



Le vendredi 15 décembre 1995 • 52e année • No 18

LE LINGOT

Le journal des employés et retraités d'Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

*Semi-autonomie
à la Centrale
de Shipshaw*

**UN BILAN POSITIF
POUR L'ÉQUIPE
PRODUCTION**

À lire en page 5

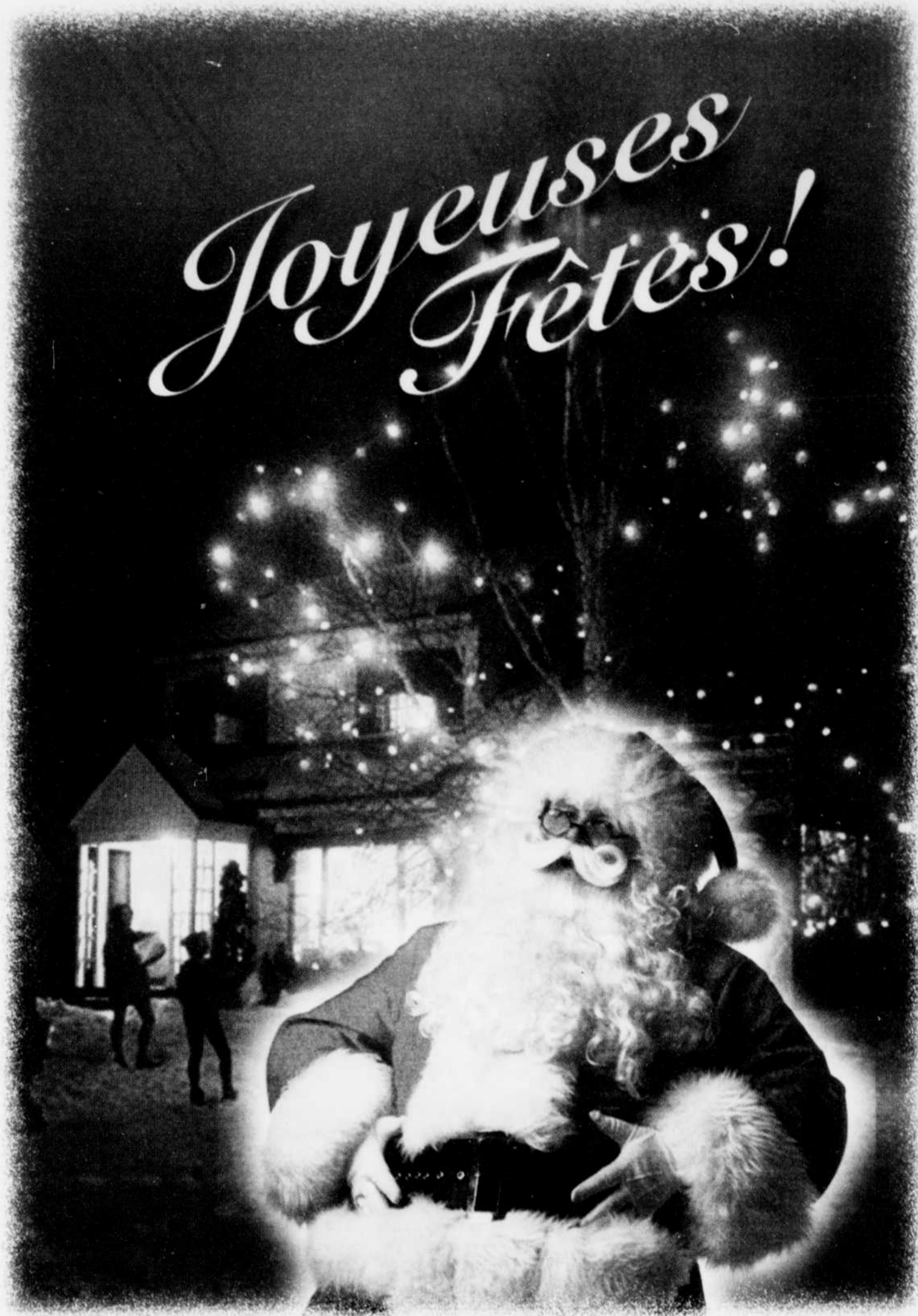
Usine Arvida

**DEUX PROJETS
MAJEURS
COMPLÉTÉS
AU CENTRE
DES PRODUITS
ANODIQUES**

À lire en page 4

*Conditions hydriques
D'UN EXTRÊME
À L'AUTRE SUR
LES BASSINS
HYDROGRAPHIQUES*

À lire en page 3



CLICHÉ RÉPÉTÉ À ÉCLAIRAGE DIFFÉRENT, EN RAISON DU TEXTE IMPRIMÉ SUR FOND GRIS OU DE COULEUR.

IMPLANTATION D'UN SYSTÈME DE SUIVI DES VIBRATIONS À CHUTE-DES-PASSES

La centrale Chute-des-Passes d'Énergie électrique, Québec (ÉÉQ) expérimente actuellement une innovation majeure dans le domaine de l'entretien prédictif, soit le système de suivi des vibrations pour ses équipements auxiliaires. Ce système consiste à vérifier l'état des diverses composantes d'un équipement à partir des vibrations qu'elles émettent.

Depuis 1993, des expérimentations sur les équipements auxiliaires de Chute-des-Passes (compresseurs, ponts roulants, pompes, ventilateurs, etc.), ont déjà démontré l'efficacité et la fiabilité du système de suivi des vibrations.

«L'entretien prédictif par la surveillance des vibrations est en fait une nouvelle technologie en gestion d'entretien qui permet, à l'aide d'un ordinateur, d'un logiciel et d'un collecteur de données de mesurer les vibrations des composantes des équipements,

commente Patrice Claveau, technicien. À partir des mesures recueillies et de critères mondiaux préétablis, il nous est ensuite possible de déterminer l'état d'un équipement.»

Le suivi d'état des équipements par surveillance des vibrations est de plus en plus présent dans les industries, entre autres dans les papeteries où ce système est implanté depuis déjà plusieurs années. Cette technologie est aussi instaurée dans d'autres installations d'Alcan. Pour ÉÉQ, il s'agit toutefois d'une première expérience du genre.

Avantages pour ÉÉQ

L'implantation d'entretien prédictif par la surveillance des vibrations revêt un intérêt certain pour ÉÉQ. «En comparaison à l'approche d'entretien traditionnel réalisée dans nos centrales, cette nouvelle approche d'entretien

prédictif comporte de nombreux avantages», note Patrice Claveau. Parmi les avantages les plus évidents, on note la possibilité de réparer un équipement avant qu'un bris majeur ne survienne et donc de prévoir les bris. De plus, ÉÉQ aura maintenant la possibilité de s'assurer que ses équipements sont en bon état; de pouvoir mieux planifier les réparations; d'arrêter moins longtemps les équipements et d'éliminer systématiquement le démontage pour vérifier leur état d'usure.

Jean Beaumont, Réjean Bouchard et Serge Côté, tous trois mécaniciens d'entretien à Chute-des-Passes, ont reçu le mandat de monter le système. Ces derniers sont également enchantés des résultats obtenus à la suite de l'implantation du système.

«L'implantation d'un tel système exige temps et efforts, notent-ils, mais cela en vaut réellement la peine. Dès 1994, certains cas d'analyse nous ont permis de diagnostiquer des conditions d'équipements défaillants que nous n'aurions pas pu détecter avant qu'une panne survienne. De

plus, certains travaux, comme par exemple le démontage des compresseurs, n'auront plus besoin d'être exécutés.»

«Le coût d'achat de base d'un tel système est d'environ 27 000 \$, note Robin Harvey, contremaître d'entretien. Malgré ces coûts, il ne fait aucun doute que le système d'entretien prédictif basé sur la mesure de vibration s'avère rentable pour l'organisation.»

Suivi mensuel

Un suivi mensuel est actuellement réalisé. Si tout se déroule comme prévu, d'autres centrales d'ÉÉQ pourraient éventuellement implanter dans leur installation le système de suivi des vibrations.

«Il n'est pas toujours facile d'approprier un tel système, souligne Patrice Claveau. Il nous faut encore raffiner les routes d'entretien et les analyses. Toutefois, l'expérience est concluante et jusqu'à maintenant, nous avons démontré qu'il était rentable d'implanter ce système d'entretien dans nos installations.»



Photo: Steven Tremblay

♦ Jean Beaumont, Patrice Claveau et Serge Côté (assis) sont très enthousiastes à la suite des résultats obtenus avec le système de suivi des vibrations à la centrale Chute-des-Passes.

En remplacement de la fibre céramique

LES FOURS À CUISSON DE L'USINE GRANDE-BAIE RÉPARÉS AVEC DE LA VERMICULITE

Depuis environ dix ans, les joints d'expansion des alvéoles sur les fours de cuisson des anodes sont réparés avec de la fibre céramique en vrac à l'Usine Grande-Baie. Récemment, l'usine a réalisé divers échantillonnages en vue de vérifier si la fibre céramique pouvait représenter un problème pour la santé des employés.

Comme les données recueillies ont démontré un nombre élevé de fibres en suspension, Grande-Baie a mis sur pied un groupe de travail chargé de trouver un nouveau produit moins toxique pour remplacer la fibre céramique.

«Nous avons récemment changé nos masques jetables pour d'autres à cartouches, explique Régnald Duclos, réparateur. Nous portons des masques de protection adéquats, mais le risque pour la santé restait tout de même présent.»

En mars 1995, un groupe de résolution Kaizen est donc formé pour analyser la problématique et trouver la solution la plus efficace pour améliorer les conditions de travail des employés.

2 Éliminer le problème à la source

«Nous avons pris la décision d'agir en éliminant le problème

directement à la source, soit en trouvant un nouveau produit aussi efficace mais moins nocif que la fibre céramique, mentionne Yves Bergeron, superviseur du secteur. Après avoir testé plusieurs produits, nous en avons finalement retenus quatre, mais un seul s'est vraiment démarqué du lot, soit une pâte à base de vermiculite.»

Des tests en laboratoire sont venus confirmer que la vermiculite rencontrait les normes de toxicité et ne représentait aucun risque pour la santé avant et après le cycle de cuisson.

«La fibre céramique neuve est non cancérigène, ajoute Gilles Poulin, technicien. C'est lors du cycle de cuisson qui fait qu'elle devient nocive pour la santé des gens. La vermiculite est toutefois venue éliminer ce type de risque. Quant à l'ancienne fibre céramique, elle sera progressivement éliminée au fur et à mesure des réparations.

Pour l'instant, un suivi continu est réalisé pour s'assurer de nouveau de l'efficacité de la vermiculite.»

L'utilisation de ce produit, depuis octobre dernier, a quelque peu modifié les façons de travailler, mais les employés ne s'en plaignent pas pour autant. «Ce produit s'applique différemment de la fibre céramique, souligne Régnald Duclos. Nous avons donc dû modifier nos méthodes de travail. Les gens sont toutefois très satisfaits du produit qui est même plus facile à poser.»

Les employés travaillent aujourd'hui dans un environnement où il n'y a plus de fibre en suspension et moins de poussières. Les membres du groupe Kaizen recherchaient d'ailleurs un produit qui empêchait l'infiltration du coke de garnissage et d'air avant et après la cuisson. L'utilisation de la vermiculite engendrera des coûts supplémentaires de 100 000 \$



♦ Gilles Poulin et Régnald Duclos montrent la vermiculite, soit le nouveau produit qui remplacera désormais la fibre céramique.

à l'Usine Grande-Baie qui devraient s'amincir à moyen terme. «Ce montant d'argent ne représentait pas un obstacle pour la direction puisque la santé des employés passait bien avant cela», conclut Yves Bergeron.

Jean-Marc Boulianne, Bernard Tremblay, Dominique Ville-

neuve, Réjean Lemieux, Denis Vermette et l'animateur Daniel Lapointe sont d'autres personnes qui ont activement participé au groupe Kaizen.

Les gens ont offert une excellente collaboration tout au long du projet, même en pleine période de vacances.

DES CONDITIONS EXTRÊMES SUR LES BASSINS HYDROGRAPHIQUES

Optimiser la production d'énergie hydroélectrique en fonction des conditions hydriques et de la disponibilité des équipements de production, tout en évitant le gaspillage; telle est le défi d'Énergie électrique, Québec. Un défi qui n'est cependant pas toujours facile à réaliser, surtout lorsque la planification de la production est soumise à des situations extrêmes comme ce fut le cas au cours de l'été et de l'automne 95.

En fait, trois étapes majeures ont marqué la période du premier juillet au premier décembre dernier sur l'ensemble des bassins hydrographiques du Saguenay—Lac-Saint-Jean: une période de sécheresse entre le premier juillet et le 30 septembre, une grève de 10 jours dans les installations d'Alcan, des précipitations et des apports hydriques très abondants en octobre et novembre.

Un été chaud et sec

L'été 1995 a été chaud et sec, plusieurs s'en souviennent. À titre d'exemple, entre le 21 juin et le 31 août dernier en aval (lac Saint-Jean), les précipitations n'ont atteint que 69 % de la normale et les apports naturels 61 % de la moyenne.

Pour la période se situant entre le premier juillet et le 30 septembre, les précipitations ont atteint 88 % de la normale sur le bassin total (amont et aval). Les apports naturels n'ont été qu'à 67 % de la normale; ce qui place 1995 comme la troisième année la plus faible depuis 1956, toujours pour l'ensemble des bassins.

De l'eau et encore de l'eau

Les mois d'octobre et novembre ont été marqués à la fois par des quantités impressionnantes de pluies et d'apports naturels et par une baisse importante de la demande énergétique des usines suite au déclenchement de la grève.

Entre le premier octobre et le 30 novembre dernier, il est tombé pas moins de 242 mm de pluie en amont (Manouane et Passes-Dangereuses), soit 162 % de la normale. Il s'agit de la deuxième année

en importance depuis 1953. En aval (lac Saint-Jean), il est tombé 219 mm de pluie, soit 143 % de la normale. Les apports naturels se sont quant à eux situés à 168 % de la normale en amont et 126 % de la normale en aval.

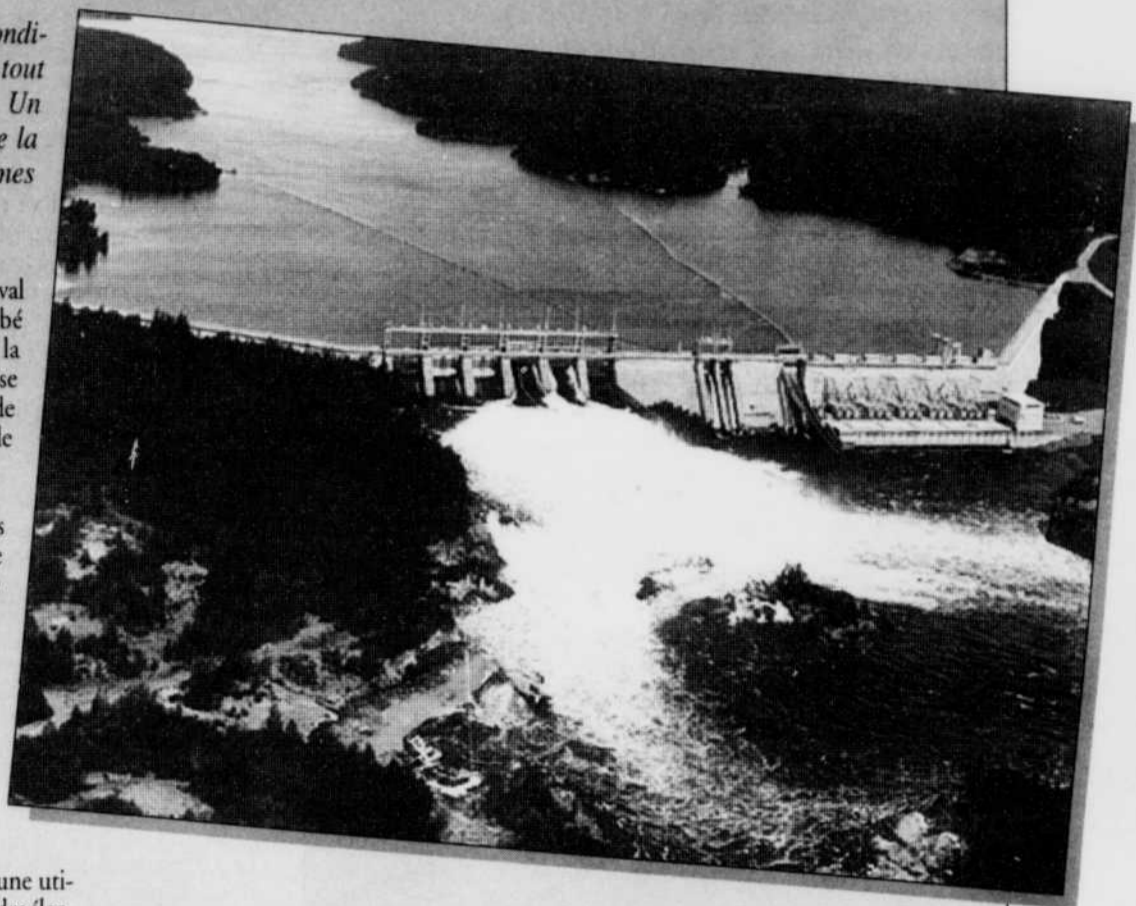
Ces apports d'eau records dans les réservoirs, combinés à une demande énergétique plus basse des usines en raison de la période de redémarrage après la grève, ont ramené les niveaux d'eau près du maximum dans tous les réservoirs.

Différents moyens ont été utilisés dans le but d'éviter les déversements et par le fait même le gaspillage de l'eau, dont une utilisation maximum de l'énergie hydroélectrique à l'interne et ventes temporaires d'énergie excédentaire à Hydro-Québec. Entre le 17 octobre et le 30 novembre, ces ventes ont atteint une moyenne d'environ 730 MW.

Mais malgré tous les efforts, en raison des apports d'eau importants et constants, Énergie électrique, Québec a tout de même dû procéder à des déversements, partout sauf à Passes-Dangereuses et ce, jusqu'à la fin de novembre. Fait à signaler, les déversements majeurs observés en novembre représentent l'équivalent de 357 MW qui n'ont pu être produits.

D'ici la prochaine crue

Depuis le début de décembre toutefois, la situation se rétablit graduellement. D'une part, le froid a ralenti les apports



d'eau et, d'autre part, la demande énergétique des usines augmente progressivement avec les opérations de redémarrage. Par conséquent, les ventes d'énergie excédentaire à Hydro-Québec sont elles aussi en baisse.

Le groupe Ressources hydriques d'Énergie électrique, Québec vient d'ailleurs de revoir la planification de la production pour la période du premier décembre 1995 au 31 mars 1996. Cette planification, avec des réservoirs actuellement en très bonne position pour le prochain hiver, prévoit des apports naturels se situant à 102 % de la normale en amont et 104 % de la normale en aval.

La dernière planification prévoit également, d'ici la fin du mois de mars

prochain, une production d'énergie excédentaire de 360 MW en moyenne qui sera utilisée à l'interne et par Hydro-Québec. La production de cette énergie excédentaire permettra d'abaisser les réservoirs en prévision des quantités d'eau qu'apporte normalement la crue printanière.

Le premier avril prochain, les réservoirs d'amont devraient être à 43 % pleins (101 % de la normale) et le lac Saint-Jean à 4,0 pieds. Au premier décembre dernier, les réservoirs d'amont étaient à 98 % pleins, ce qui représente 115 % de la normale, et le niveau du lac Saint-Jean était à 16,14 pieds.

«Champions de l'adoption»

DANYS ET LUC MORIN À LA UNE DU JOURNAL LE SOLEIL

Danys Morin, ingénieur à l'Usine Vaudreuil et son frère Luc, superviseur principal à la cuisson des anodes à l'Usine Grande-Baie, ont fait, dimanche le 10 décembre dernier, la première page du Journal Le Soleil pour une raison bien particulière. C'est que les deux frères, sans même se consulter, ont un jour décidé d'adopter de jeunes enfants en provenance de la Roumanie.

«Nous avons effectivement décidé en même temps, soit à l'été 1993, de recourir à l'adoption internationale afin d'avoir la chance de chérir un enfant», mentionne Luc.

C'est finalement deux fils, Franck Isvan, trois ans et demi et

Nathaniel, deux ans, que Luc et son épouse Nadine cajolent aujourd'hui.

«Les démarches sont longues et la paperasse importante, mais lorsque tu prends ton enfant dans tes bras, tu oublies tout très rapidement, ajoute Luc. Il n'y a pas

de différence entre avoir un enfant naturel et en adopter un, la joie est tout aussi intense.»

De leur côté, Danys et son épouse Lucie ont adopté Tristan, quatre ans et Xavier, deux ans et demi. «Pour nous, la famille n'est pas terminée puisque nous attendons un troisième enfant, précise Danys. Et cette fois, ce sera une petite roumaine. Nous avons de nouveau choisi d'adopter dans ce pays parce qu'il y a une bonne ouverture. En Roumanie, tout s'est passé en dedans d'un an.»



◆ Danys et Luc, leur épouse ainsi que leurs enfants étaient récemment réunis à Québec pour la grande fête annuelle de l'Agence québécoise d'adoption internationale.

Photo Le Soleil-Jean-Marie Villeneuve

RÉFECTION D'ENVERGURE SUR LES VOIES FERRÉES ET LES WAGONS

Un projet majeur, débuté au mois de septembre dernier, a récemment été complété au Centre des produits anodiques (CPA) de l'Usine Arvida. Celui-ci, évalué à près de 500 000 \$, a permis la réfection des voies ferrées ainsi que du système de chauffage des voies ferrées et des wagons.

Ainsi, depuis le 20 novembre dernier, plusieurs améliorations ont été apportées pour faciliter la réception du brai liquide par wagon-citerne au CPA. «De par la nature même de nos opérations, les voies ferrées doivent être chauffées, commente Hélène Simard, ingénieure. L'usure pré-

maturée, causée principalement par l'humidité, avait rendu les traverses de bois moins sécuritaires. On a donc procédé à la réfection des voies ferrées, puis profité de cette intervention pour réaliser également la réparation du système de chauffage des voies ferrées et des wagons.»

Par ailleurs, le système de tuyauterie, auparavant enfoui dans le sol, rendait difficile l'entretien. Les réparations à la tuyauterie s'effectuaient uniquement durant l'été puisqu'il n'était pas possible autrement d'arrêter un seul secteur au lieu de tout le réseau.

Améliorations importantes

Toutes ces difficultés sont maintenant chose du passé puisque les réparations ont permis de les solutionner efficacement. Le système de chauffage des voies ferrées et des wagons avait déjà fait l'objet de petites réfections dans le passé, mais le réseau de façon générale était usé et la coordination des activités d'opération et d'entretien devenait une réelle difficulté pour les gestionnaires.

Le CPA a aussi profité de cette réfection pour éliminer une voie ferrée, passant de quatre à trois voies. Lors de l'analyse des besoins, il a été convenu que la réception du brai pouvait être faite de façon efficace avec une voie en moins. Celles qui ont été



◆ Le CPA a récemment complété un projet d'envergure qui consistait notamment à réparer les voies ferrées qui assurent la livraison du brai liquide.

Photo: Yves Hamelin



Photo: Jean Matteau.

◆ On a également profité du projet pour améliorer l'efficacité du système de chauffage des voies ferrées et des wagons pour un autre 10 à 15 ans.

conservées ont été refaites, alors que de nouveaux rails ont entre autres été installés.

«De plus, afin de faciliter l'entretien du système de tuyauterie, un caniveau en béton recouvert d'un couvercle a été construit au niveau du sol, explique Jérôme Fortin, planificateur à l'entretien mécanique. Les conduits de vapeur ne sont plus enfouis dans le sol et l'entretien est plus facile.»

Ce projet de réfection a également permis de démêler le réseau de tuyauterie en procédant à l'identification des valves et des composants, en plus de réparer les fuites de vapeur ainsi que la tuyauterie.

Équipe multidisciplinaire

Des travaux multidisciplinaires exigent aussi une équipe multidisciplinaire pour réaliser efficacement toute la logistique des activités. Ainsi, plusieurs intervenants ont participé à ce projet d'envergure: plusieurs employés d'entretien et d'opération, des gens du groupe civil, du Roberval-Saguenay ainsi que du groupe procédé et d'ÉÉQ.

«L'implication de tout le monde a été profitable, note Hélène Simard. Ce projet comportait plusieurs travaux et sans l'excellente collaboration de tous, les résultats n'auraient peut-être pas été les mêmes.»

Au four de cuisson des anodes

LE CPA INSTALLE DE NOUVELLES PLAQUES CHAUFFANTES À LA VAPEUR

Un autre projet majeur a récemment été réalisé au Centre des produits anodiques (CPA) de l'Usine Arvida, alors que les plaques chauffantes électriques sur les précipitateurs et les refroidisseurs au four de cuisson des anodes ont été remplacées par de nouvelles plaques chauffantes à la vapeur.

Les anciennes plaques chauffantes électriques, installées depuis les débuts des fours de cuisson des anodes, ont déjà provoqué un incendie. Pour cette raison, l'Usine Arvida a jugé bon de les remplacer dans les plus brefs délais.

«La vapeur élimine complètement les risques d'incendie occasionnés par les plaques chauffantes, mentionne Hélène Simard, ingénieure. Ces plaques ont un rôle important dans le processus d'opération du CPA puisqu'elles servent à laisser écouler le gou-

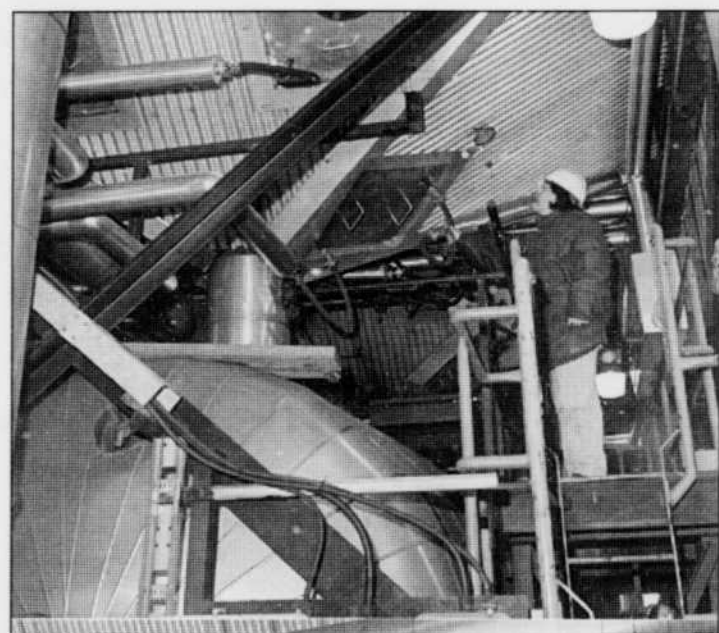
dron afin qu'il n'ait pas de blocage dans le système d'épuration des gaz.»

«Les nouvelles plaques chauffantes à la vapeur comportent un avantage apprécié des gens d'opération puisqu'elles permettent plus de flexibilité en donnant la possibilité aux employés de monter au besoin la température afin de mieux contrôler l'écoulement du goudron», explique Michel Tremblay, technicien d'entretien au CPA.

Réalisation à l'interne

L'ensemble des activités a été réalisé, de septembre à novembre, par des ressources internes de Sécral, soit en majeure partie des gens du CPA et deux tuyauteurs de l'Usine Vaudreuil. «C'est un projet d'importance qui a été réalisé à l'interne au coût de 200 000 \$», ajoute Hélène Simard.

L'un des plus grands défis de ce projet était le volume important de travail pour les tuyauteurs. Pour ce faire, le CPA a dû retirer des ressources en entretien pour effectuer les modifications.



◆ Hélène Simard montre les nouvelles plaques chauffantes à la vapeur qui sont venues remplacer celles électriques afin d'éliminer les risques d'incendie causés par les plaques chauffantes électriques.

Photo: Yves Hamelin

Des mesures spéciales de sécurité ont également dû être prises afin qu'aucun incident ne survienne. Celles-ci consistaient entre autres à utiliser beaucoup d'échafaudages.

L'équipe de travail était formée de Marcel Verreault, tuyauteur,

André Tremblay, soudeur, Michel Garant, mécanicien, Vincent Guimond, isolateur, Gabriel Perron, isolateur, ainsi que deux tuyauteurs de l'Usine Vaudreuil, Sylvain Tremblay et Serge Dufour.

LE LINGOT

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

Éditeur: André J. Bouchard

Rédacteur en chef: Margot Tapp
Téléphone: (418) 699-4045
Télécopieur: (418) 699-4100

Collaboration: Chantal Poitras

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

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique:
Idem! conceptions

Impression:
Le Progrès du Saguenay

Journal publié à Jonquière
par la Direction des Affaires
publiques de la Société
d'électrolyse et de chimie
Alcan Ltée pour
Sylvie Demers,
tech. Environnement
et pour tous les employés et
retraités d'Alcan au
Saguenay-Lac-St-Jean.



L'ÉQUIPE PRODUCTION VIT AU RYTHME DE LA SEMI-AUTONOMIE

C'est un bilan positif que trace l'équipe Production de la centrale Shipshaw d'Énergie électrique, Québec (ÉÉQ) de la semi-autonomie. Depuis plus de deux ans maintenant, cette équipe vit au rythme de la semi-autonomie et profite au quotidien de plusieurs améliorations dans leur milieu de travail qui découlent directement de cette nouvelle philosophie de gestion.

Des améliorations que plusieurs employés jugent d'ailleurs comme étant des atouts puisqu'elles rendent leur travail plus intéressant, même si cela ne va pas toujours de soi.

«Avec cette nouvelle philosophie de gestion, on voit notre travail de façon différente», observe Luc Gaudreault, opérateur

L'approche est effectivement différente. Les employés prennent davantage de décisions, notamment concernant l'exploitation de la centrale et la sécurité. De plus, ils sont appelés à participer à des projets de gestion touchant la composition des équipes, en plus d'avoir un œil critique sur le budget.

«De cette façon, notre travail est plus intéressant et valorisant, ajoute Patrice Dufour, opérateur, mais ce n'est pas tous les jours facile à vivre. Lors de discussions avec les autres membres de l'équipe, nous devons faire des concessions.»

Bref, les employés sont plus prêts des opérations puisqu'ils ne peuvent plus compter sur la présence

du contremaître durant leur quart de travail. Voilà un des changements majeurs engendrés par la semi-autonomie.

«On ne peut plus blâmer les contremaîtres puisque c'est nous qui prenons et assumons les décisions, mentionne Bernard St-Laurent, opérateur. Le poids des décisions est maintenant réparti entre tous les opérateurs. Par ailleurs, depuis que nous nous impliquons davantage, nous bénéficions d'un meilleur suivi concernant les dossiers qui nous préoccupent.»

Nouvelle perception

La semi-autonomie a également permis à l'équipe Production de se montrer sous un nouveau jour. «Les autres départements voient nos progrès et ont tendance à avoir plus de respect par rapport à notre travail, enchaîne Bernard St-Laurent. Nous avons notamment aujourd'hui de meilleurs échanges avec les gens d'entretien.»

Carl Launière, opérateur, travaillait encore récemment à l'ent-



◆ Depuis plus de deux ans, les employés de l'équipe Production de la centrale Shipshaw prennent en charge avec succès les opérations de leur centre.

retien où la semi-autonomie n'est pas encore instaurée. «Les façons de faire sont bien différentes à l'opération, explique-t-il. À mon avis, la semi-autonomie donne plus de motivation au travail.»

De son côté, Gilles Girard, opérateur, a connu les deux côtés de la médaille. «J'ai été dans le passé contremaître et je travaille aujourd'hui

comme opérateur, précise Gilles Girard. Je suis aujourd'hui convaincu que la semi-autonomie est un bon outil pour être efficace.»

«Mais pour être efficace, les employés comme la direction doivent modifier leur mentalité», remarque Gilles Dufour, opérateur.

Dans un contexte de semi-autonomie, le travail du contremaître est passablement modifié. «Notre travail doit devenir plus transparent, résume Robert Jacques, superviseur. Notre rôle consiste davantage à agir comme "coach" pour aider les employés et l'équipe à cheminer vers une nouvelle mentalité afin que tous y trouvent leur compte.»

Un exemple concret

LES EMPLOYÉS PRENNENT EN CHARGE LES RÉUNIONS DE GESTION

La prise en charge des réunions de gestion par l'équipe Production de la centrale Shipshaw est certainement un exemple concret de la semi-autonomie.

Ainsi, à tour de rôle, les employés de l'équipe Production de cette centrale ont la responsabilité d'animer la rencontre mensuelle qui traite de tout ce qui touche de près ou de loin à la production, la santé-sécurité, l'environnement et le fonctionnement des équipes.

Animer autrefois par le contremaître, le déroulement de la réunion de gestion a pris une autre tournure depuis que les employés ont la responsabilité de l'animer, soit depuis le 15 juin 1994.

«Le déroulement de la rencontre n'a pas vraiment changé, souligne Patrice Dufour. Nous nous sommes toutefois appropriés les réunions de gestion et désormais, nous nous sentons plus impliqués lorsque survient un problème qui touche les employés ou le département.»

Tout le monde est sur le même pied d'égalité et peut apporter ses commentaires et ses suggestions. Et malgré parfois le manque d'expérience, comblé par le superviseur "coach", la réunion se déroule toujours selon les règles de l'art.

«Pas question de ne pas respecter l'opinion des autres, souligne Bernard St-Laurent. Pour tous les sujets traités, nous tentons de rechercher le consensus de chaque membre, incluant le superviseur et le coordonnateur qui font partie intégrante de l'équipe.»

«Il faut toutefois avouer que ce n'est pas toujours évident, note Pierre Lechasseur, opérateur. Les premières réunions n'étaient pas faciles. On n'a parfois à prendre des décisions importantes, mais nous sommes justement bien pla-

cés pour le faire puisque nous connaissons bien nos besoins et nos contraintes.»

«Au début, ça brassait même pas mal, renchérit Ghislain Tremblay, opérateur, mais avec le temps, nous nous sommes grandement améliorés. Le taux de participation des opérateurs à la réunion a considérablement augmenté et tout se passe à la satisfaction des membres de l'équipe.»

«La semi-autonomie évolue constamment, rajoute Pierre Saucier, opérateur. Pour cela, nous devons apprendre à miser davantage sur la communication et les relations interpersonnelles afin de faire un succès de toutes les réunions de gestion.»

«Le défi consiste donc pour nous à s'adapter constamment aux changements, poursuit Pierre. De son côté, le superviseur "coach" doit faciliter la transition et laisser plus de place à l'employé, tout en s'assurant qu'il



◆ Bernard St-Laurent a récemment animé la réunion de gestion avec le support de Patrice Dufour qui agissait comme secrétaire. Cette tâche est assurée à tour de rôle par les employés de l'équipe Production de Shipshaw.

régne une harmonie et une complémentarité entre les quarts de travail

pour le bien de l'équipe et de chacun de ses membres.»

PHOTOGRAPHE POUR LE MEILLEUR ET POUR LE PIRE



Photo: Jean Matteau

◇ Yves Henrichon, en compagnie de quelques membres du Club de Photo J.A.K dont Daniel Allaire (lui aussi d'Alcan), Claire Simard (retraîtée d'Alcan), Suzie Fortin et Mario Perron. La photo a évidemment été prise par le confrère de Yves Henrichon: Jean Matteau.

Croyons-le ou non, Yves Henrichon, photographe chez Alcan depuis plus de 25 ans, a toujours dit dans le passé qu'il ne voulait pas faire ce métier. Pourtant, il participe entre autres aujourd'hui à la réalisation de nombreuses revues et du journal Le Lingot en apposant sa griffe sur plusieurs photos qui sont publiées.

Même après avoir développé ses premiers films vers l'âge de six ans en compagnie de son père, également photographe de métier, et complété une formation en photographie à l'École de photo de Trois-Rivières, rien n'était moins sûr concernant sa carrière en tant que photographe professionnel.

Tout récemment, Yves Henrichon a été invité par le Club de photo J.A.K. à donner une conférence sur son art et sur son expérience chez Alcan. «J'ai longtemps fait de la photo amateur, mais sans plus, raconte-t-il. Toutefois, alors que je travaillais comme comptable à la Reynold's et que l'entreprise était en grève, mon père m'a demandé de prendre des photos. C'est là que j'ai eu la piqure.

Je trouvais ce métier plus intéressant que de rester derrière un bureau, puisque les journées ne sont jamais routinières.»

Par un heureux concours de circonstances, Yves est finalement engagé chez Alcan en 1970 comme photographe/illustrateur. Et même après toutes ces années à photographier les moindres coins des installations, à courir les diverses soirées pour les retraités ou autres, ainsi qu'à réaliser les meilleures photos aériennes, l'enthousiasme est toujours au rendez-vous. «La diversité de mon travail et les nombreux rencontres avec les gens me poussent constamment à aller de l'avant. C'est donc encore aujourd'hui un métier qui me passionne», conclut-il.

ERRATUM

Une erreur s'est malheureusement glissée dans l'édition du 3 novembre dernier du journal Le Lingot alors que nous mentionnions que l'Usine Lapointe avait été la première installation chez Alcan à être enregistrée ISO 9002.

Cet honneur revient plutôt au Centre des produits cathodiques (CPC) de l'Usine Arvida qui est devenu la première installation d'Alcan en Amérique du Nord à être certifiée ISO 9002 en octobre 1993. L'Usine Lapointe a de son côté obtenu sa certification en janvier 1994.

Rendons à César ce qui lui appartient! Mille excuses!

Utilisation du fibroscope à Vaudreuil

DE LA MÉDECINE À L'USINE

Pour la première fois en usine, le fibroscope est utilisé à l'Hydrate 1 de l'Usine Vaudreuil pour vérifier le bon état du système de la tuyauterie. En insérant ce petit appareil issu de la médecine dans les lignes de tuyaux, les mécaniciens d'entretien peuvent réaliser, en un seul coup d'oeil, un diagnostic complet de la situation.

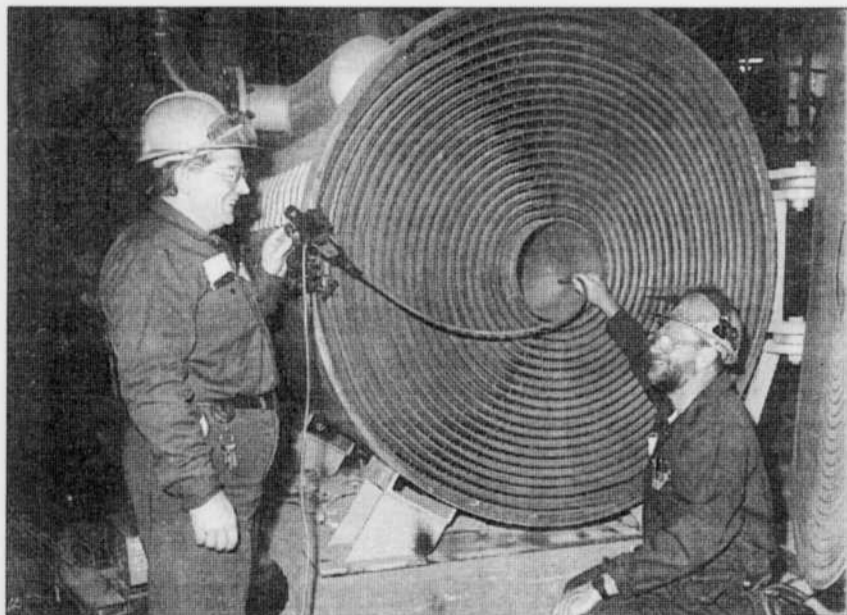


Photo: Yves Henrichon

◇ Alain Hudon et Michel Tremblay, tous deux mécaniciens d'entretien, trouvent le fibroscope particulièrement efficace pour réaliser l'inspection de la tuyauterie.

Le fibroscope, ou également appelé fibre optique, est une sorte de caméra flexible dans lequel la lumière est canalisée par un réseau de fibres de quartz. C'est de cette façon que les mécaniciens d'entretien peuvent aujourd'hui, après plus d'un an d'utilisation, détecter facilement et plus rapidement les blocages au niveau de la tuyauterie.

«Un peu comme en médecine, on n'a plus à procéder à une

opération à coeur ouvert, souligne Pierre Rodrigue, ingénieur d'entretien. Ainsi, les employés démontent le système de la tuyauterie uniquement lorsque cela s'avère nécessaire, soit pour l'entretien ou la réparation des tuyaux.»

Simple de fonctionnement, l'utilisation du fibroscope a tout de même nécessité la formation de deux mécaniciens d'entretien. Ces derniers sont enchantés des résultats obtenus avec cet

appareil. «Nous l'utilisons régulièrement pour vérifier l'état de la canalisation, soulignent Michel Tremblay et Alain Hudon, mécaniciens d'entretien. Lors des arrêts planifiés, on insère le fibroscope à l'intérieur du tuyau pour voir s'il n'y aurait pas un blocage causé par l'écaillage dans une ligne. De plus, la caméra nous permet de prendre un focus sur ce qui se passe dans les bacs de lavage ainsi que les réservoirs primaires et secondaires dans le secteur de la précipitation.»

Ce ne sont que quelques exemples d'utilisations efficaces que l'on peut réaliser à l'aide du fibroscope. Dans l'avenir, on souhaite même l'utiliser à d'autres fins comme, par exemple, pour réaliser l'inspection des pompes et de la boîte d'engrenage.

«En cas de doute, de bruit inhabituel, d'engrenage défectueux, on pourrait effectivement effectuer une inspection de la boîte d'engrenage à l'aide du fibroscope, mentionne Christine Tremblay, ingénieure d'entretien. Cela nous permettrait de voir à l'intérieur toutes ses composantes internes et si c'est en ordre, on n'y touche pas», conclut-elle. ◇

Maintenant offert aux employés

LE QUATUOR ALCAN LANCE UN QUATRIÈME DISQUE

C'est à Chicoutimi, le 7 décembre dernier, que le Quatuor Alcan a lancé son quatrième disque compact. Sous l'étiquette Analekta, ce nouvel enregistrement comprend surtout des valse de compositeur Johann Strauss, ainsi que des "Bagatelles" de Antonin Dvorak.

Fondé en 1989, le Quatuor Alcan est composé de Brett Molzan (violon), Nathalie Camus (violin), Luc Beauchemin (Alto) et David Ellis (violoncelle). Les pièces musicales présentées sur leur nouveau disque ont été enregistrées en juillet 1995, à l'église Saint-Augustin-de-Mirabel. Dans cet enregistrement, le Quatuor Alcan est accompagné par la pianiste de renommée internationale Louise Bessette.

OFFERT AUX EMPLOYÉS

Le nouveau disque du Quatuor Alcan est offert au prix spécial de 12 \$ (incluant les taxes) aux employés et retraités d'Alcan. Ceux qui désirent s'en procurer des exemplaires peuvent le faire dès maintenant selon l'une des deux façons suivantes:

1° AU MANOIR DU SAGUENAY

Entre 8 heures et 16 heures du lundi au vendredi, vous pourrez vous présenter à la réception du Manoir du Saguenay, au bureau de Hélène April, avec le bon de commande ci-bas. Vous pourrez effectuer le paiement en argent (le montant exact si possible) ou par chèque au nom d'Alcan.

2° PAR LE COURRIER INTERNE

Si vous êtes dans l'impossibilité de vous rendre au Manoir du Saguenay, vous pourrez vous procurer le disque par courrier interne. Il s'agit tout simplement de remplir le coupon ci-bas et de le faire parvenir, avec votre paiement, à Mireille Bourassa, Manoir du Saguenay, Jonquière.

BON DE COMMANDE DISQUE QUATUOR ALCAN

Nom: _____ Matricule: _____
Adresse rés.: _____
_____ Téléphone: _____
Adresse travail: _____ Téléphone: _____
Nombre de disques: _____

Retourner à:
Disque Quatuor Alcan
Manoir du Saguenay
Jonquière

Une journée dans leur vie

LUC NOËL scientifique de recherche au CRDA

Lorsque nous entrons dans les laboratoires de l'équipe de la section organique du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), nous sommes impressionnés de voir la quantité d'équipements sophistiqués et d'outils servant à réaliser différentes analyses.

C'est dans cet environnement que Luc Noël, scientifique de recherche, travaille quotidiennement avec son équipe de support technique à solutionner des problématiques parfois simples ou fort complexes reliées aux composés organiques.

Luc et son équipe font en fait partie du groupe d'analyses minérales et organiques du CRDA, mais oeuvrent plus particulièrement dans le secteur organique. L'équipe se compose de quatre personnes et d'une autre ressource qui se joint au besoin au groupe pour réaliser des contrôles de qualité sur certaines analyses.

De nombreuses installations d'Alcan à travers le monde font appel à Luc et à son équipe lorsqu'elles souhaitent modifier ou obtenir une technique d'analyse, ou encore avoir de plus amples informations sur certains composés organiques. Les résultats de laboratoire obtenus par l'équipe ont souvent un aspect critique puisqu'ils servent à valider les normes en environnement et en hygiène industrielle.

«Par exemple, à la suite d'une demande de dosage ou de quantification d'un composé spécifique, notre travail consiste à effectuer une recherche dans la littérature afin d'en arriver à développer une méthode simple et efficace de dosage pour répondre aux besoins des clients.»

L'équipe du secteur organique répond aussi régulièrement à des demandes ponctuelles. «Par exemple, si une installation souhaite changer de fournisseur pour l'achat d'huiles spécialisées, note Luc, elle peut faire appel à nos services pour éviter d'engendrer des problèmes ou des risques particuliers pour son personnel et ses équipements.»

Dans certains cas, l'équipe doit résoudre des problèmes environnementaux spécifiques et inattendus. «Ce type de problématique survient environ une à deux fois par année, mais la majeure partie de notre travail consiste toutefois à participer à la réalisation des différents projets qui ont été priorisés en début d'année.»

Parfois, pour résoudre un problème précis, Luc peut être appelé à offrir son expertise et à se rendre dans le milieu de travail pour conseiller les gens en place. Si la difficulté est plus complexe, l'équipe peut procéder à des analyses plus poussées en laboratoire et en usine.

Plus d'une dizaine d'équipements différents servent à la caractérisation et à l'analyse de divers composés organiques. Ceux-ci ont beaucoup évolué au cours

des dernières années et facilitent aujourd'hui grandement la tâche des membres de l'équipe.

La passion du métier

Une grande conscience professionnelle, une patience sans borne et surtout, la passion du métier sont des qualités que tout bon chercheur doit posséder pour être efficace dans ce domaine si particulier.

Après huit ans d'expertise au sein d'Alcan, Luc effectue ses tâches avec autant de passion qu'à ses débuts. «Je suis encore passionné par les défis que représente le travail de recherche de la chimie organique. Cette dernière se compare d'ailleurs à une molécule: elle est constamment en mouvement et on ne sait jamais en quoi elle va se décomposer.»

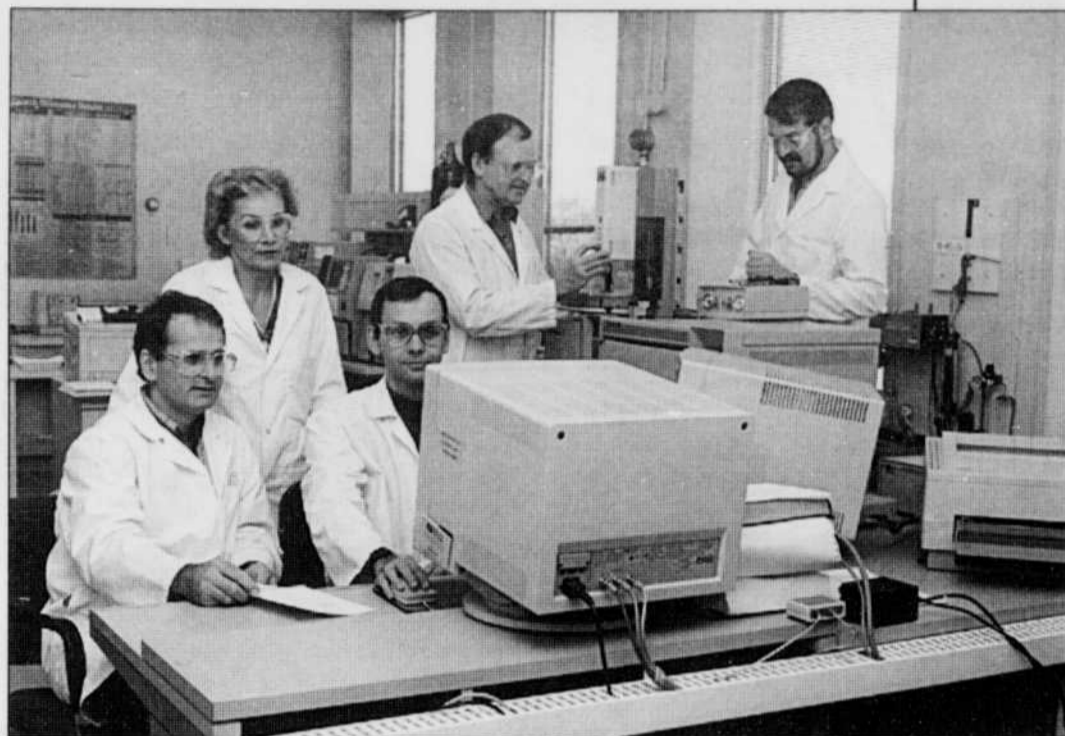
Selon Luc, on a constamment à apprendre dans le domaine de la recherche. «On doit toujours rechercher les méthodes les plus efficaces, les plus simples et les moins dispendieuses pour réaliser les diverses analyses. Cela ajoute à la complexité, mais on s'amuse beaucoup de cette façon!»

Dans ce domaine, les petits problèmes peuvent parfois s'avérer beaucoup plus importants que prévu et à l'inverse, une difficulté banale peut finalement être très complexe.

«En recherche, aucun problème ne doit être pris à la légère, ajoute Luc. Par ailleurs, si l'on réussit à trouver la source du problème, nous sommes habituellement davantage en mesure de pouvoir le solutionner rapidement.»

«On ne sait toutefois jamais le nombre d'heures qui sera nécessaire pour trouver une solution. Toute nouvelle demande d'un client est donc un défi en soi, puisqu'en recherche, tout peut survenir. Une chose est certaine, avec toutes les demandes spécifiques que l'on reçoit, on n'a pas le temps de s'ennuyer.»

Comme d'autres groupes, leur plus grand défi vise à satisfaire le client. «Un niveau de difficulté élevé est toujours très motivant pour nous, même si l'on a parfois l'impression de chercher une aiguille dans une botte de foin. Plus le problème est difficile à résoudre, plus la satisfaction est grande lorsque nous arrivons à le solutionner. Nous travaillons beaucoup en équipe afin de rechercher les meilleures pistes de solution et de répondre le mieux possible aux besoins et aux exigences de nos clients.»

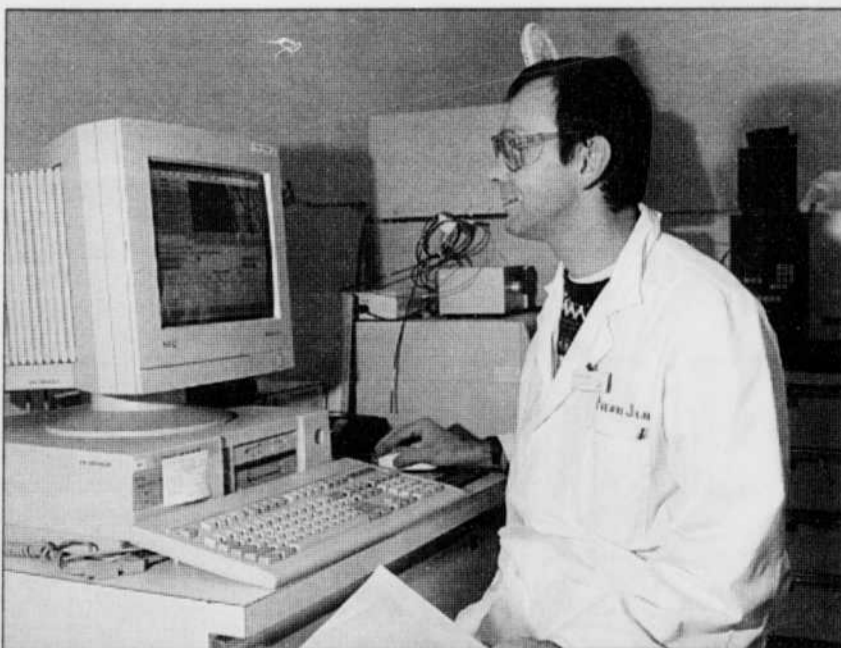


Luc Noël, Yolande Tremblay, responsable du contrôle qualité, Pierre Jean, Gaëtan Patry et Alain Marcoux, tous trois techniciens, forment l'équipe de la section organique. Ils examinent ici les résultats obtenus à la suite d'une analyse de polluant.

Photos: Jean Matteau



Alain Marcoux effectue l'analyse d'un échantillon provenant d'une usine cliente.



De son côté, Pierre Jean s'affaire à vérifier les données recueillies à la suite d'une analyse d'échantillon de HAP.

LE P'TIT RENNE
AU NEZ ROUGE...



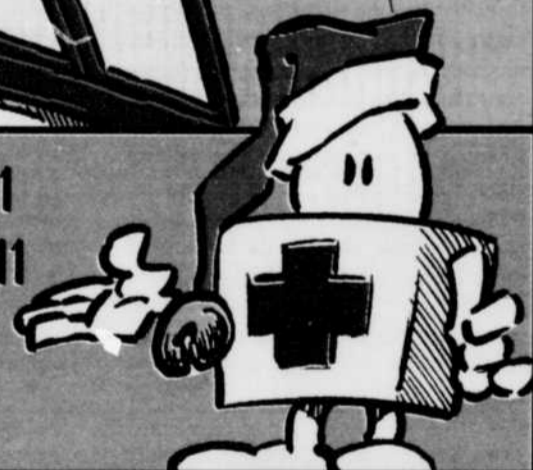
POUR QUE
TOUTES VOS FÊTES
SE TERMINENT SUR UNE
BONNE NOTE, CONFIEZ LES
RÈNES À **NEZ ROUGE**...
JOYEUSES FÊTES!

ZZZZZZ

Tous droits réservés
Les Consultants Olympe inc. 12/95

EN CAS DE DOUTE, APPELEZ
**OPÉRATION
NEZ ROUGE**

CHICOUTIMI: 696-1011
JONQUIÈRE: 695-1011
LA RAIE: 544-1011
ALMA: 662-2611



LINGOT

MAIL POSTE

00208388, Jonquière, Qc

ISS 0707-8013

Tirage 13 000 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