 14 mai, nous en avons même compté 8 700 ! » de confier Yves Cantin, coordonnateur principal de la formation. Ces activités sont réparties dans quatre édifices de ville d'Alma. Le campus Fredeau-Duchesne en est le centre nerveux. Ici tout est câblé de manière à ce que l'apprenant fonctionne avec le même réseau qu'il retrouvera à l'usine Alma. Certains cours spécifiques se donnent dans les salles des commissions scolaires, des cégeps ou autres maisons d'enseignement de la région. Les locaux de l'usine Isle-Maligne sont aussi utilisés pour la formation concernant Maximo, les équipements de levage et les équipements mobiles (camions à nacelle, chariot élévateur, etc.).

● Période de pointe

Jacques Lapointe est coordonnateur entretien/simulation. « Jusqu'au mois d'août prochain, nous sommes en pleine période de pointe alors qu'une vingtaine de formateurs internes et une cinquantaine de consultants externes se partagent la tâche. Les premiers sont affectés aux cours spécifiques par métier et par secteur alors que les autres s'occupent des cours généraux. »

« Nous sommes allés chercher une trentaine de concepteurs pédagogiques qui avaient de l'expérience et une expertise dans un domaine particulier. Les fournisseurs d'équipements sont aussi appelés à collaborer à la conception des cours. Il faut bien préciser que certains équipements ne sont pas encore livrés et installés. La formation doit s'adapter à cette contrainte qui reflète bien la situation d'une usine en construction. »

● Équipe de pilotage

Depuis août 1999, les activités de formation de l'usine Alma sont bel et bien commencées. D'abord, certaines applications spécifiques ont été confiées aux équipes de pilotage. Formées d'ingénieurs, de superviseurs, de gens de métier et d'opération de chacun des secteurs de l'usine, les équipes de pilotage existent depuis maintenant un an. Mandatées pour aller chercher l'information sur les différents équipements, elles ont parfois dû se déplacer à travers le monde. À leur retour, elles ont partagé ces données avec les équipes de conception. Ces personnes demeurent des personnes ressources précieuses pour l'organisation.

● Programme spécifique

Puis en novembre 1999, la majorité des individus qui sont transférés de l'usine Isle-Maligne ont entamé un programme spécifique de 40 heures semaine réparties généralement ainsi : 24 heures de contenu technique, 4 heures de recyclage informatique, 4 heures de recyclage général et 8 heures sur le développement des équipes et des activités parascolaires.

Pourquoi le parascolaire, direz-vous ? « Parce qu'il faut varier le type d'activités d'apprentissage. Plusieurs personnes ne sont pas familières avec l'informatique alors qu'elles doivent développer des habiletés dans ce sens. La meilleure façon n'est sûrement pas de les installer devant un ordinateur pendant de longues périodes », de préciser Jacques Lapointe.

● Formation de pointe

Pour maximiser les apprentissages, différentes formules pédagogiques sont mises à profit. Qu'on parle de simulateur actif de procédé ou de simulateur de machine de service électrolyse (MSE), le but est de se rapprocher le plus possible de ce qui se passe en usine. En fait, les simulateurs sont des appareils qui permettent la pratique d'activités motrices dans un contexte de rétroaction immédiate.

AVANTAGES DE LA SIMULATION

Des recherches ont démontré que la simulation comme méthode pédagogique ainsi que l'utilisation d'un simulateur présentent les avantages suivants :

- Soustraire les participants aux risques d'accident ou de collision
- Faire en sorte que l'apprenant retienne mieux et plus longtemps ce qu'il apprend
- Réduire les durées de formation
- Fournir à l'apprenant une occasion d'améliorer sa performance
- Apprendre par essai et erreur



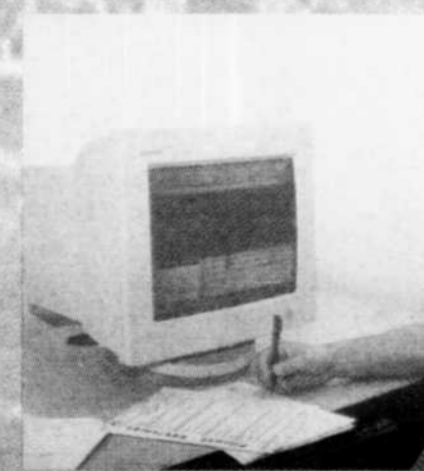
Eric Tremblay est concepteur. Il prépare une formation en mesures d'urgence propre au transport du métal en fusion. Pour un cours d'une durée de 3 heures 30, il devra investir près de 120 heures de préparation. « Avec l'équipe de pilotage, nous établissons nos objectifs et la stratégie à suivre. Le processus est très bien encadré. »



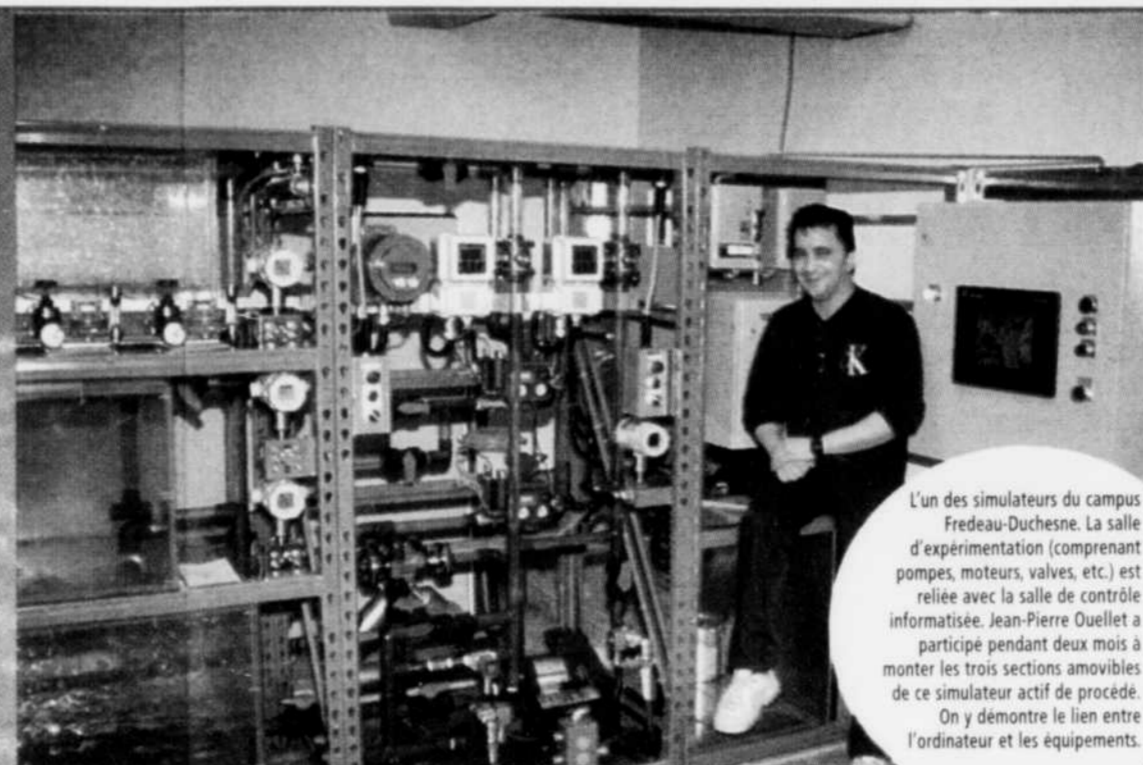
En tant que chargé de projet pour le secteur électrotechnique, Gerald Tremblay analyse les besoins de formation et coordonne le travail de huit concepteurs et dix formateurs à temps plein. « La principale contrainte que nous rencontrons est celle liée à la disponibilité de l'information. Il faut aller la chercher où elle se trouve. »



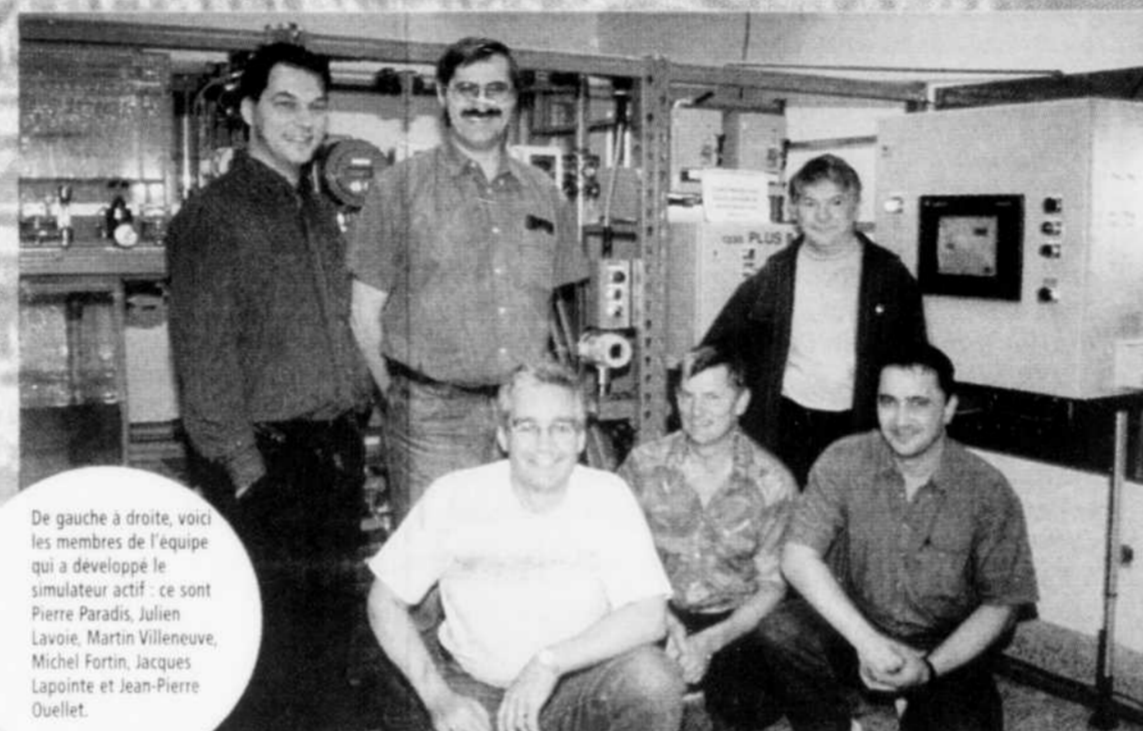
Pour apprendre à manipuler les nouvelles portes de cuves, on a fabriqué une réplique en format réel. Sous la barre d'alimentation, Jacques Lapointe en fait la démonstration.



Mario Maltais, opérateur, fait partie d'une équipe de pilotage qui s'est déplacée jusqu'en Europe pour aller chercher l'information nécessaire à la conception de la formation. « Je trouve cette expérience très enrichissante. Avec cette nouvelle technologie et ce nouveau modèle organisationnel, nous avons hâte d'être en opération. »



L'un des simulateurs du campus Fredeau-Duchesne. La salle d'expérimentation (comportant pompes, moteurs, valves, etc.) est reliée avec la salle de contrôle informatisée. Jean-Pierre Ouellet a participé pendant deux mois à monter les trois sections amovibles de ce simulateur actif de procédé. On y démontre le lien entre l'ordinateur et les équipements.



De gauche à droite, voici les membres de l'équipe qui a développé le simulateur actif : ce sont Pierre Paradis, Julien Lavoie, Martin Villeneuve, Michel Fortin, Jacques Lapointe et Jean-Pierre Ouellet.

PHOTOS : Steve Tremblay



Période d'animation en santé-sécurité.



En attendant les installations sportives de la nouvelle usine, au pavillon Fredeau-Duchesne, deux fois la semaine, on arrête tout pour la pause exercice.

Usine Alma / Véloroute des bleuets

VOUS POUVEZ GAGNER UN T-SHIRT

À l'occasion de la Randonnée d'ouverture de la Véloroute des bleuets, l'usine Alma a eu la bonne idée de faire produire des maillots, t-shirts, tee-shirts, ou gaminets (selon l'appellation que vous préférez) représentant le lac Saint-Jean et les principales attractions touristiques qui l'entourent.

Trois cent de ces « maillots de coton à manches courtes » (selon le Petit Robert) seront attribués lors d'un tirage au sort parmi les employés qui compléteront adéquatement le coupon-réponse ci-joint et le retourneront au Lingot avant le 4 août prochain. Bonne chance !

COUPON-RÉPONSE À DÉTACHER

Nom : _____

No matricule : _____ Installation : _____

Adresse à la maison : _____

Code postal : _____

Numéro de téléphone à la maison : _____ au travail : _____

Veillez répondre à la question suivante :

Quel est le premier secteur de l'usine Alma à être mis en exploitation ?

Votre réponse : _____

Retourner ce coupon-réponse avant le 4 août 2000 à l'attention du journal Le Lingot, CP 1370, Jonquière, QC G7S 4K9

Le 28 juin dernier, des représentants de l'équipe construction et exploitation de l'usine Alma ont accueilli les cyclistes participants à la Randonnée d'ouverture de la Véloroute. Installée en bordure de la route, au nord de l'île d'Alma, l'équipe a donné de l'information sur le plus grand chantier de construction en Amérique du Nord. Elle a aussi remis environ 800 maillots de coton aux cyclistes qui étaient pour la plupart des gens de l'extérieur de la région. Encore une fois, on a salué le bel accueil du Saguenay - Lac-Saint-Jean !





CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

LE CRDA DONNE DU SUPPORT AU DÉMARRAGE DE L'USINE ALMA

Dans l'effervescence des activités qui précèdent le démarrage de l'usine Alma, plusieurs personnes du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) apportent leur contribution afin d'assurer le succès de tous les processus de production. Nous vous en présentons ici quelques exemples.

LE CENTRE DE COULÉE ALMA

Le centre de coulée Alma devra s'intégrer rapidement au marché de l'alliage de fonderie : des membres du groupe Traitement de métal, coulée et recyclage y collaborent.

Dès le démarrage de l'usine Alma, le centre de coulée Alma devra tout mettre en œuvre pour intégrer le marché de l'alliage de fonderie. En effet, Alma devra répondre à la demande créée par le contrat entre Alcan, Ford et GM. Afin de produire des lingots de fonderie en «T» au coût le plus bas possible et ce, le plus rapidement possible, une collaboration entre le CRDA et l'usine d'Alma a été conclue. L'équipe de travail est composée de Grant Chen, ingénieur principal au CRDA, Jean-Marc Landry, ingénieur de procédé responsable des équipements de coulée à la nouvelle usine d'Alma, et d'opérateurs du centre de coulée Alma. Plus précisément, ce groupe a la responsabilité de développer la pratique d'opération de la machine à coulée horizontale pour les alliages purs et de fonderie. Ce travail est essentiel afin de garantir le minimum de difficulté lors du démarrage de la machine à coulée horizontale à Alma.

● Nouvelle technique de coulée horizontale des lingots

Pourquoi tant de précaution? Le centre de coulée Alma utilisera une technologie de coulée horizontale des lingots en «T» qui n'a jamais produit de lingots de la dimension qui seront produits à Alma. Cette particularité implique un risque technologique d'envergure. De plus, Alcan n'a aucune expérience sur cette technologie dans les formats de lingot en «T». Ainsi, afin de développer les procédures de production de ce type de lingot, des travaux de développement ont lieu à l'usine Dubuc au cours de l'année 2000. En effet, afin de produire les barres omnibus pour le centre d'électrolyse d'Alma, l'usine Dubuc s'est dotée d'une machine à coulée horizontale. Celle-ci permet la production de lingot en «T» de petit format. Le développement des pratiques d'opération sur ce format réduit constitue une étape importante dans le projet. Jusqu'à présent les travaux ont permis d'établir les conditions d'opération pour les alliages purs. D'autres travaux à venir d'ici décembre permettront l'élaboration des pratiques de production pour les alliages de fonderie.

● Modélisation mathématique du procédé de coulée horizontale

Les travaux essentiels effectués à l'usine Dubuc sont limités à un petit format de lingot en «T». Avant le démarrage de la machine à coulée horizontale à Alma, les pratiques d'opération développées à Dubuc doivent être traduites pour des lingots en «T» de plus grand format. C'est là où la modélisation mathématique intervient.

En effet, grâce à la modélisation mathématique, les pratiques d'opération seront traduites dans les prochains mois pour le format de lingot en «T» qui sera produit à Alma. De plus, la modélisation mathématique qui étudie la solidification du lingot, donc les zones de faiblesse, permettra d'améliorer la conception des équipements actuels afin d'assurer la production en continue des lingots en «T». Ainsi, ce travail de modélisation, sous la surveillance d'André Larouche du CRDA constitue un élément clé du projet. Grâce à l'expertise développée sur la modélisation mathématique, les caractéristiques de transfert de chaleur et l'influence des paramètres d'opération acquise à travers les travaux de recherche et de développement sur la coulée semi-continue, le CRDA a réussi à développer un modèle mathématique pour la coulée horizontale en quelques mois. Sans ces connaissances déjà acquises, ce travail aurait dû normalement s'effectuer sur une période de trois à cinq ans. Du jamais vu!

● Utilisation d'un carrousel temporaire

Étant donné que les salles de cuves commenceront à produire du métal en septembre et que ce métal doit être solidifié, avant de commencer à utiliser la machine à coulée horizontale, on utilisera un carrousel temporaire qui permettra la solidification du premier métal produit. Ce métal qui contient un niveau d'impureté plus élevé que la normale ne pourra pas être complètement détourné vers les autres usines d'Alcan.

Grant Chen a été également impliqué dans la conception du carrousel de coulée. Son rôle consistait à améliorer la durée de vie des gueuses (réservoir en fonte qui permet la solidification du métal) qui constitue une problématique dans nos autres usines. Grant Chen a réussi à optimiser la durée de vie de ces moules, les faisant passer de 250 tonnes à 500 tonnes, et ce, dans les conditions présentes à l'usine Grande-Baie. C'est dire qu'avec les conditions de refroidissement des gueuses qui seront moins sévères à Alma, on espère atteindre une durée de vie de 1 500 tonnes.

● Dates critiques

Tous ces travaux de développement doivent être effectués d'ici la fin de l'année. En effet, la mise en opération du carrousel est prévue pour le mois de septembre 2000 alors que le démarrage de la première machine à coulée horizontale suivra en décembre 2000 et celui de la deuxième machine sera en janvier 2001. Nous en profitons pour remercier l'équipe de ses efforts et leur souhaitons bonne chance dans la réussite des travaux à venir.

PROCÉDÉ DE TRAITEMENT DES EAUX HUILEUSES DE COULÉE

Une équipe composée de Pierre Ferland du CRDA, du groupe projet de la nouvelle usine Alma, ainsi que des responsables techniques pour le traitement des eaux des usines Grande-Baie et Laterrière a récemment étudié les paramètres requis pour le traitement des eaux huileuses de coulée qui seront produites par le centre de coulée Alma.

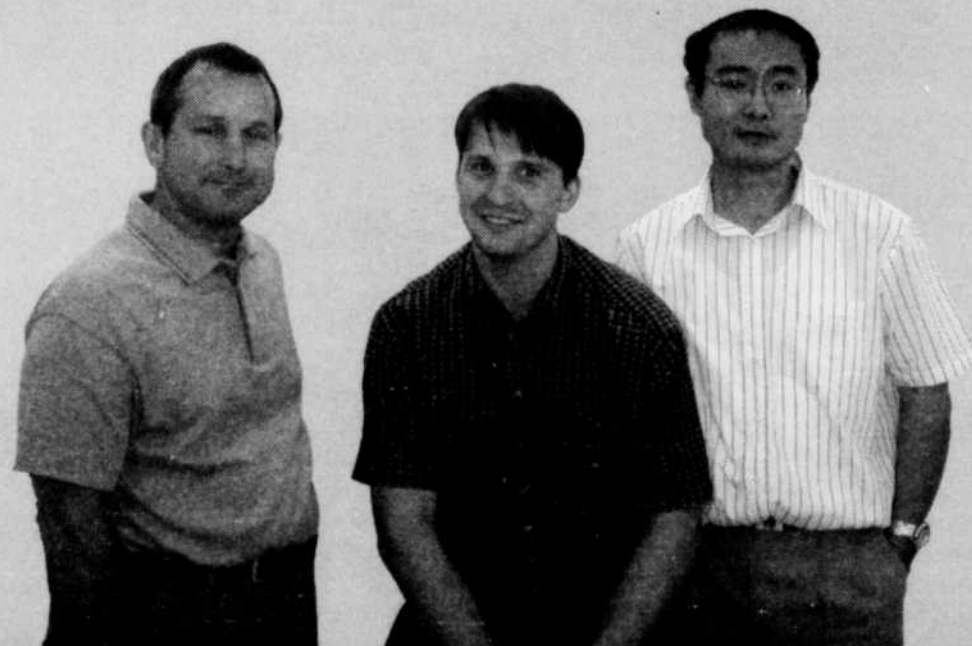
L'équipe s'est employée à établir les conditions de floculation et de séparation de l'huile en évaluant différents produits et différentes conditions d'opération susceptibles d'être présentes au centre de coulée Alma. Ils ont également analysé un procédé d'enlèvement d'huile en émulsion aqueuse. Ce procédé utilise un appareil de flottaison à air dissous (DAF) de façon à obtenir une concentration d'huile résiduelle inférieure à dix parties par million.

L'équipe a émis des recommandations sur les équipements et les méthodes d'opération auxquelles le centre de coulée devra se conformer afin de rencontrer les exigences du procédé de coulée tout en respectant les réglementations environnementales pour les eaux usées. Au cours des prochains mois, le défi de l'équipe sera de définir le procédé et les paramètres d'opération pour la compaction des boues provenant du système de traitement des eaux usées.

CHANGEMENT EN ALIMENTATION D'ALUMINE

À la suite du démarrage de l'usine d'Alma, les besoins en alumine des usines d'électrolyse Alcan au Québec augmenteront progressivement d'environ 600 000 tonnes par année d'ici l'atteinte de la pleine production de celle-ci. Comme la capacité de Vaudreuil n'a pas significativement augmenté, cette augmentation des besoins sera comblée par des importations externes du même ordre. La majorité des importations proviendra de nos installations de Jamaïque. De plus, pour des raisons de facilité de logistique et assurer à la future usine Alma une alimentation la plus constante possible, il a été décidé que l'alumine de Vaudreuil sera dirigée vers les usines Alma et Arvida. Cette décision implique que l'usine Laterrière devra changer de type d'alumine, vraisemblablement pour celui d'Aljam.

C'est pourquoi, des essais sont en cours présentement avec l'alumine d'Aljam à Laterrière. Cet essai est supervisé en coopération avec le groupe Service de technologie d'électrolyse et Matières premières du CRDA et les deux usines concernées. Seront suivies, à part les variables usuelles d'une usine de réduction comme le rendement Faraday, le nombre des effets anodiques, la pureté de métal et autres, l'impact de la granulométrie et la résistance à l'attrition; ces dernières variables constituent des points d'interrogation puisque l'alumine d'Aljam a une résistance à l'attrition plus faible que celle de Vaudreuil et que l'usine Laterrière transporte son alumine avec des systèmes « phase dense » réputés pour briser celle-ci plus facilement.



De gauche à droite, nous apercevons, François Duchesne, de l'équipe d'opérateurs du centre de coulée Alma, Jean-Marc Landry, ingénieur de procédé au centre de coulée Alma, et Grant Chen, ingénieur principal au CRDA.



CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

VERS UN LABORATOIRE D'ANALYSE DU MÉTAL DE CLASSE MONDIALE

L'activité intense reliée au projet Alma ne règne pas que sur le chantier. En effet, le CRDA, et en particulier le groupe d'analyse du métal, s'affaire activement à la préparation du laboratoire et à la formation du personnel. Il y a près de deux ans, le groupe métal/spectroscopie d'émission optique a été approché pour aider à évaluer les besoins analytiques des centres de coulée et d'électrolyse et à développer le concept du nouveau laboratoire au centre de coulée. La coulée en continue, la gestion optimale de l'inventaire de lingots, l'envoi de métal liquide à d'autres usines Alcan de la région ainsi que l'optimisation de toutes les ressources matérielles et humaines disponibles sont autant de facteurs qui ont mené à l'élaboration d'un plan d'ensemble pour le futur laboratoire de classe mondiale.

À la suite de rencontres avec les clients Jean-Marc Landry et Stéphane Gauthier ainsi qu'avec les fournisseurs, un système de transport pneumatique des échantillons de métal de creuset, couplé à une station robotisée de préparation et d'analyse d'échantillons de métal, ont été retenus. En collaboration avec le groupe informatique du centre de coulée Alma, chaque échantillon aura un code à barre assigné avec priorité analytique ce qui en fera le système robotisé d'analyse du métal le plus intégré dans le groupe Alcan. Les spécifications pour les différents équipements ont été définies par Denis Choquette et Jean-Luc Fortier du CRDA et transmises à la firme Bechtel-Lavalin, maître d'oeuvre du projet. La station robotisée est attendue au début octobre et devrait entrer en fonction vers la fin de l'année. Afin de recevoir les premiers échantillons de métal de cuve en septembre, un spectromètre et une fraiseuse (qui serviront de contingence au système robotisé) seront installés et étalonnés en août par une équipe du CRDA.



Denis Choquette, Nancy Gosselin, Diane Paradis et Réjean Tremblay devant un appareil servant à l'analyse du métal.

SUPPORT À L'INGÉNIERIE DE PROCÉDÉ POUR LA FABRICATION DES ANODES

L'anode est un élément clé du bon fonctionnement de la cuve et en ce sens, elle doit rencontrer des critères de qualité élevés. À cette fin, les promoteurs de l'usine Alma ont fait appel à l'expertise du groupe carbone du service de technologie d'électrolyse pour relever le défi.

Une équipe, composée de Amir A. Mirtchi, Jean Perron, Martin Dionne, Émile Simard, Claude Tremblay, Dany Lepage, Claude Perron, Sylvain Néron, Claude Fortin, Pierre Mathieu, Ghyslain Bouchard ainsi que de Lise Lavigne, Constant Larouche et Yves Bouchard de l'usine Grande-Baie, a travaillé à fournir un certain nombre de technologies à l'équipe du projet d'Alma. Depuis trois ans, des tests et des projets se sont effectués sur le refroidissement d'anodes vertes, sur le refroidissement des mégots et sur le bain. La recette de la composition des anodes a aussi été revue.

Le support donné par cette équipe est en continu puisqu'au fur et à mesure que les responsables du démarrage des cuves éprouvent des difficultés, ils peuvent faire appel à l'expertise du groupe carbone qui les assistent à l'aide d'outils tels que la modélisation.

Lors de la fabrication des premières anodes, l'équipe du groupe carbone sera sur place, confiante, mais également anxieuse de voir le résultat du travail des trois dernières années. Elle s'emploiera notamment à caractériser les premières anodes de façon à s'assurer qu'elles rencontrent les attentes et à suggérer d'autres améliorations.



Les techniciens Claude Tremblay et Dany Lepage, du groupe carbone du Service de technologie d'électrolyse devant des anodes destinées à Alma.

Depuis quelques semaines, le groupe métal/spectroscopie d'émission optique (SEO) est aussi engagé à donner une formation complète sur l'analyse du métal à Diane Paradis et Nancy Gosselin qui fourniront le support analytique au nouveau laboratoire SEO. Tous les éléments nécessaires au contrôle de qualité de la composition du métal, de l'entretien des spectromètres et des systèmes analytiques seront traités. Afin d'acquiescer une certaine expérience pratique, des visites en usine sont prévues dont celle de Sebree qui, en étroite collaboration avec le CRDA, a accueilli la première station robotisée « ARL » dans le groupe Alcan, il y a trois ans. C'est donc avec beaucoup de hâte et d'enthousiasme que Diane et Nancy attendent l'arrivée des premiers équipements.

PLANIFICATION DES CAISSONS ET REVÊTEMENT DES CUVES

À la suite de discussions avec Pechiney, il a été convenu d'introduire des changements au design des caissons et au revêtement des cuves. C'est ainsi que Guy Archer, chargé de projet, Raymond Thellend, Michel Lavoie et Jean Savard travaillent activement à améliorer la planification et la mise en place des caissons et le revêtement des cuves de façon à optimiser certains aspects du design.

Près de 40 cuves présenteront certaines particularités. Ces cuves seront pensées, mises en place et suivies de près. Ce travail contribuera sûrement à l'amélioration de la technologie " AP-30 ".

SUPPORT DE NOS EXPERTS PROCÉDÉS EN CONTINU

Dans différents domaines de l'électrolyse, plusieurs des experts du CRDA sont sollicités hebdomadairement. Richard Gilbert en épuration, Robert Cayouette en électrolyse, Raymond Thellend en revêtement et Raymond Peterson, André L. Proulx et Amir A. Mirtchi en carbone sont constamment questionnés pour répondre aux problèmes techniques rencontrés ou bien pour donner des éléments de formation aux équipes d'opérateurs.

USINE GUILLAUME-TREMBLAY

CHANTALE TREMBLAY, STAGIAIRE EN RESSOURCES HUMAINES

Chantale Tremblay a complété un baccalauréat en psychologie et une maîtrise en gestion des organisations, profil ressources humaines et développement organisationnel. Originaire d'Alma, elle n'en est pas à sa première expérience chez Alcan. Elle a d'abord occupé un emploi d'été à l'usine Isle-Maligne en 1998. Puis, dans le cadre de sa maîtrise, elle a effectué un stage au centre d'électrolyse Est de l'usine Arvida en début 1999.

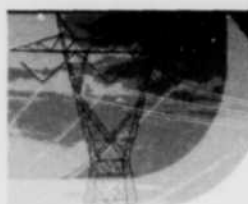
Présentement à l'usine Guillaume-Tremblay, elle coordonne l'implantation des systèmes de qualité et d'environnement, ISO 9002 et ISO 14001, qui doit être terminée en novembre prochain. « Ce sont deux systèmes qui se combinent bien. Les normes se rejoignent. » Elle a aussi été appelée à coordonner l'implantation des équipes autonomes (Bloc C) ainsi qu'à s'occuper de dossiers de santé-sécurité et de formation. « L'avantage dans une petite installation, c'est de ne pas être cantonnée dans une seule activité. Ici, je me sens intégrée à toute la vie de l'usine. »

Sa superviseuse, Marlène Deveaux, est directrice de l'usine. « Chantale est capable de gérer plusieurs mandats à la fois. Je fais confiance en son jugement et je prends ses conseils en considération. Elle est responsable, organisée, généreuse et fait preuve d'une grande

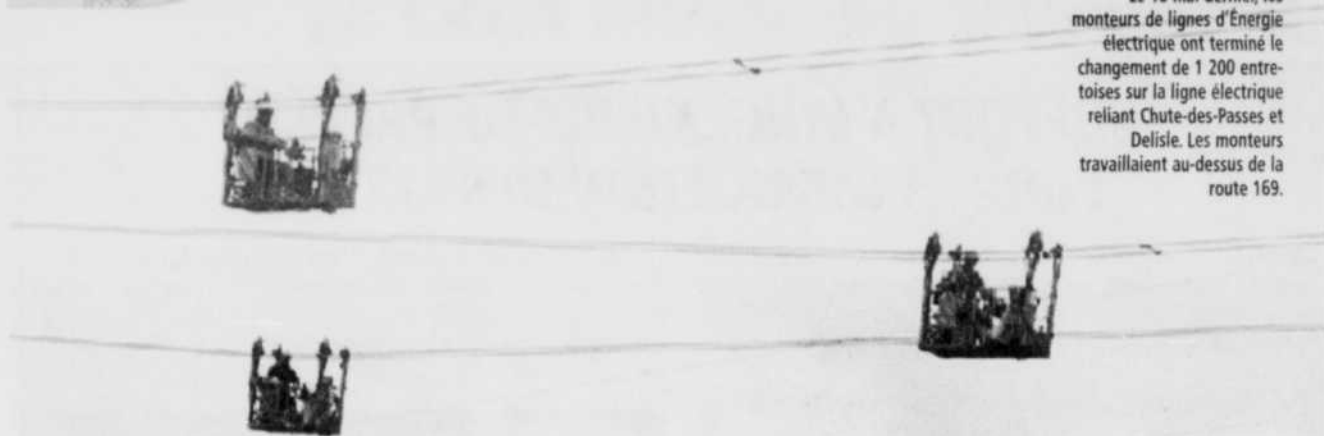


Chantale Tremblay, stagiaire, et Marlène Deveaux, directrice de l'usine Guillaume-Tremblay.

maturité. Je suis certaine qu'elle réussira dans le domaine des ressources humaines. » Comme le dit la principale intéressée, « je suis toujours en mode apprentissage, je veux aborder différents aspects et continuer à élargir mes horizons. »



ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Le 18 mai dernier, les monteurs de lignes d'Énergie électrique ont terminé le changement de 1 200 entretoises sur la ligne électrique reliant Chute-des-Passes et Delisle. Les monteurs travaillaient au-dessus de la route 169.

1 200 ENTRETOISES SONT POSÉES SUR LA LIGNE PROVENANT DE CHUTE-DES-PASSES

La fin d'un projet échelonné sur quatre ans de travaux qui a permis de poser 1 200 entretoises sur les lignes de transport d'énergie à haute tension reliant Chute-des-Passes à Alma, ça se souligne! C'est ce que l'équipe des monteurs de lignes d'Énergie électrique du secteur Lac-Saint-Jean ont fait le 18 mai dernier.

À cette date, les monteurs de lignes se sont fait remarquer car ils ont procédé à l'installation des dernières entretoises neuves au-dessus de la route 169 dans le secteur de Delisle. « Ce sont des travaux à risque et impressionnants à voir. Les monteurs se trouvent à plusieurs mètres de hauteur dans des petites nacelles accrochées sur des lignes conductrices », explique le superviseur, Michel Poirier.

Les entretoises sont les équipements qui agissent comme séparateurs entre les lignes électriques. Ces équipements sont essentiels pour tenir les lignes en place et pour éviter qu'elles ne se touchent, lors de grands vents par exemple. Il y a cinq ans, à la suite de différents bris sur les deux lignes reliant la centrale Chute-des-Passes et le centre de conduite du réseau à Delisle, l'ingénieur d'entretien de l'époque, Carl Fleury, a initié une évaluation de l'état des entretoises. On avait alors constaté que les entretoises sur 25 kilomètres de lignes entre la rivière Péribonka (secteur l'Ascension) et Delisle, un secteur déboisé et venteux, étaient en piteux état et devaient être changées. Le technicien d'entretien du département des lignes, Gaston Cantin, a alors pris le projet en main et l'a mené à terme.

« Nous avons consacré quatre années et 260 000 \$ pour ce projet. Le compléter ces deux dernières années a été particulièrement difficile en raison du projet usine Alma. La main-d'œuvre était peu disponible et il fallait jouer d'astuce pour réussir à regrouper l'équipe de huit monteurs de lignes nécessaire à l'installation des entretoises », explique Michel Poirier.

Le superviseur est particulièrement fier de constater qu'au terme du projet, on ne signale aucun incident ou accident. « Nous devons souvent travailler au-dessus des routes, des fils électriques d'Hydro-Québec ou au-dessus de secteurs résidentiels. Nous avons changé de méthode appropriée de travail (MAT) à quelques reprises au cours des années, ce qui a été bénéfique puisque tout s'est très bien déroulé. »

Un nouveau projet de changement des entretoises pourrait débiter au cours des prochains mois sur un autre tronçon de la ligne de transport. « Il reste environ 125 kilomètres de lignes dans des secteurs boisés entre Chute-des-Passes et la rivière Péribonka. Nous devons inspecter ce secteur et certaines sections devront probablement être changées comme, par exemple, les dessus des montagnes où les lignes sont davantage exposées aux intempéries », explique le planificateur, Richard Dessureault.

Tous les monteurs de lignes du secteur Lac-Saint-Jean ont participé à ce projet qui s'est échelonné sur quatre ans. Lors de la pose des dernières entretoises, une partie de l'équipe était fière du travail accompli. Il s'agit de : (bas) Romain Bouchard, Éric Boudreault, Nicol Thivierge, Marc Fortin, Yannick Lecompte, Michel Poirier, (haut) Noël Simard, Richard Dessureault, Jean-Guy Lessard, Gaston Cantin et Yvon Lessard.



SONIA LACELLE, STAGIAIRE EN DROIT

Épouse de justice, Sonia Lacelle a toujours eu le droit en tête. Originaire de Mont-Laurier, elle a fait ses études à l'Université du Québec à Montréal. Puis, elle a bénéficié d'un stage d'une session dans un étude spécialisée en droit du travail et de la famille. À présent, tout en occupant un poste de stagiaire Avantage Carrière au Manoir du Saguenay, elle prépare son entrée sur le marché du travail en tant qu'avocate membre du Barreau.

Ses expériences lui ont permis de constater ce qu'elle préfère, soit les aspects préparation et documentation d'un dossier. « Ici, je fais des recherches, j'analyse et je rédige mon opinion sur des dossiers ayant trait à des contrats, au droit des biens ou à la responsabilité civile. Par exemple, l'un de mes dossiers concerne la réforme cadastrale du gouvernement du Québec entreprise en 1995 et pour laquelle Alcan sera impliquée prochainement. Il y a aussi toutes les questions se rapportant à l'application de la loi sur le tabac dans les édifices publics ou bien différentes réclamations pour lesquelles il faut préparer des plans de négociation. »

« Ce stage m'ouvre la porte sur plusieurs domaines que je connaissais peu. Richard Carlesso, mon superviseur, me facilite grandement la tâche. » Ce dernier apprécie la collaboration de la stagiaire. « D'autant plus que, tout en représentant une expérience intéressante pour Sonia, ce stage représente aussi un avantage pour moi puisque pendant que celle-ci s'occupe de recherche et de rédaction d'opinions sur des points de droit précis, je peux me concentrer davantage sur l'aspect stratégique des dossiers. »



Richard Carlesso, conseiller juridique, groupe Alcan Métal primaire Québec, et Sonia Lacelle, stagiaire en droit.

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

COMMENT S'EN PRÉVALOIR ?

Être bien
Tout simplement

Pour se prévaloir des services du programme d'aide aux employés (PAE), l'employé ou un membre de la famille immédiate contacte un conseiller du PAE en signalant l'un des numéros de téléphone suivant :

Région du Saguenay :
(418) 690-2186

Région du Lac-Saint-Jean :
1-800-363-3534

USINE LAPOINTE

La sélection de personnel

EN FORMULE PARTICIPATIVE

La gestion participative fait les beaux jours de l'usine Lapointe depuis plusieurs années. Même en ce qui concerne la sélection de personnel pour laquelle des employés sont impliqués tout au long de la démarche, la formule participative y est devenue une habitude.

Une habitude qui vient de se renouveler par une troisième expérience afin de constituer une banque de candidats aux opérations de l'usine.

Le comité de sélection se compose de quatre opérateurs et d'un consultant externe spécialisé en sélection de personnel et est supporté par le coordonnateur principal et la conseillère ressources humaines qui précise que : « Le choix des opérateurs se fait sur une base volontaire et sur approbation de l'équipe de travail. Qui de mieux placé qu'un opérateur pour connaître les particularités liées à son travail, pour choisir la personne qui fera l'affaire et qui partagera les valeurs de l'équipe en place ? Cette formule crée un bel équilibre entre l'objectivité des tests et la réalité du plancher. »

Il est clair que tout au long du processus, les membres du comité ont un rôle actif à jouer. Ils déterminent les exigences du poste et le profil recherché et participent aussi aux entrevues de groupe et individuelles. Puis, ils délibèrent sur le choix des candidats, pour finalement soumettre les candidatures au directeur d'usine qui s'assure que tous les candidats adhèrent aux éléments de la vision et de la mission d'usine.

● Être responsable de ce qu'on apprivoise

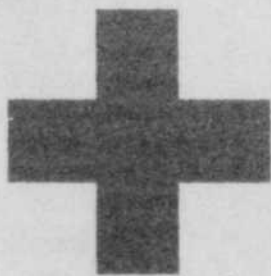
L'un des principaux avantages de la formule prend forme lorsqu'un nouvel employé fait son entrée à l'usine. Les opérateurs du comité expliquent. « Nous sommes responsables de ce choix auprès de nos collègues. Nous devons faciliter son intégration et faire en sorte qu'il se sente à l'aise dans l'équipe. Quand tout fonctionne bien, c'est un peu comme une évaluation positive de notre travail. »



Le comité de sélection se compose du consultant Nick Tremblay du Groupe conseil Perrier, Lapointe & associés, du coordonnateur principal, Guy Néron, de la conseillère ressources humaines, Marie-France Auclair, et des opérateurs, Éric Macquart, Philippe Gagnon, Claude Beaudoin et Nelson Martel.

La campagne Croix-Rouge 2000 dépasse ses objectifs

LES DONATEURS SONT DE PLUS EN PLUS NOMBREUX



La campagne de la Croix-Rouge 2000 a touché 2 393 employés d'Alcan. Celle de 1999 en avait rejoint 2 129. Ce qui représente une augmentation de 12,4 % alors que les organisateurs visaient 10 % ! De plus, les montants recueillis sont passés de 67 637 \$ à 80 849 \$ pour une augmentation de 19,5 % ! Les organisa-

teurs sont d'autant ravis qu'une activité spéciale au projet usine Alma a permis de recueillir 3 489 \$ supplémentaires. « Cette année, de nouveaux visages sont venus se joindre aux sollicités expérimentés, ce qui a permis d'assurer à la fois un renouveau et une continuité des activités. Je tiens d'ailleurs à mentionner la collaboration essentielle de Gervais Jacques, responsable de campagne 1999, et de Chantal Fortin de l'usine Vaudreuil qui par leur support, ont assuré un début de campagne limpide et aligné avec les orientations établies. Nous avons voulu insister sur la signification du geste de donner et informer les donateurs sur les activités de la Croix-Rouge au coin de leur rue. Je crois sincèrement que nous avons atteint ce double objectif. Merci à tous les organisateurs, bénévoles et donateurs pour cette belle réussite. »

Directeur de la Croix-Rouge, Donald Harvey a relié « ces résultats extraordinaires à la force des bénévoles sur le terrain. Ils ont travaillé avec cœur, se sont impliqués à tous les niveaux. Ce sont des gens formidables. Et, ce sont des résultats comme ceux-là qui maintiennent les efforts de notre bureau régional. Merci à tous. »

Responsable de campagne pour l'usine Vaudreuil, Rock Morasse a quant à lui apprécié cette première expérience. « L'important d'une campagne semblable est de faire connaître l'organisme en question. Quand les gens ont compris ce qu'est la Croix-Rouge, ce n'est pas difficile de les convaincre de donner. Il importe aussi de rejoindre tout le monde et d'établir des contacts personnels avec chacun. C'est pourquoi, à Vaudreuil, nous étions 19 responsables pour autant de centres. Le secret est dans la préparation et dans l'implication des employés dans leur milieu. »

teurs sont d'autant ravis qu'une activité spéciale au projet usine Alma a permis de recueillir 3 489 \$ supplémentaires.

Ce qui fait dire au responsable de campagne, Éric Jean de l'usine Saguenay, que « les résultats de cette campagne démontrent la grande sensibilité des employés d'Alcan envers les besoins de ceux qui se retrouvent tout à coup démunis. Nous avons eu une très belle équipe d'organisateur et de sollicités qui ont su garder le cœur à l'ouvrage tout au long de ces quatre semaines d'activité. L'organisation d'une telle campagne demande de nombreux efforts de la part de toutes les personnes impliquées. C'est pourquoi, au delà des résultats, chaque campagne est un succès en soi. »



Très satisfaits de la campagne 2000, de gauche à droite, nous retrouvons Cindy Copeman de l'usine Saguenay, Yvon D'Anjou, vice-président du groupe Alcan Métal primaire Québec, Claudie Laberge de la Croix-Rouge, Jean-Pierre Bourque de la Fédération des syndicats du secteur aluminium, Éric Jean de l'usine Saguenay, Rock Morasse de l'usine Vaudreuil, et Donald Harvey de la Croix-Rouge.

PHOTO : Fern Paré

CE NE SONT PAS LES SITES À VISITER QUI MANQUENT !



Un groupe d'écoliers accompagnés de leur professeure ont visité la centrale Shipshaw en compagnie de leur guide, Shirley McLellan (à gauche).

Il est encore possible cet été de visiter une centrale hydroélectrique ou une usine d'électrolyse d'Alcan. En réservant à l'avance, des visites guidées sont disponibles à la centrale Shipshaw de Jonquière et à l'usine Laterrière de Chicoutimi. D'autres sites valent aussi le détour : le pont d'aluminium et la passerelle d'aluminium de Jonquière ainsi que l'observatoire de la nouvelle usine en construction à Alma.

La centrale Shipshaw est la plus puissante du réseau hydroélectrique d'Alcan. Construite entre 1941 et 1943 à Jonquière, cette centrale se compose de 12 génératrices qui fournissent une puissance installée de 896 000 kW. Des visites guidées sont offertes du lundi au vendredi en après-midi, jusqu'au 25 août. Pour renseignements : 699-1547.

La centrale Shipshaw est située à proximité du pont d'aluminium, une structure unique au monde, d'une longueur de 120 mètres sur 10 de large, ne pesant que 164 tonnes, elle n'a pas bougé depuis sa construction en 1950 et ne requiert aucun entretien.

Également à Jonquière, se dresse une œuvre architecturale tout à fait particulière, une passerelle d'aluminium de 80 mètres de longueur sur 5 mètres de largeur. Réservée aux piétons et aux cyclistes, cette passerelle a été construite en 1999 et relie les deux rives du parc et des promenades de la Rivière-aux-Sables.



Le pont d'aluminium



PHOTO : Pierre Paradis

La passerelle d'aluminium



PHOTO : Pierre Paradis

L'usine Laterrière de Chicoutimi a été mise en opération en 1989. C'est la plus récente usine d'électrolyse d'Alcan. Avec ses 432 cuves de technologie précurse, l'usine se spécialise dans la réduction de l'alumine en aluminium liquide et en coulées de lingots. Des visites guidées sont disponibles en avant-midi la semaine jusqu'au 25 août. Pour renseignements et réservations : 678-1666.

Sur l'île d'Alma, le site de l'important chantier de construction de l'usine Alma, un chantier où s'active chaque jour plus ou moins 4 000 travailleurs, fourmille d'activités et avance rapidement. En même temps que le projet se trouve en période de pointe de construction, on y procède parallèlement aux activités de pré démarrage de certains secteurs de la future usine. Un site d'observation est accessible les fins de journée et les fins de semaine. Pour renseignements : 699-2562 ou 1-800-492-2562.



Challenge Saguenay 2000

PLACE AUX JEUNES !

Les activités du Challenge Saguenay 2000 ont débuté le 22 juin, à Chicoutimi, par l'ouverture d'un symposium artistique et se termineront le 14 août prochain, en France, alors qu'on y fera la remise des prix de la Transat Saguenay-Sables d'Olonne.

Compétition de voile d'envergure internationale, le Challenge Saguenay 2000 a représenté une occasion de promouvoir l'aluminium comme métal privilégié, notamment par une exposition des différentes pièces faites en aluminium utilisées dans la fabrication et le gréage des voiliers.

« Nous croyons, affirme Yvon D'Anjou, vice-président du groupe Alcan Métal primaire, Québec, que la réussite future dépend aussi de ce que nous transmettons aux générations à venir. Dans la mesure où nos jeunes sont nos leaders de demain, nous faisons en sorte de leur accorder une place spéciale dans le développement de nos programmes communautaires. »

C'est dans cet esprit que l'organisation du Challenge Saguenay 2000 a prévu diverses activités afin d'impliquer les jeunes telles que la visite du Musée du Fjord, la tenue d'un concours littéraire, l'initiation au kayak de mer et l'installation d'un mur d'escalade.

PHOTOS : Jeannot Lévesque

LE LINGOT

Poste-publications commerciales
0235158799
1451316

ISS 0707-8013

Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

Le Lingot
1655, rue Powell C.P. 1370
Jonquière, Québec
G7S 4K9