

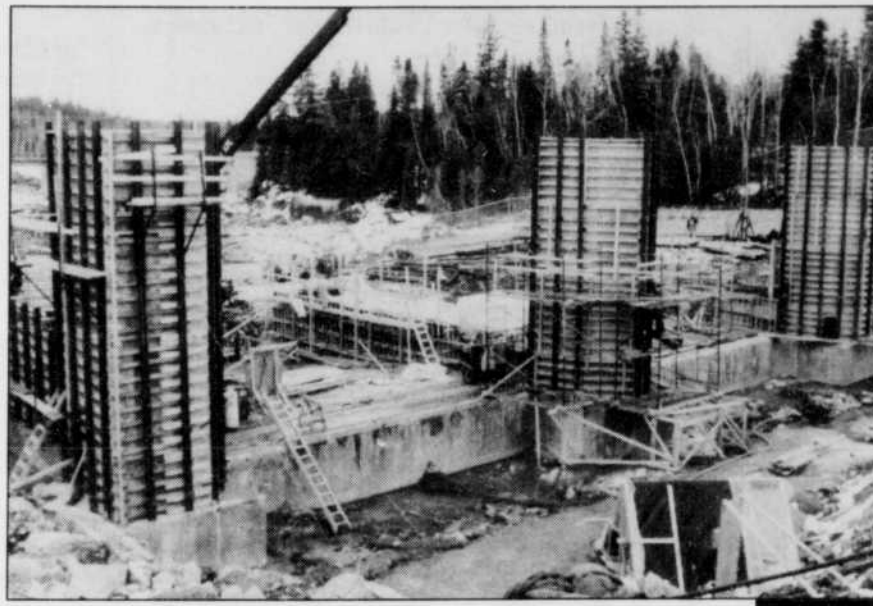
LE LINGOT

Le vendredi 4 décembre 1992
49^e année
No 23



Programme RBI
**LE BARRAGE
NO 5 REPREND
SES FORMES**

À lire en pages 4 et 5



Compétitivité
**DES MENUISIERS
RELÈVENT LE DÉFI**

À lire en page 6

Les instructeurs
**PARTAGER LEURS
CONNAISSANCES
AVEC LEURS PAIRS**



Photo: Yves Herrichon



À lire en pages 10 et 11

Photo: Jean Matteau

Partageons notre Noël

avec les plus démunis

Le Service de la sûreté et des incendies de Sécal à Jonquière organise, pour une sixième année consécutive, une collecte pour venir en aide à des familles défavorisées des secteurs Arvida et Saint-Jean-Eudes pendant le temps des Fêtes.

Les fonds amassés servent à acheter des provisions alimentaires destinées aux familles identifiées par la société Saint-Vincent-de-Paul des secteurs concernés. Au cours des cinq années précédentes, «Partageons notre Noël» a recueilli plus de 76 000 \$.

Nos Robin des Bois de cette année, les organisateurs de «Partageons notre Noël», sont Guy Otis, Carol Villeneuve et Jocelyn Ouellet, constables, ainsi que Robert Meunier, sergent. «Nous avons déjà distribué les boîtes qui servent à amasser l'argent,

spécifie Guy Otis. Elles sont situées dans des endroits stratégiques des installations d'Alcan à Jonquière. Les 17 et 18

décembre, nous ferons la levée des boîtes et nous profiterons de l'occasion pour solliciter les employés une dernière fois avant de constituer les sacs d'épicerie.»

Appel à tous

Le comité organisateur invite également les clubs sociaux ou tout autre groupe qui organisent une activité ou une soirée des Fêtes à profiter de l'occasion pour faire une collecte sur place. Les personnes intéressées à poser ce geste humanitaire n'ont qu'à communiquer avec un des quatre membres du comité au 699-3333 ou au 699-2068 pour obtenir des renseignements sur la façon de procéder.

«Comme nous n'avons pas suffisamment de ressources pour organiser une soirée-bénéfice cette année, confie Guy Otis, nous avons absolument besoin d'une grande participation des employés pour aider le plus de familles possible. L'an dernier, nous avons distribué des sacs d'épicerie, d'une valeur moyenne de 130\$, à 155 familles des secteurs Arvida et Saint-Jean-Eudes. Je n'ai pas à rappeler que les besoins sont aussi grands cette année.»

Les provisions seront distribuées le 20 décembre grâce au concours de bénévoles qui viendront aider le comité organisateur de «Partageons notre Noël».

Soyons généreux!

Le Lingot est publié à Jonquière par la Direction des affaires publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, pour Jocelyne Emond (Réceptionniste) et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay—Lac-Saint-Jean.

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

Éditeur:
André J. Bouchard
Rédacteur en chef:
Margot Tapp

Rédacteur:
Michel Marano

Collaboration:
Chantal Poitras

Téléphone:
699-4045 ou 699-4055

**Abonnement et changements
d'adresse:** 699-4010

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Impression:
Les Éditions du Réveil

Conception et montage:
idem!



LE LINGOT

Vendredi
décembre 1992

Pour l'épuration à sec

UN PREMIER MANUEL DE CONTRÔLE DU PROCÉDÉ

Les alumineries à anodes précurées de Sécal disposent maintenant d'un nouveau manuel pour le contrôle du procédé d'épuration à sec. Produité par les usines participantes et le groupe Technologie et contrôle de procédés (TCP), ce livre qui regroupe tous les standards techniques du procédé a exigé de l'équipe de travail pas moins de deux années d'efforts.

Le manuel aidera notamment les usines à assurer une qualité constante pour le procédé d'épuration à sec, de la même façon que pour la qualité de l'alumine fournie aux salles de cuves. «Ce livre de référence représente à la fois une nouveauté et un outil de gestion fort utile pour les alumineries à anodes précurées de Sécal», mentionne Richard Gilbert du groupe Technologie et contrôle de procédés et coordonnateur du comité.

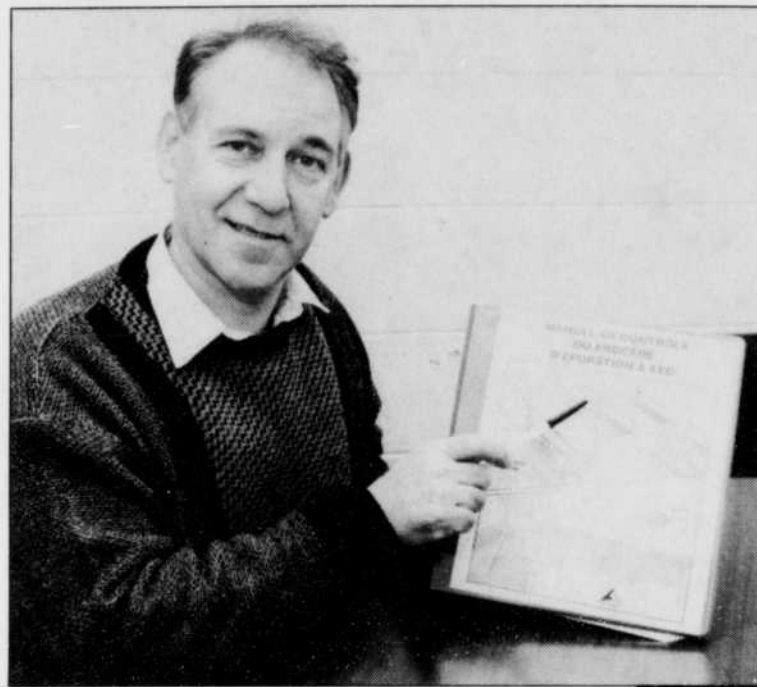
Cet outil de travail a été créé dans le but d'assurer un bon suivi des standards de qualité. Ce suivi rigoureux permettra d'exploiter et d'entretenir les procédés d'épuration à sec à un coût minimum mais aussi, de maintenir le degré d'émissions atmosphériques à un très bas niveau. Cela contribuera donc directement à préserver l'environnement.

Le manuel comporte trois chapitres, soit: l'aspiration des gaz des cuves d'électrolyse, l'épuration des gaz et des poussières ainsi que les matières premières, les produits et les rejets. La conception du manuel a été grandement inspirée par la structure du cours «Gestion préventive des procédés (GPP)».

Historique

En 1990, le TCP avait été mandaté par Sécal pour préparer un manuel technique de référence pour le procédé d'épuration à sec en collaboration avec les usines Laterrière, Grande-Baie et Arvida. Le groupe de travail est formé de Réal Langevin du Centre de réfection des cuves, entretien et épurateurs (CREE) de l'Usine Arvida, Denis Robin du TCP, Mario Dion de l'Usine Grande-Baie, Gérald Thibeault de Laterrière et finalement, Richard Gilbert, consultant des procédés d'épuration (TCP).

Au cours des dernières années, les représentants du TCP et ceux des usines participantes se sont réunis à plusieurs reprises afin d'établir les standards de qualité du procédé d'épuration à sec et les regrouper dans un même livre.



Richard Gilbert se montre très fier du nouveau manuel portant sur le contrôle du procédé d'épuration à sec. Un véritable travail d'équipe qui a exigé plus de deux années de travail.

Photo:
Yves Henrichon

Un véritable travail d'équipe où l'expertise de chacun s'est avérée fort profitable pour vérifier les standards des usines.

Approche qualité

Ce nouvel outil de gestion évoluera en fonction des standards. Le contenu du manuel devra donc être révisé, de façon régulière, par les représentants inter-usines et entériné lors des rencontres du comité inter-usines avec le consultant des procédés d'épuration.

Le livre de référence a été publié presque au même moment

où Sécal a décidé de mettre sur pied un comité de direction sur l'environnement. Ce comité a la responsabilité d'étudier les pratiques, les politiques et la performance d'Alcan en matière d'environnement. Le manuel vient donc contribuer à la poursuite des objectifs de Sécal dans ce domaine. «Lors de la création de ce livre de référence, Sécal a de nouveau démontré ses préoccupations en matière d'environnement en considérant les procédés d'épuration au même titre que ceux de fabrication», conclut Richard Gilbert.



Le 24 novembre dernier, la version finale du manuel a été officiellement présentée aux différents intervenants des usines concernées.

Photo:
Jean Matteau

À l'Usine Isle-Maligne LE PROJET D'AMÉLIORATION DE LA RENTABILITÉ EST BIEN ENCLENCHÉ

La façon de faire des affaires, même dans l'industrie de l'aluminium, s'est considérablement modifiée, particulièrement au cours des deux dernières années. Dans un tel contexte, la rentabilité est de plus en plus difficile à atteindre. Mais à l'Usine Isle-Maligne, on est bien confiant d'y parvenir, à l'aide du projet d'usine mis de l'avant au cours des derniers mois et dans lequel employés, représentants syndicaux et direction sont engagés.

C'est d'ailleurs ce projet que le surintendant de l'électrolyse de l'Usine Isle-Maligne, Pierre Arseneault a expliqué aux membres de l'Association des diners d'affaires d'Alma, le 2 décembre dernier. «Un projet qui constitue en fait notre plan d'affaires, a-t-il ajouté, et qui nous a permis de repartir la salle de cuves 403 l'automne dernier.»

Analyse de l'industrie

Afin que l'auditoire saisisse bien le contexte dans lequel est plongée l'Usine Isle-Maligne autant que les autres producteurs, Pierre Arseneault a d'abord tracé le portrait de la situation globale du marché de l'aluminium avant d'expliquer comment le projet de l'usine s'y intègre.

Au fil des années et des événements, le monde de l'aluminium a effectivement beaucoup changé. Et plusieurs facteurs peuvent expliquer ces changements. D'abord, le métal lui-même qui est devenu une commodité qui se vend à plus bas prix. Ensuite, le recyclage qui prend de plus en plus d'ampleur et qui pose des défis supplémentaires aux usines de première fusion. Sans oublier la globalisation des marchés qui pousse les producteurs à être non seulement les meilleurs en ville, mais aussi les meilleurs au monde.

Pierre Arseneault a également abordé les surplus d'aluminium provoqués par le métal russe qui inonde le marché, un phénomène avec lequel nous devons désormais composer. De même, l'intervention de la Bourse des métaux de Londres (LME) qui fixe le prix de l'aluminium et accumule les inventaires influence aussi l'industrie.

Tous ces éléments réunis ont pour effet principal de garder le prix du métal à des niveaux très bas, aux alentours de 53 cents US la livre actuellement. «C'est pourquoi, a mentionné Pierre Arseneault, l'avenir des producteurs d'aluminium comme l'Usine Isle-Maligne sera assuré en autant que les coûts de pro-

duction soient les plus bas au monde et que les lingots soient de qualité. C'est par là que doit passer notre rentabilité.»

Un projet d'usine

Le projet d'amélioration de la rentabilité de l'Usine Isle-Maligne contient donc les éléments nécessaires pour atteindre cette rentabilité. Et c'est par une analyse des forces et des faiblesses de l'usine que ce projet s'est amorcé l'hiver dernier, durant que la salle de cuves 403 était encore fermée.

«Cette analyse, a expliqué Pierre Arseneault, nous a permis de dégager deux conclusions importantes. La première, c'est qu'il nous fallait produire des lingots à des prix compétitifs par rapport aux usines de recyclage. Pour une usine de première fusion comme la nôtre, le compétiteur c'est aussi une usine de recyclage. La deuxième conclusion, c'est que la reconnaissance de notre usine comme un fabricant de lingots de qualité s'avère une condition de survie.»

Voilà pourquoi la qualité et la compétitivité sont au cœur du projet d'usine.

Une qualité qui enchante

Au chapitre de la qualité, l'Usine Isle-Maligne veut faire en sorte que ses clients soient non seulement satisfaits mais enchantés de ses produits. «Tous nos compétiteurs peuvent satisfaire nos clients, ajoute Pierre Arseneault. Alors, il nous faut faire plus, en donner plus que le client en demande pour nous assurer de sa fidélité.»

Les coûts les plus bas, une accréditation en qualité reconnue par le client et un dépassement continu des exigences sont les trois moyens privilégiés par l'Usine Isle-Maligne pour atteindre son objectif de qualité.

Des coûts compétitifs

«Pour arriver à produire des lingots de qualité à des coûts

compétitifs, a précisé Pierre Arseneault, il nous faut travailler sur trois axes différents: augmenter la capacité de production de 15 000 tonnes pour atteindre 90 000 tonnes, réduire les budgets d'opération d'au moins 15 % d'ici 1995 et améliorer la productivité de la main-d'oeuvre.

L'augmentation de 20 % de la capacité de production représente à elle seule des défis de taille: trouver des clients pour l'aluminium supplémentaire et pousser les vieux équipements de production à des limites jamais atteintes et ce, sans implantation majeure de technologie.

«Il nous faudra beaucoup d'efforts, précise M. Arseneault, pour augmenter la production de l'usine avec les installations existantes. Mais notre survie en dépend. La qualité et le souci constant de tous les employés nous per-



Photo: Steve Tremblay

mettra d'atteindre nos nouvelles cibles de production.»

Au chapitre de la réduction des coûts, Pierre Arseneault mentionne que des pas importants ont déjà été franchis. «Des groupes d'amélioration de la qualité ont pratiquement accompli des miracles dans le domaine. Ce sont les employés eux-mêmes qui peuvent réellement identifier les pertes et nous faire réaliser des économies, car ce sont eux qui pren-

nent les décisions quotidiennes.»

En ce qui concerne finalement la productivité de la main-d'oeuvre, il a été convenu que les retraites prises d'ici 1995, autant chez les cadres que chez les syndiqués, ne seront pas comblées. «Il en résultera une augmentation de la charge de travail et une réorganisation du travail, mais aussi l'introduction d'outils plus efficaces», estime M. Arseneault.

Le projet d'usine LE SUCCÈS REPOSE SUR LA CONTRIBUTION DE TOUS LES EMPLOYÉS

Le défi que s'est fixé l'Usine Isle-Maligne est de taille. En fait, les cibles visées n'ont jamais été atteintes. Tout le projet d'amélioration de la rentabilité repose donc entièrement sur la contribution exceptionnelle de chacun des employés.

«C'est pourquoi, a expliqué Pierre Arseneault aux gens d'affaires d'Alma, nous avons développé l'approche du pacte social qui représente l'engagement des employés, de leurs représentants ainsi que de la direction envers toutes les facettes du projet. Nous avons un plan d'affaires où tout le monde, sans exception, est concerné.»

Mais la réalisation d'un tel projet exige une bonne dose de motivation et d'énergie. Comment ces deux élé-

ments seront-ils favorisés à Isle-Maligne ?

«D'abord par la réduction au minimum des niveaux de supervision, répond M. Arseneault, afin de faciliter les communications et la prise en charge. «L'implantation des équipes de travail autogérées est également en cours. De cette façon, les décisions sont prises en équipe et là où elles doivent se prendre.»

Par ailleurs, développer la passion de faire son métier fait aussi partie des objectifs de

l'usine. «Avec les années, nous avons perdu la fierté que nous avions de faire du métal. Il faut redonner de la noblesse à ce métier et faire en sorte que cela devienne valorisant. La formation est la seule stratégie efficace dans ce domaine. C'est pourquoi, même en période difficile, nous avons doublé le budget alloué à la formation.»

Enfin, l'usine suivra pas à pas l'amélioration de ses résultats et le niveau d'engagement des troupes afin de pouvoir apporter les ajustements nécessaires en cours de route et d'évoluer vers sa cible: la rentabilité.

Réhabilitation des barrages d'Isle-Maligne (RBI)

LA RECONSTRUCTION DU BARRAGE No 5 EST

C'est effectivement un barrage no 5 tout neuf qui accueillera, en mars prochain, les eaux de la crue printanière au lac Saint-Jean. D'ici là cependant, il reste beaucoup à faire au chantier et l'équipe responsable du programme de réhabilitation des barrages d'Isle-Maligne (RBI) suit de très près le calendrier des travaux.

«Tous les travaux sont planifiés jusque dans les moindres détails, ajoute le directeur du projet, Pierre Gagnon, et c'est aussi dans les moindres détails que l'échéancier de leur réalisation est suivi.»

Rappelons ici que le programme RBI prévoit la réfection des 10 barrages situés sur la Grande et la Petite Décharge à Alma et nécessitera des investissements de l'ordre de 125 millions \$ d'ici 1997. Précisons également que sur les 10 barrages, deux seront complètement reconstruits, soit le 5 et le 7, tandis que les autres feront plutôt l'objet de réparations.

Construire un batardeau

Les travaux de reconstruction du barrage no 5, situé sur la Petite Décharge, ont quant à eux débuté aux premiers jours de septembre dernier, dès que le ministère de

l'Environnement du Québec (Menviq) a accordé un certificat autorisant Alcan à construire un batardeau. Un tel ouvrage est effectivement soumis à la procédure d'évaluation et d'examen des impacts sur l'environnement du Menviq.

Expliquons qu'un batardeau, c'est en quelque sorte un barrage temporaire. Fait de grosses pierres et recouvert d'une membrane imperméable, un batardeau permet de retenir l'eau et d'assécher le barrage existant, de façon à pouvoir y effectuer les travaux prévus. Dans le cas du barrage no 5, la construction du batardeau a été complétée vers la mi-octobre.

Démolir le barrage existant

Une fois le batardeau prêt, les travaux de démolition du barrage no 5 ont pu commencer.

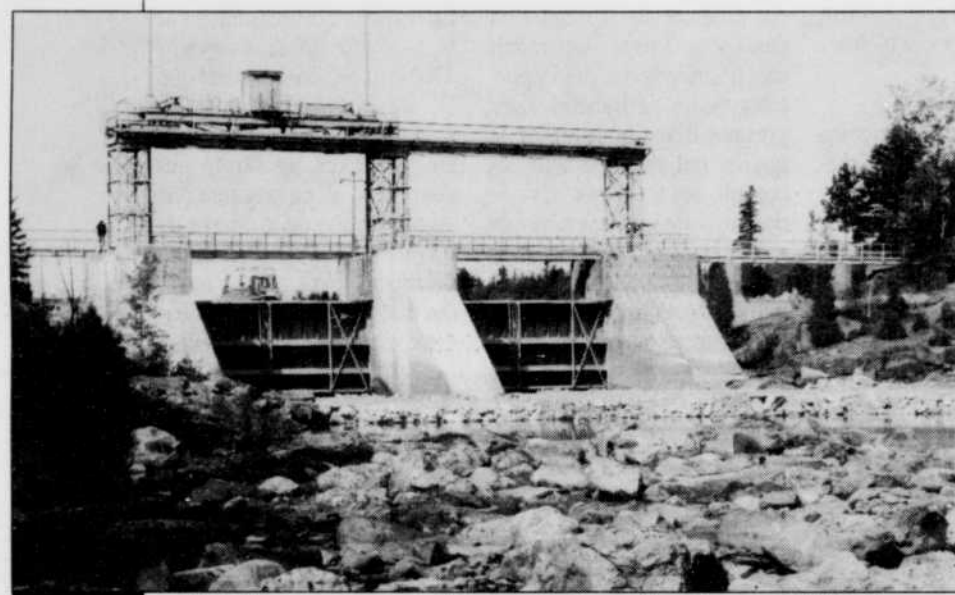
Les structures métalliques et les équipements mécaniques ont été enlevés à l'aide d'immenses grues; tandis que le dynamitage, effectué par une firme spécialisée, est venu à bout des 6 000 tonnes de béton.

Au début de novembre, il ne restait déjà plus rien de «l'ancien» barrage no 5.

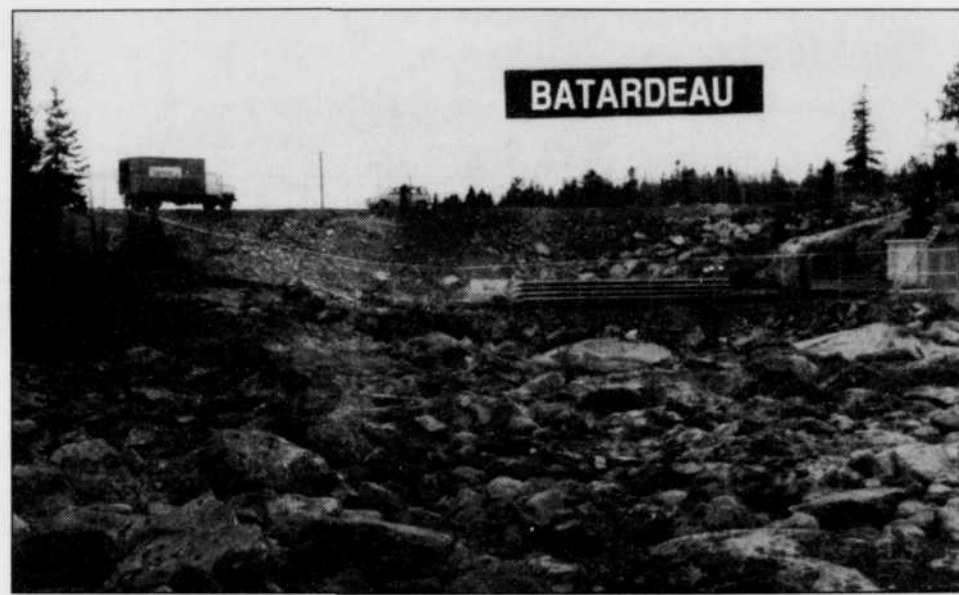
Construire un nouveau barrage

Les travaux de reconstruction seront réalisés en deux étapes: les structures de béton et les équipements mécaniques.

En premier lieu, les structures de béton telles les assises, les coursiers et les piliers du barrage seront complétés d'ici Noël. Signalons que la construction d'une seule assise nécessite plus de 160 tonnes de béton, soit le contenu d'une bétonnière à toutes les six minutes pendant environ une dizaine d'heures, sans interruption. Après les fêtes, on amorcera l'installation des équipements mécaniques. D'abord les deux vannes mesurant chacune 40 pieds de large sur 17,5 pieds de haut. Puis le treuil, un pont roulant



Voici le barrage no 5, tel qu'il était avant qu'il ne soit démoli.



Le barrage no 5 a été démoli. C'est maintenant un batardeau, un barrage temporaire fait de grosses pierres, qui retient l'eau en attendant la construction du nouveau barrage.



La reconstruction du barrage no 5 est amorcée depuis le début de Noël et devra être complétée en mars prochain, à temps pour la crue printanière.

BIEN AMORCÉE

de 50 pieds de long utilisé pour les opérations d'ouverture et de fermeture des vannes, lors des crues.

Enfin, comme ces travaux sont réalisés durant la période hivernale, des abris temporaires chauffés ont été aménagés afin que les normes de qualité des ouvrages soient respectées. Et dès mars prochain, le nouveau barrage no 5 sera fin prêt pour la crue printanière.

Ailleurs
sur le territoire

D'AUTRES CHANTIERS EN ACTION

Pendant que les travaux de reconstruction du barrage no 5 se poursuivent, d'autres chantiers bourdonnent également d'activités.

En aval du barrage no 5 par exemple, on est à compléter la construction d'un pont qui donnera accès en tout temps au barrage no 7.

Au printemps prochain, l'équipe de RBI entreprendra effectivement la reconstruction du barrage no 7 qui impliquera aussi la mise en place d'un batardeau et la démolition de l'ouvrage existant. L'accès à ce barrage ne se prêtant guère à des travaux d'une telle envergure, un pont doit être construit afin de faciliter la circulation des véhicules et le transport des matériaux.

Ça bouge également du côté du barrage latéral nord où l'on s'affaire à enlever une épaisseur de 20 pouces de béton, sur une hauteur de 120 pieds. Tant et si bien que, d'ici la fin de la présente année, 20 % des travaux inscrits dans le programme de réhabilitation des barrages d'Isle-Maligne (RBI) seront complétés.

Sécurité et environnement

«C'est bien beau de respecter les échéanciers, affirme le directeur du projet, Pierre Gagnon, mais c'est encore mieux quand aucun accident ne survient et que les travaux sont effectués dans le respect de l'environnement.»

Le fait est qu'après 170 000 heures de travail, aucun accident avec perte de temps n'est survenu depuis le début des travaux. Dans l'esprit de Pierre Gagnon, il s'agit d'une performance exceptionnelle compte tenu de la nature des travaux, mais qui reflète également tous les efforts consacrés au respect des règlements de sécurité et de tenue des lieux sur les chantiers.

De même, toutes les mesures sont prises afin que les travaux n'affectent en rien la qualité de l'environnement. Aucun incident n'a été enregistré jusqu'à maintenant et l'équipe de RBI en est très fière.

Empilage et de disposition de la boue rouge CRÉATION D'UN PROGRAMME DE GESTION ET DE RESTAURATION DU SITE

Jusqu'à maintenant, le procédé Bopile d'empilage de la boue rouge de l'Usine Vaudreuil a permis une amélioration efficace et constante du rendement des anciens lacs de boue. Aujourd'hui, c'est à un programme de gestion et de restauration du site que les efforts sont maintenant consacrés.



Danys Morin travaille constamment au développement de nouveaux systèmes pour le contrôle des poussières. Les technologies utilisées ici consistent d'abord à attacher l'un à l'autre deux véhicules. Ces derniers peuvent fonctionner dans plusieurs conditions difficiles, comme par exemple se déplacer dans la boue épaisse et dans l'eau. Puis, à l'arrière, on retrouve un système d'arrosage autonome de 400 pieds de longueur, appelé arrosoir mobile, qui permet de mouiller les surfaces dans toutes les conditions possibles et inimaginables.

Photo
Yves Herrichon

On sait déjà que le procédé Bopile utilise des flocculants synthétiques qui sont ajoutés à la boue pour la rendre plus solide. De cette façon, on peut empiler la boue sur un site au lieu de la déverser dans des lacs comme autrefois. Après quatre années d'expérience avec ce procédé, le temps était venu de penser à la gestion et à la restauration du site lui-même, afin d'assurer le contrôle total des pertes à l'environnement, en raison notamment des émissions de poussières fugitives. C'est dans cet esprit que le programme de gestion et de restauration du site a été créé.

Un programme d'avant-garde

Le programme présente des solutions permanentes et innovatrices qui permettront d'éliminer toutes les pertes de contaminants à l'environnement au site d'empilage. D'ailleurs au cours des dernières années, beaucoup d'efforts et d'argent ont été investis pour préserver l'environnement.

«Afin de régler définitivement les problèmes d'émissions de poussières fugitives, des dépenses de l'ordre de 2 millions \$ ont été investies, explique Danys Morin, surveillant principal de l'entretien à l'usine d'Hydrate 2 et responsable du site d'empilage. Plusieurs moyens concrets ont fait l'objet d'études et d'analyses pour contrôler les émanations. Notons à titre d'exemple

le développement des techniques comme le dévidoir rotatif, l'empilage sectoriel, le recouvrement de gypse et l'arrosoir mobile.»

Des techniques efficaces

Les risques d'émissions de poussières varient en fonction des conditions climatiques et de la boue exposée, représentant ainsi une difficulté supplémentaire.

La température froide est l'une des grandes responsables du phénomène des émissions, car elle assèche la surface de la boue qui s'envole par la suite avec le vent sous forme de poussières. Heureusement, des techniques comme le recouvrement de gypse sont venues régler ce problème, en formant une couche épaisse et dure sur la pile de boue.

Quant au dévidoir rotatif, il permettrait d'humidifier de très grands espaces tout en contrôlant les surfaces. Avec la venue de l'empilage sectoriel, plutôt que central comme c'était le cas auparavant, cette technique a été mise de côté. L'arrosoir mobile est alors venu prendre la relève du dévidoir, en gardant humide la boue avant de la recouvrir de gypse.

Selon Ronald Paradis, consultant en traitement des boues, le plus impor-

tant dans le contrôle des poussières consistait à réduire les surfaces exposées. «Nous avons donc modifié le principe d'une tour centrale d'empilage qui utiliserait toute la surface du terrain pour des tours sectorielles.

Grâce à cette nouvelle façon de faire, la boue sera déposée dans des secteurs plus restreints. Les secteurs inactifs seront recouverts de gypse provenant de l'usine de Fluorure et de paille afin d'éliminer les émanations de poussières rouges», ajoute Ronald Paradis.

L'élaboration du programme de gestion et de restauration du site a fait l'objet d'une présentation spéciale aux gens du MENVIQ en mars dernier. Le document représente une somme de travail considérable. Mais Danys Morin demeure convaincu de pouvoir préserver l'environnement de façon définitive au site d'empilage de la boue.

«Les améliorations et les efforts réalisés d'une année à l'autre me permettent de croire que nous réduirons définitivement les risques environnementaux et ce, malgré le fait que ces derniers changent en fonction des conditions climatiques et de la boue exposée», conclut-il.

Travaux à l'Usine Arvida

LES MENUISIERS RELÈVENT LE DÉFI DE LA COMPÉTITIVITÉ

Depuis juin dernier, des menuisiers prennent d'assaut les tours d'épuration de l'Usine Arvida pour en faire la réfection. Réunis autour d'une table pour discuter de leur projet, ils étaient fiers de démontrer comment ils relèvent ce défi avec succès.



Photo: Yves Henrichon

L'équipe qui travaille autant à l'intérieur qu'à l'extérieur des épurateurs: **Gérald Lachance, Jacques Duchesne, Yvan Bouchard, Robert Tremblay, Carol Audet, Daniel Bédard, Normand Tremblay, Bertrand Lajoie et Serge Gagnon (absent: Gilles Blanchette)**

«Ce genre de travaux est habituellement exécuté par des entrepreneurs externes, déclare Mario Desjarlais, contremaître général. Pour garder ce contrat à l'interne, nous devons démontrer à la direction de l'usine que nous étions capables de faire ce travail de façon compétitive et rentable. Ensemble, les menuisiers ont donc pris les choses en main, étudié le travail à exécuter, analysé les coûts s'y rattachant et fait une proposition qui concurrençait favorablement avec les entreprises externes, tant au point de vue de la qualité du travail que des coûts d'exécution.»

Travaux d'envergure

Les travaux d'entretien touchent presque toutes les composantes des 19 épurateurs des Centres d'électrolyse Est et Ouest. «Les travaux totalisent environ 1,2 million de dollars, précise Victor Deschênes, chargé du projet au groupe Ingénierie. Des travaux d'une envergure comparable sont habituellement réalisés aux deux ans sur nos épurateurs. C'est cependant la première fois qu'on les confie à l'interne. Jusqu'à maintenant, nos menuisiers respectent l'échéancier et le budget et travaillent de façon efficace. Tel que prévu, le projet devrait être terminé à la mi-décembre.»

Ces travaux ont pour but de maintenir l'efficacité et la sécurité des épurateurs. Tout y passe: remplacement de certains cerceaux, solidification de la structure, écaillage, peinture, change-

ment des grilles éliminatrices, vérification des haubans, inspection, etc.

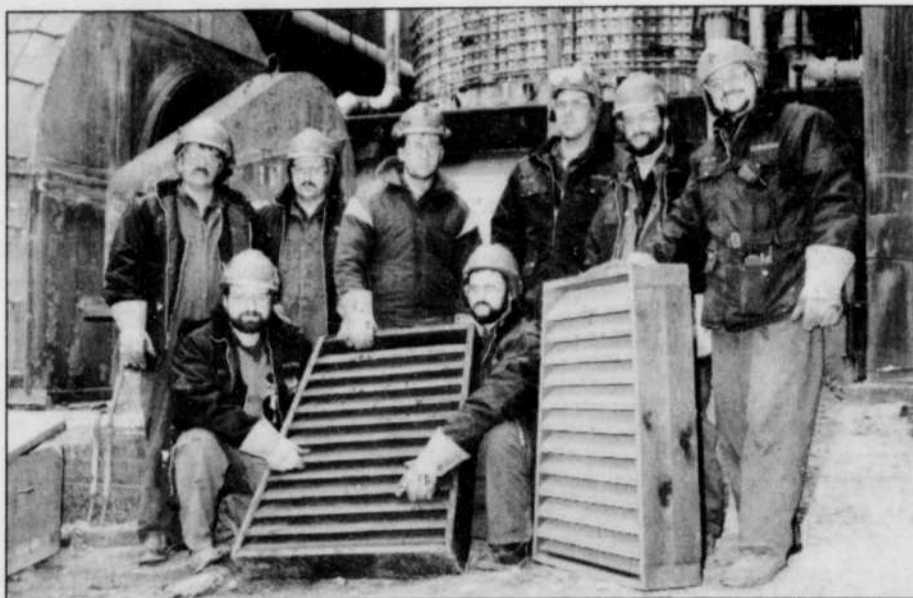
En juin, une première équipe s'est attaquée au nettoyage extérieur des tours. Il s'agit d'enlever les couches de scories qui s'infiltrèrent par des fuites et se déposent sur les parois des épurateurs. «Grâce à une suggestion du peintre Bertrand Duchesne, nous avons pu effectuer le travail rapidement. Il nous a suggéré d'utiliser un écailleur à aiguille; ça nous a permis de faire le travail plus efficacement et plus rapidement», rapporte Carol Audet, chef de cette équipe.

Cette équipe a également remplacé des cerceaux en acier qui retiennent le bois des tours et ils ont travaillé à renforcer les structures et les passerelles à l'intérieur.

En octobre, un deuxième groupe, dont le chef d'équipe est Serge Bergeron, a commencé à changer les grilles éliminatrices. «Ces travaux s'effectuent souvent suspendus dans le vide, note Serge Bergeron. Avant de commencer les travaux, il fallait se monter des échafaudages, enlever les grilles existantes, qui sont de grosses pièces à manipuler, et travailler dans des conditions pas toujours faciles.»

Bonne préparation

«Avant de commencer les travaux, dit Mario Desjarlais, nous avons rassemblé les équipes. Il fallait que les gens soient volontaires, car ce n'est pas



L'équipe principalement assignée au remplacement des grilles et des planchers: **Yves Brassard, Michel Côté, Carol Simard, Clément Tremblay, Guy Vandal, Mario Tremblay, Serge Bergeron et Bertrand Duchesne.**

Photo: Yves Henrichon

donné à tout le monde de pouvoir travailler en hauteur. Ensuite, nous avons donné un cours sur le port de ceintures de sécurité que les employés doivent toujours porter. Un autre cours a été donné sur l'installation et la manipulation d'équipement de levage.»

«Les difficultés ne manquent pas, note Jacques Duchesne, menuisier. Imaginez-vous en train de changer un boulon après un hauban accroché après un épurateur à 150 pieds dans les airs. Faut le faire!»

Pour sa part, le directeur de l'Usine Arvida, Robert Lavoie, s'est dit satisfait des résultats atteints dans ce dossier. «J'ai suivi de près le déroulement des travaux; tous les critères que nous fixons normalement pour ce genre de travaux ont été respectés. Les menuisiers et leurs chefs d'équipe ont mis beaucoup d'intérêt et d'efforts pour faire un succès de cette entreprise.»

«Les employés ont démontré un intérêt soutenu tout au long du projet, tient à dire Victor Deschênes, et les chefs d'équipe ont effectué tout un travail de coordination. Les gens ont apporté plusieurs suggestions, tant sur les outils, la façon de travailler et la répartition des heures de travail. Ils ont, par exemple, suggéré de travailler sur des quarts de quatre jours plutôt que cinq jours afin de laisser les épurateurs arrêtés moins longtemps et de gagner en efficacité. Ils ont également participé à l'inspection des tours et ont fourni un rapport détaillé de leurs travaux.»

Pour les gens de l'Usine Arvida, ce projet témoigne de l'approche «affaires» qu'il faut développer de plus en plus pour être compétitif et rentable. Il ne suffit plus d'être à l'emploi d'une entreprise. Il faut collaborer à la rentabilité de cette entreprise pour être en mesure de faire face à la concurrence dans le contexte d'un marché mondial.



Une partie des membres assignés au projet des épurateurs: **Daniel Pamerleau, contremaître, Jacques Duchesne, menuisier, Yvan Bouchard, menuisier, Carol Audet, chef d'équipe, Michel Côté, menuisier. Debouts: Mario Desjarlais, contremaître général, Victor Deschênes, chargé de projet, et Serge Bergeron, chef d'équipe.**

Photo: Jean Matteau

Au centre de coulée d'Isle-Maligne LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION SONT PASSÉS AU PEIGNE FIN

Quand, à la fin de l'été dernier, des employés du centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne et des membres de leur comité santé-sécurité ont souligné à la direction du centre leur insatisfaction au sujet de certains équipements de protection individuelle, leurs commentaires ne sont pas tombés dans l'oreille d'un sourd.

«Les demandes des employés portaient surtout sur les bottines de sécurité, souligne André Martel, surintendant du centre de coulée. Nous avons alors profité de l'occasion pour entreprendre une démarche plus globale qui toucherait à tous nos équipements de protection individuelle. Nous nous sommes fixés comme objectif que les employés aient recours à des équipements de protection sécuritaires et confortables. Une fois que cette cible sera atteinte, nous visons rien de moins que Zéro tolérance, c'est-à-dire que les employés porteront leur équipement en tout temps lorsque cela est requis.»

Démarche rigoureuse

Le mandat d'analyser la situation et de faire des recommandations a été confié à Jocelyne Brunelle, coordonnatrice qualité et sécurité, et Gaétan Côté, aide-fourneau et membre du CSS du centre de coulée.

Dans un premier temps, une analyse a été faite, à partir des rapports d'accidents, pour identifier les parties du corps qui subissaient le plus d'acci-

dents et comment elles surveillaient.

Ensuite, Jocelyne Brunelle et Gaétan Côté ont passé la semaine du 21 au 25 septembre sur le plancher à observer les travailleurs et à discuter avec eux pour mieux évaluer les risques, l'équipement porté et recueillir leurs suggestions.

«Non seulement, il nous fallait identifier les équipements les plus appropriés, affirme Jocelyne Brunelle, mais aussi où et quand il était requis de les porter. Nous voulions introduire la notion de flexibilité. Par exemple, pourquoi obliger quelqu'un à porter un casque de sécurité dans un équipement mobile, pourquoi porter des bottines de sécurité aux postes de travail où des souliers font l'affaire, pourquoi exiger la visière tout le long d'une coulée alors qu'elle est essentielle en début et à la fin d'une coulée.»

«Flexibilité ne veut pas dire tolérance, poursuit-elle. Dans bien des cas, c'est surtout une question de gros bon sens et de ne pas créer des irritants inutiles. Le tout se fait en consul-

tation avec les employés. Pour chaque poste de travail, nous avons donc dressé la liste des risques, des équipements requis et les moments et les tâches où il faut les porter. Donc, un employé qui arrive d'un autre département ou d'un autre poste ne portera pas nécessairement le même équipement sur sa nouvelle tâche.»

Choix de l'équipement

Une fois qu'il est arrêté qu'un tel type d'équipement est requis sur une tâche, il faut faire le choix de cet équipement. «Nous recourons alors aux employés pour tester les produits, souligne Jocelyne Brunelle. Nous nous donnons des critères comme la protection contre le risque, l'endurance, le confort, la disponibilité, le coût et ce sont les employés qui ont le mot final. Nous adopterons l'équipement avec lequel ils sont le plus confortable et qu'ils trouvent le plus adéquat tout en respectant les normes. Actuellement, nous testons des gants et des bottines. Lorsque les employés se diront satisfaits d'un produit, nous le soumettrons au CSS local et à celui de



Jocelyne Brunelle et Gaétan Côté sont satisfaits du travail accompli jusqu'à maintenant sur les équipements de protection individuelle au centre de coulée d'Isle-Maligne.

Photo: Steve Tremblay

l'usine. S'il est accepté, nous en ferons une norme que les employés s'engageront à respecter.»

La démarche n'est pas encore terminée. Différentes visières seront prochainement testées. Ensuite, il faudra informer les employés des nouvelles règles du jeu. Pour Gaétan Côté, du CSS de la coulée, la démarche est jusqu'à maintenant fort enrichissante. «Il y a beaucoup de choses à prendre en considération dans une telle démarche, avoue-t-il. Souvent, on touche aux émotions des gens et aux habitudes. Ça nous a permis de régler des différends sur le plancher quant au non respect du port de certains équipements. La consultation a aidé en ce sens.»

«En faisant la démarche, on a aussi identifié des risques non

reliés au port de l'équipement. Souvent il est plus profitable de travailler sur les méthodes appropriées de travail ou sur les outils et les équipements plutôt que de vouloir protéger l'employé en le dotant d'une armure.»

«Même si on ne veut pas que l'équipement de protection soit une contrainte pour l'employé, c'est aussi une grande responsabilité; on ne veut surtout pas amoindrir la sécurité des gens et causer des blessures.»

«Jusqu'à maintenant la démarche entreprise a un gros impact, conclut André Martel. Les employés comprennent que nous avons à coeur leur protection, ils apprécient la consultation menée et le Comité santé-sécurité nous donne un appui important.»

Déraillement au Roberval-Saguenay LES EMPLOYÉS ONT VITE REMIS LE TRAIN SUR SES RAILS

Après le déraillement du 18 novembre dernier, on estimait à au moins trois jours le délai nécessaire pour libérer la voie ferrée et réparer le tronçon endommagé. Mais, les employés du Roberval-Saguenay ont rapidement pris la situation en mains et 36 heures plus tard, le train reprenait son itinéraire.

Il s'agit là d'un exploit digne de mention si l'on considère l'ampleur du déraillement qui, on s'en rappellera, a impliqué 11 wagons. Ceux-ci se sont pratiquement retrouvés empilés les uns sur les autres, à proximité du passage à niveau du boulevard Saint-Paul à Chicoutimi. Heureusement, personne n'a été blessé dans cet accident.

«Il s'agissait en réalité de l'un des plus importants dé-

railllements dans notre histoire, mentionne le surintendant du Roberval-Saguenay, Julien Gendron. Nous avons été placés dans une situation très difficile qu'il fallait corriger au plus tôt et c'est avec une grande efficacité que, tous ensemble, les employés ont pris les choses en mains.»

C'est effectivement le Roberval-Saguenay qui assure le ravitaillement des usines de la région en matières premières et le transport des lingots.

Un trop long délai pour la remise en état de la voie ferrée aurait pu causer des inconvénients sérieux pour les installations. Mais comme la circulation a pu reprendre rapidement sur la voie ferrée, aucune mesure alternative n'a dû être prise.

«Le bilan complet des pertes encourues dans ce déraillement n'est pas encore completé, ajoute Julien Gendron. Mais nous savons déjà que ces pertes ont été amenuesées de



Le déraillement du 18 novembre dernier, on s'en rappelle, a impliqué 11 wagons qui se sont littéralement empilés les uns sur les autres. Heureusement, les employés du Roberval-Saguenay ont rapidement remis les wagons sur les rails

Photo: Yves Henrichon

façon très significative, grâce aux efforts et au savoir-faire de nos employés.»

Le surintendant du Roberval-Saguenay a bien sûr suivi le déroulement des activités de remise en marche des opérations d'assez près. «J'ai été fortement impressionné par

l'efficacité des interventions réalisées, d'autant plus que les délais ont été courts et que le travail a été exécuté sécuritairement», a-t-il mentionné dans une lettre de félicitations adressée aux employés impliqués.

7
LE LINGOT

Vendredi
4 décembre 1991

QUÉBEC, VALLÉE DE L'ALUMINIUM



La construction récente d'alumineries, l'expansion de certains producteurs et le fait que le deuxième producteur mondial d'aluminium, Alcan, ait son siège social à Montréal, ont contribué à faire du Québec le point de mire de ceux qui gravitent autour de l'industrie de l'aluminium et s'y intéressent.

En septembre, le journaliste Paul Millbank signait un reportage sur l'aluminium au Québec dans le magazine Metal Bulletin Monthly.

Ce magazine international sur l'industrie des métaux est produit à Londres. De son côté, l'Association de l'industrie de l'aluminium du Québec publiait récemment un portrait de l'apport de cette industrie à l'économie de la province.

Connaissant l'intérêt que portent ses lecteurs envers l'industrie de l'aluminium et nos concurrents, Le Lingot s'est alimenté de ces deux sources pour vous livrer un tour d'horizon de l'industrie de l'aluminium au Québec.

Alcan toujours premier LE QUÉBEC DÉPASSE LES DEUX MILLIONS DE TONNES D'ALUMINIUM

Avec la mise en service des alumineries Lauralco et Alouette, en 1992, le Québec est maintenant en mesure de produire 2 011 000 tonnes d'aluminium de première fusion par année. Les dix alumineries québécoises produisent donc 13,06 % de la capacité du monde occidental établi à 15 393 millions de tonnes.

Premier producteur d'aluminium à s'implanter au Québec, Alcan coula ses premiers lingots en octobre 1901 à Shawinigan. Il faudra attendre en 1957 avant qu'une autre entreprise d'aluminium s'installe au Québec; il s'agit de la Canadian British Aluminum Co qui démarra une aluminerie à Baie-Comeau; elle devint la Société canadienne de métaux Reynolds en 1970.

Entre les années 1925-1945, Alcan consolida son réseau en construisant des alumineries à Arvida, Shawinigan, Beauha-

nois et Alma en plus de ses usines d'alumine et de produits chimiques à Jonquièrre.

La troisième vague de construction d'alumineries survint dans les années '80. Alors qu'Alcan amorçait la décennie en mettant en service l'Usine Grande-Baie pour remplacer des usines vieillissantes, un consortium mené par Pechiney construisait une aluminerie de 240 000 tonnes à Bécancour; elle coula son premier métal en avril 1986.

À la fin de la décennie, on

annonçait deux projets majeurs. Celui de la société américaine Alumax, qui construisit une aluminerie de 215 000 tonnes à Deschambault, et le projet Alouette, fruit d'un consortium mené par la société allemande VAW, une aluminerie de 215 000 tonnes située à Sept-Iles. En 1990, Alcan mettait en service son usine de Laterrière.

Malgré tous ces nouveaux venus, Alcan demeure le principal producteur d'aluminium au Québec. Ses 821 000 tonnes représentent 40,8 % de la pro-

Production d'aluminium de première fusion au Québec

PRODUCTEURS	LOCALITÉS	CAPACITÉ (tonnes métriques)
Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée	Alma	73 000
	Beauharnois	48 000
	Grande-Baie	180 000
	Jonquièrre	232 000
	Laterrière	204 000
	Shawinigan	84 000
	821 000	
Aluminerie de Bécancour inc.	Bécancour	360 000
Société Canadienne des Métaux Reynolds Ltée	Baie-Comeau	400 000
Aluminerie Lauralco inc.	Deschambault	215 000
Aluminerie Alouette inc.	Sept-Iles	215 000
	GRAND TOTAL	2 011 000

duction totale de la province et elle possède six alumineries sur les dix existantes. Elle est le seul fabricant d'alumine au Québec et celle qui possède les plus importantes ressources en recherche et dévelop-

pement, grâce au Centre de recherche et développement Arvida, situé à Jonquièrre. Alcan est également la société la plus active dans le domaine de la transformation de l'aluminium.

L'ATTRAIT ÉNERGÉTIQUE DU QUÉBEC

Comme pour Alcan, la raison première de la venue des producteurs d'aluminium au Québec est la ressource hydroélectrique. À titre de pionnière, Alcan a dû développer son propre réseau et c'est ainsi qu'aujourd'hui elle est propriétaire de six centrales au Saguenay—Lac-Saint-Jean, qui ont une puissance installée de 2687 mégawatts, mais dont les bassins hydrographiques lui permettent de produire en moyenne 1935 MW annuellement.

Pour alimenter son usine de Baie-Comeau, la Canadian British Aluminum Co. a signé une entente avec la Compagnie hydroélectrique Manicouagan en 1957. Aujourd'hui, cette entreprise, dans laquelle Reynolds a une participation de 40 %, fournit 250 MW à l'aluminerie de Baie-Comeau (400 000 tonnes) alors que Hydro-Québec lui fournit 470 MW.

Au début des années '80, Hydro-Québec a mis de l'avant un programme pour encourager les industries québécoises à prendre de l'expansion et pour attirer de nouvelles entreprises, de façon à utiliser sa capacité excédentaire. Orientée vers tout type d'entreprise, cette politique de rabais servit à plus de 650 compagnies.

Par la suite, Hydro-Québec orienta ses politiques vers des

entreprises plus énergivores, celles dont l'énergie représente plus de 15 % des coûts d'exploitation. L'Aluminerie de Bécancour inc. (ABI) fut érigée en profitant de ces tarifs incitatifs. La Société canadienne de métaux Reynolds en profita également lors de l'addition d'une salle de cuves à son aluminerie de Baie-Comeau au milieu des années '80. Devant cet engouement envers ses politiques de ra-

bais, Hydro-Québec développa une approche de partage de risques et des profits avec ses clients gros consommateurs d'énergie. Les contrats avec ces clients étaient au début basés sur les revenus de l'entreprise et sur les prix du métal. Cette approche fut ensuite modifiée pour porter plutôt exclusivement sur les prix du métal.

L'électricité fournie pour les augmentations de capacité d'ABI à 360 000 tonnes et de Reynolds à 400 000 tonnes, en 1991, tout comme celle pour les alumineries Lauralco et Alouette est l'objet de tarifs basés sur les prix du métal.



Aujourd'hui, 14 % des ventes d'Hydro-Québec dans la province sont faites par l'intermédiaire de ce type d'entente avec les entreprises. Les contrats de partage de risques ne sont pas négociés exclusivement avec des alumineries mais aussi avec d'autres entreprises comme Norsk Hydro (magnésium) à Bécancour et QIT-Fer et Titane (fonte, acier, oxyde de titane) à Tracy.

LA TRANSFORMATION ET L'APPORT ÉCONOMIQUE

Les producteurs d'aluminium emploient 14 261 personnes au Québec et ont versé 676 millions de dollars en salaires en 1991. En plus de créer beaucoup d'emplois indirects, ils ont généré 637 millions de dollars en achats de biens et services en 1990.

Ils sont aussi présents dans la transformation. Sur les dix-sept usines de transformation d'aluminium du Québec, douze appartiennent à Alcan,

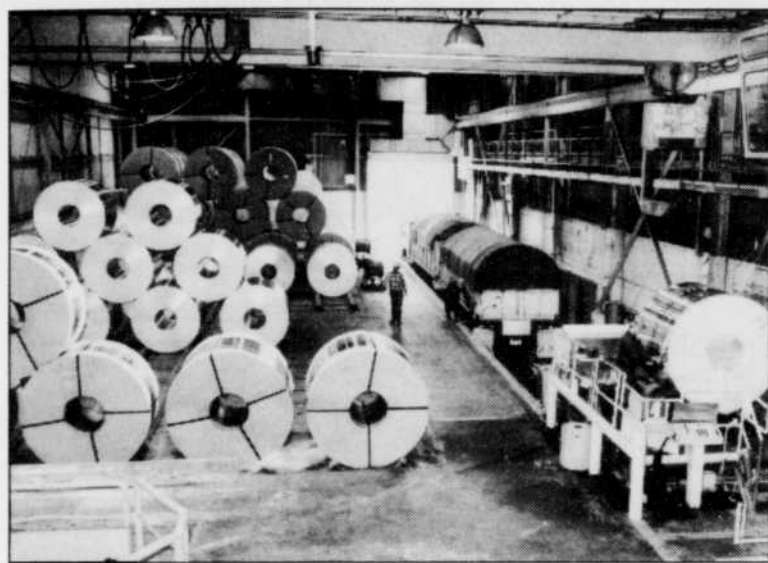
quatre à Reynolds et une à BICC- Câbles Phillips. Ce secteur d'activités emploie plus de 1600 personnes et traite plus de 400 000 tonnes d'alu-

minium. La transformation couvre les secteurs du laminage, de l'emballage, de l'extrusion, des produits électriques et du bâtiment ainsi

que certains secteurs spécialisés comme les composites et la récupération.

Regroupés dans l'Association de l'industrie de l'aluminium du Québec, dont le président du conseil d'administration est Claude Chamberland, prési-

dent de Sécral, les producteurs d'aluminium jouent un rôle déterminant dans l'essor économique du Québec.



L'Usine Saguenay, l'une des douze usines de transformation d'aluminium d'Alcan au Québec.

LES NOUVEAUX-VENUS

Au cours des deux dernières années, le paysage des fabricants d'aluminium québécois s'est passablement transformé. En 1991, ABI haussait sa capacité à 360 000 tonnes alors que Reynolds atteignait le cap des 400 000 tonnes à son aluminerie de Baie-Comeau. De son côté, Alcan mettait sous tension sa 432^{ième} cuve à Laterrière. En 1992, les alumineries Luralco et Alouette étaient mises en service. Le Lingot vous propose un bref portrait des trois nouveaux-venus en sol québécois.



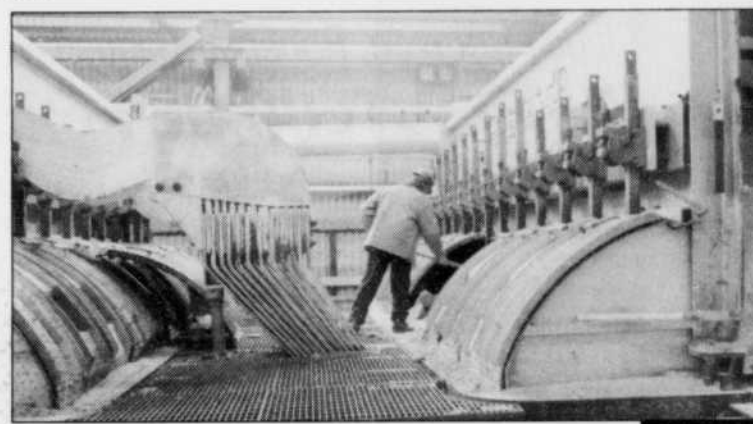
Luralco

Située à Deschambault près de Québec, l'Aluminerie Luralco inc. est la propriété exclusive de la société américaine Alumax, un producteur reconnu de lingots de forme T. Construite à un coût inférieur à 1 milliard de dollars US, Luralco coula son premier métal le 1^{er} février dernier. Utilisant la technologie Pechiney, l'usine compte 264 cuves qui peuvent produire 215 000 tonnes par an. Elle consomme quelque 350 MW par an fournis par Hydro-Québec avec qui elle a signé un contrat basé à 100 % sur le prix du métal. Elle vise une efficacité de 95 % avec une utilisation d'énergie de 13 000 à 13 200 kWh par tonne. Elle compte 500 employés.

Luralco s'approvisionne en alumine d'une affinerie d'Alcoa située en Australie. L'alumine est déchargée du bateau au port de Trois-Rivières et acheminée par rail (60 km) à Deschambault. L'aluminerie dispose de deux puits de coulée où on peut produire quatorze lingots de forme T à la fois, chacun d'une longueur de 762 cm (25 pi) et pesant 5 tonnes.

Alouette

Six partenaires ont réuni leurs goussets pour créer l'Aluminerie Alouette inc.: VAW, Hoogovens, Kobe Steel, Marubeni, Austria Metall et la Société Générale de Financement du Québec (SGF). L'aluminerie, d'une capacité de 215 000 tonnes, a coulé son premier métal le 1^{er} juin et compte atteindre une capa-



Les usines Grande-Baie et Laterrière utilisent la cuve P-155 d'Alcoa (haussée à 175 000 ampères) alors que les usines récemment construites utilisent la technologie Pechiney avec des cuves de 295 000 ampères.

cité de 70 000 tonnes d'ici la fin de l'année. Elle emploiera environ 530 personnes.

Située à Sept-Iles, l'aluminerie utilise la cuve AP-300 (295 000 ampères) de Pechiney, à l'instar de Luralco. Elle possède 264 cuves et s'approvisionne en alumine auprès de Gove Alumina en Australie.

Son centre de coulée produit des lingots de refonte de 22 kg et peut aussi fabriquer des gueuses de 650 à 750 kg pour le marché américain. Son centre d'anodes sera en mesure de produire 150 anodes par jour. L'aluminerie s'alimente de 360 MW auprès d'Hydro-Québec grâce à un contrat basé principalement sur le prix du métal. On vise une efficacité de 95 % et une consommation d'énergie de 13 500 kWh par tonne produite. Le coût total du projet devrait s'élever entre 1,3 et 1,4 milliards de dollars Can.

ABI

L'Aluminerie de Bécancour inc. fait partie du paysage québécois depuis 1986. Elle a atteint sa capacité originale de

240 000 t/a en 1987. Le projet fut d'abord mené par Pechiney (50,01 %) qui s'associa à Alumax et à la Société Générale de Financement du Québec, chacun propriétaire à 24,91 %. Après la première phase du projet, Reynolds devint partenaire en acquérant 25 % des parts de Pechiney. La SGF transféra alors ses intérêts à sa filiale Albecour. Après avoir négocié un nouveau contrat d'approvisionnement avec Hydro-Québec, ABI ajouta 120 000 tonnes à sa capacité et elle atteignit sa pleine capacité (360 000 t/a) en juin 1991. Elle a aujourd'hui besoin de 660 MW pour alimenter les 720 cuves (180 000 ampères) de ses six salles d'électrolyse. Elle reçoit son alumine d'Australie et de Corpus Christi, au Texas, et possède son propre centre de fabrication d'anodes.

Son centre de coulée produit des lingots de forme T, de laminage et des billettes. Les deux tiers de la production d'ABI sont destinés aux États-Unis tandis que le reste est réparti entre le Canada et l'Europe. Mille employés y travaillent.

USINES DE TRANSFORMATION D'ALUMINIUM AU QUÉBEC

USINE	PROPRIÉTAIRE	PRODUITS	CAPACITÉ
LAMINAGE / EMBALLAGE Saguenay	Alcan	Tôle d'aluminium	100 000 t
Cap-de-la-Madeleine	Reynolds	Tôle, feuillard, emballage	55 000 t
Anjou	Reynolds	Bobinage, contenants	4 000 t
Saint-Laurent	Alcan	Contenants en aluminium	120 millions d'unités
EXTRUSIONS Sainte-Thérèse	Reynolds	Profilés, matrices d'extrusion	11 750 t
Laval	Alcan	Profilés	9 000 t
TIGES, FIL ET CÂBLE Bécancour	Reynolds	Tiges	80 000 t
Lapointe	Alcan	Fil machine	60 000 t
La Malbaie	BICC-Câbles Phillips	Fils et câbles	27 500 t
Saint-Augustin	Alcan	Fils et câbles	15 000 t
Saint-Maurice	Alcan	Fils et câbles	12 300 t
Granby	Alcan	Accessoires pour fils et câbles	800 t
AUTRES Pointe-Claire	Alcan	Parements en aluminium	15 000 t
Guillaume-Tremblay	Alcan	Traitement de l'écume	15 000 t
Dubuc	Alcan	Composites à matrices métalliques	12 000 t
Boucherville	Alcan	Fenêtres aluminium	1 000 t
Lachine	Alcan	Traitement de canettes	500 millions d'unités

FAISONS CONNAISSANCE

Les instructeurs

DES GENS DE SAVOIR... AUX MULTIPLES RESSOURCES

Les instructeurs adorent enseigner. Ils se décrivent tous comme des personnes attirées par les échanges humains enrichissants et les communications. Aider leurs confrères de travail à acquérir de nouvelles connaissances demeure pour eux, la meilleure des récompenses. Oui, les instructeurs aiment leurs étudiants. Le récit ne précise toutefois pas s'ils adoraient tous l'école du temps de leur jeunesse. Une chose est certaine toutefois, selon les informations recueillies auprès d'eux, aujourd'hui ils ne délaissent pas facilement leur travail, qu'ils considèrent comme étant extrêmement valorisant.

Par définition, un instructeur est un employé libéré de ses fonctions habituelles pour dispenser des cours de formation à d'autres employés obligatoirement de sa propre usine, dans un ou plusieurs domaines reliés à ces tâches quotidiennes. Nous vous présentons donc sept instructeurs, rencontrés un peu partout dans les installations régionales.

Claude Roberge, Roberval-Saguenay INSTRUCTEUR DE PÈRE EN FILS

Claude Roberge, contremaître à l'opération, était presque prédestiné à devenir un jour ou l'autre instructeur. Avant lui, son père avait aussi dispensé de la formation vers les années 1970, devenant ainsi un des premiers instructeurs au Roberval-Saguenay. Le fils, lui, a vécu sa première expérience de formation en 1988. Il travaille depuis maintenant huit ans pour le Roberval-Saguenay. Présentement, il donne deux types de cours: celui du serre-frein et un autre de conducteur de train.



Photo: Jean Matteau

«J'ai certainement en moi des comportements ou des habitudes héréditaires qui me dirigeaient vers les fonctions d'instructeur, explique-t-il. Une chose est sûre: j'ai besoin du contact des gens. Je vois une certaine similitude entre le travail de contremaître et celui d'enseignant. La formation représente une merveilleuse façon d'apprendre. On grandit énormément au contact des personnes. Dispenser de la formation constitue un échange très enrichissant sur les plans humain et professionnel. Toutefois,

même si nous sommes instructeurs, nous ne possédons pas la science infuse. C'est pourquoi nous profitons des multiples expériences et connaissances des gens.»

Selon lui, la marge d'erreur demeure très mince pour l'instructeur. Ce dernier a souvent à répondre rapidement aux questions pointues des étudiants. «La formation reste tout de même le plus beau défi qu'un employé peut relever. Cette activité s'avère très stimulante», conclut-il.

Gabriel Gauthier, Usine Arvida LE PLUS GRAND DÉFI: LA THÉORIE

Lorsque l'on exécute le même travail depuis plusieurs années, la tâche s'en trouve conséquemment moins stressante. N'ayant jamais eu auparavant à prendre officiellement la parole devant un groupe, Gabriel Gauthier, opérateur de salle de cuves au Centre d'Électrolyse Est (CEE) de l'Usine Arvida, a donc été un peu embarrassé lorsqu'il a donné son premier cours théorique. Aujourd'hui, il trouve l'anecdote plutôt amusante. Pourtant au début...

«J'étais aussi nerveux que les étudiants, s'exclame-t-il. Je ressentais parfois plus de stress que lorsque je travaillais comme opérateur. Pourtant, je souhaitais ardemment devenir instructeur. J'y pensais depuis plus de deux ans. Être

instructeur exige beaucoup de responsabilités. Nous devons donner une formation sans faille afin que l'employé puisse par la suite effectuer la tâche efficacement et en toute sécurité.» Se décrivant comme un meneur de gang, il avait déjà

été entraîné dans le sport et avait développé plusieurs aptitudes pour dispenser de la formation. «L'instructeur doit constamment viser la performance. Deux semaines pour former une personne, c'est peu étant donné la complexité des

Michel Hudon, Usine Isle-Maligne S'ADAPTER AUX CHANGEMENTS

Après avoir fait ses débuts chez Alcan à l'Usine Isle-Maligne, Michel Hudon part trois mois pour un emploi de préposé au revêtement des cuves à l'Usine Arvida. En 1977, il effectue finalement un retour à Isle-Maligne où il occupe plusieurs tâches: siphonneur, casseur de bouts, opérateur de pont roulant et distributeur de pâte. Toutes ces tâches devaient finalement lui servir le jour où il tente sa chance comme instructeur. Il donne présentement de la formation sur la tâche SIPOCA qui comprend le siphonnage, celle de monteur de câble et l'opération de pont roulant. Auparavant, il travaillait comme planteur de goujons.

Les débuts sont pourtant exigeants. «C'était même plutôt difficile. Le côté pédagogique représentait alors un énorme défi pour moi. Tout cela est heureusement chose du passé maintenant. L'enseignement demeure une bonne façon de se redonner confiance en soi. C'est très enrichissant.»

En tant qu'instructeur depuis maintenant sept années, Michel Hudon trouve primordial d'être toujours honnête avec ses étudiants et de rester à l'avant-garde des dernières technologies ainsi que des récents changements reliés à une tâche. «C'est pour cette raison que je m'implique dans toutes les réunions qui ont un certain rapport avec les tâches, explique-t-il. Il faut s'adapter au changement afin de le maîtriser plus rapidement.»

Il souhaite que ses étudiants le voient comme une per-



Photo: Steeve Tremblay

sonne aidante plutôt que dominante. «Les participants sont mes amis et il faut qu'ils le restent. Pour cela, l'atmosphère de mes cours s'avère toujours amicale. De plus, je veux toujours sentir que les gens ont confiance en mes capacités. Je dois constamment donner l'exemple puisque la crédibilité des étudiants est dure à gagner mais aussi très facile à perdre.»

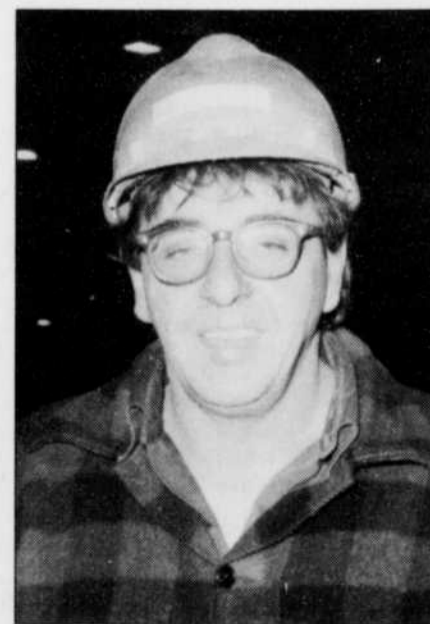


Photo: Yves Héroux

FAISONS CONNAISSANCE

Camille Simard, EEQ

LA PRÉVENTION PAR LA FORMATION

Pour Camille Simard, spécialiste en Normes et Méthodes à l'Édifice numéro 8 du Complexe Jonquière depuis 1986, la prévention des accidents représente une source de motivation de plus en plus importante dans son travail. La formation qu'il dispense sur la sécurité DRAT (Directive régulière d'autorisation de travail) lui permet d'atteindre cet objectif majeur. Après avoir obtenu un diplôme comme électricien et dessinateur, il entre chez Alcan en 1961 comme opérateur à la centrale Chute-des-Passes. Il a occupé depuis plusieurs postes dans différentes installations régionales.

«La formation fait partie intégrante de mes tâches. Mon rôle consiste plus précisément à informer les employés des bonnes pratiques en matière de prévention des incidents et accidents, explique-t-il. Je

concentre mes efforts et mes énergies sur la protection de l'intégrité des employés, tout comme mes deux autres compagnons de travail, Jacques Noël, du Centre de conduite du réseau et Serge

Gagnon de l'Édifice numéro 8. Un domaine qui me tient particulièrement à cœur et la formation constitue un excellent outil de prévention.»

Selon lui, la patience, la répé-

tion et l'écoute des besoins des gens se révèlent des atouts importants pour l'instructeur. «C'est parfois facile et d'autres fois un peu moins, mais je continue d'aimer la tâche d'instructeur. Ma conviction pour le domaine de la sécurité me motive énormément. D'ailleurs avant l'entrée en vigueur de DRAT, on dénombrerait davantage d'accidents. Chose certaine, l'enseignement n'est pas monotone. C'est chaque fois un nouveau défi», ajoute-t-il.



Photo: Jean Matteau

Bruno Côté, Usine Grande-Baie AIDER LES AUTRES

Depuis 1984, Bruno Côté est particulièrement satisfait de son travail et la raison en est fort simple: il occupe depuis ce temps-là la fonction d'instructeur et il adore l'expérience. Aider les autres fait d'ailleurs partie intégrante de sa personnalité. Minutieux, il aime aller au fond des choses autant dans sa tâche d'instructeur que dans celle d'électro-technicien à l'entretien à l'Usine Grande-Baie. Il dispense de la formation dans des domaines variés: électro-techniciens des salles de cuves, camions à nacelle, transbordeur, verrouillage sur les manipulateurs polyvalents.



Photo: Yves Henrichon

La formation est selon lui un investissement qui rapporte beaucoup. «Elle permet notamment de maintenir les équipements de production en bonne condition d'opération, d'augmenter le niveau de connaissances des employés et de diminuer les coûts de production. Aujourd'hui, les manuels de formation sont moins techniques qu'auparavant. Ils ont un aspect pratique et sont davantage vulgarisés, permettant ainsi de conserver

l'essentiel des informations du cours», remarque-t-il.

Le succès de la réussite d'un instructeur? «Sans contredit, une excellente connaissance du sujet du cours, une bonne planification et préparation et beaucoup de crédibilité. La réussite de la formation dépend directement de la présence de tous ces éléments. Lorsque ces éléments sont rencontrés, j'ai enfin le sentiment du devoir accompli.»

Michel Maltais, Usine Laterrière UN DÉFI D'ENVERGURE

Après plus de dix-neuf années passées chez Alcan, Michel Maltais travaille comme opérateur à l'Usine Laterrière depuis son ouverture. Auparavant, il occupait la même fonction à l'Usine Arvida. Malgré toutes ces années d'expérience, il ne pensait jamais un jour devenir instructeur. Il relève le défi de belle façon depuis 1990, année où il a fait ses premières armes comme instructeur. Il donne aujourd'hui des cours sur le manipulateur polyvalent Électrique, Charpente et Levage (ECL), les changeurs d'anodes, le siphonneur et l'opération de cuves P 180.

«Sincèrement, je ne pensais jamais pouvoir relever le défi, mentionne-t-il. Maintenant que les craintes ont disparu, j'ai découvert tout un potentiel que je ne connaissais pas chez moi. Je m'exprime entre autres beaucoup mieux en groupe et j'ai développé davantage d'autonomie dans mon travail. C'est surprenant comme on grandit au contact des gens.»

Le tâche n'est pourtant pas toujours facile. «Pour le cours du manipulateur polyvalent, je dois souvent rester douze heures consécutives dans la cabine avec l'étudiant. L'endroit est restreint, ça prend parfois beaucoup de patience! Pour cette raison, il faut aimer les échanges, l'entraide et l'esprit d'équipe. Des qualités essentielles pour être un bon



Photo: Jean Matteau

instructeur.» Michel se révèle très satisfait des réalisations qu'il a accomplies jusqu'à maintenant. «Je termine mon mandat de formation l'an prochain. J'entrevois le retour sur le plancher avec une certaine appréhension. Une peur notamment de la monotonie. Je souhaite qu'un autre défi se présente à moi», conclut-il.

Bernard Simard, Usine Vaudreuil ÊTRE À L'ÉCOUTE DES GENS

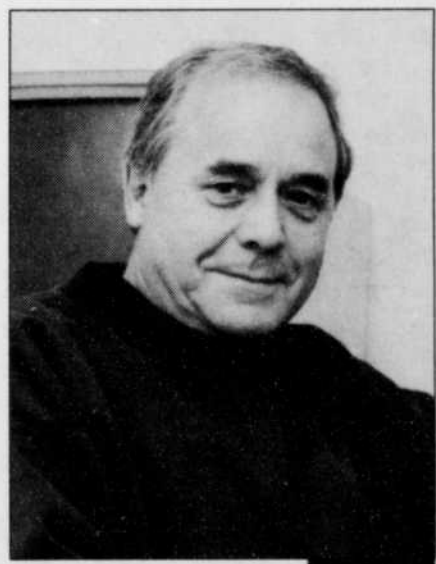
Avec 27 années d'expérience à son actif chez Alcan, dont 20 ans à l'usine d'Hydrate 2 comme opérateur, Bernard Simard est enchanté de sa tâche d'instructeur. Même après quatre ans de cours de formation portant entre autres sur les réchauffeurs, le ratio et les décanteurs à haut rendement (DHR), il démontre toujours un grand enthousiasme en parlant de ses responsabilités.

«Je ne trouve pas cela contraignant parce que j'adore faire ce travail, souligne-t-il. Je peux parler une journée entière sans même me fatiguer! C'est certain qu'au tout début, la tâche était plus ardue, mais avec le temps cela devient comme une seconde nature.»

«Il faut établir un bon climat de confiance et être à l'écoute des besoins et des exigences des gens. Des éléments importants pour une bonne formation. Les étudiants doivent

sentir que l'on connaît le cours sur le bout de nos doigts. Un instructeur possède un bon avantage en connaissant la plupart des employés et en parlant le langage d'usine.»

L'expérience aidant, il a su développer quelques petits trucs pour conserver l'attention de ses étudiants. «Lorsque je perds la concentration des participants, je glisse dans mes explications un faux élément ou encore, je pose l'acétate à l'envers. Habituellement, les



étudiants réagissent rapidement! En fait, je vise à rendre la formation souple, tout en gardant une certaine rigueur.»



LE LINGOT

MAIL POSTE	ISS 0707-8013	Le Lingot
<small>Canada Post Corporation - Société canadienne des postes</small>		1655, rue Powell C.P. 1370
<small>Postage paid</small>	<small>Post paid</small>	Jonquière, Québec
Bik	Nbre	G7S 4K9
No 1 Arvida P.Q.	Tirage 14700 exemplaires	
	Au maître de poste: si le destinataire est démenagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.	