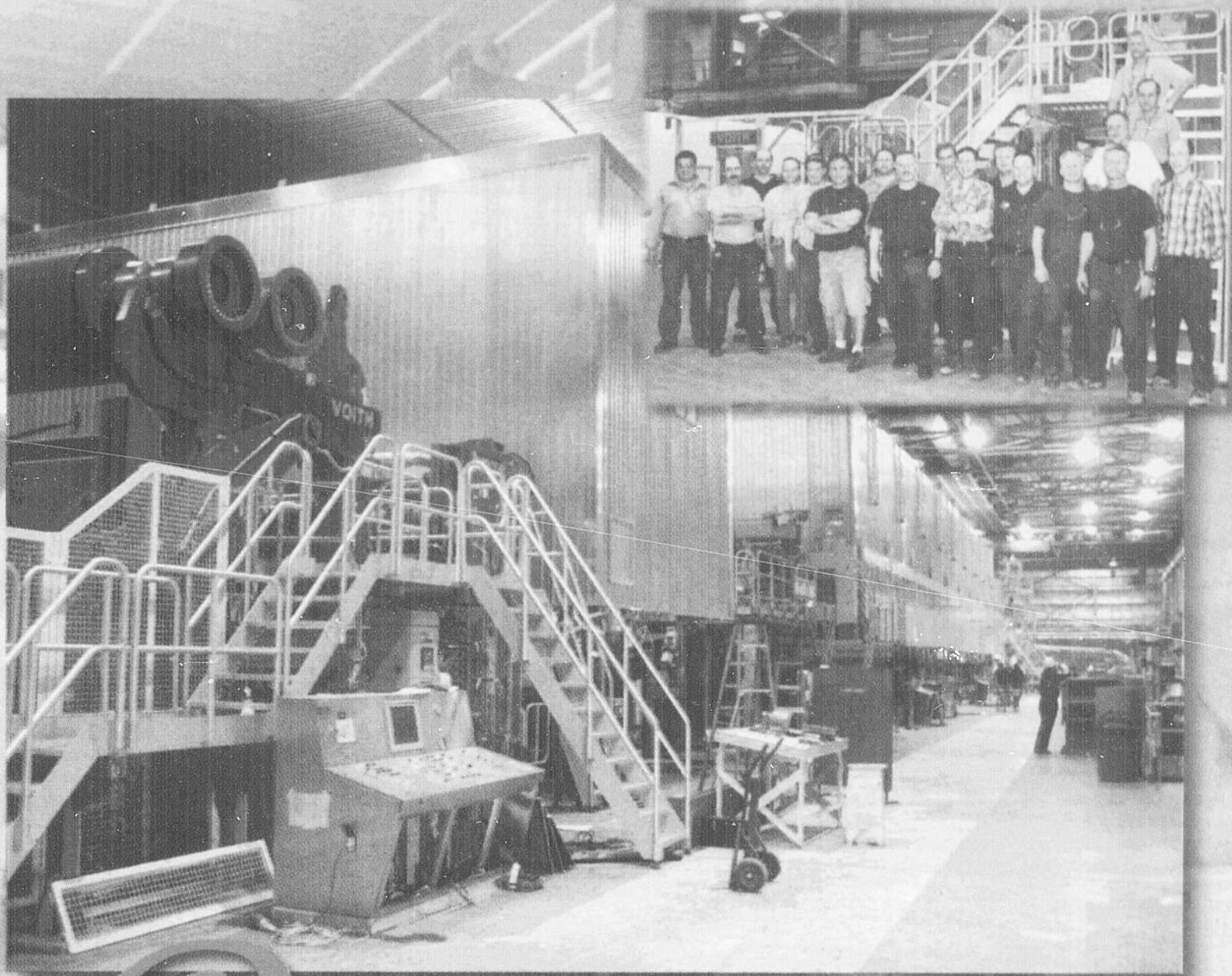


LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



**ABITIBI
CONSOLIDATED**
Division Alma



ÉDITION SPÉCIALE

le **QUOTIDIEN**
du Saguenay - Lac-Saint-Jean

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Mot du maire d'Alma



MAIRE - M. Gérard Scullion, maire d'Alma.

Chers(ères) employés(es) de la Papeterie Alma,

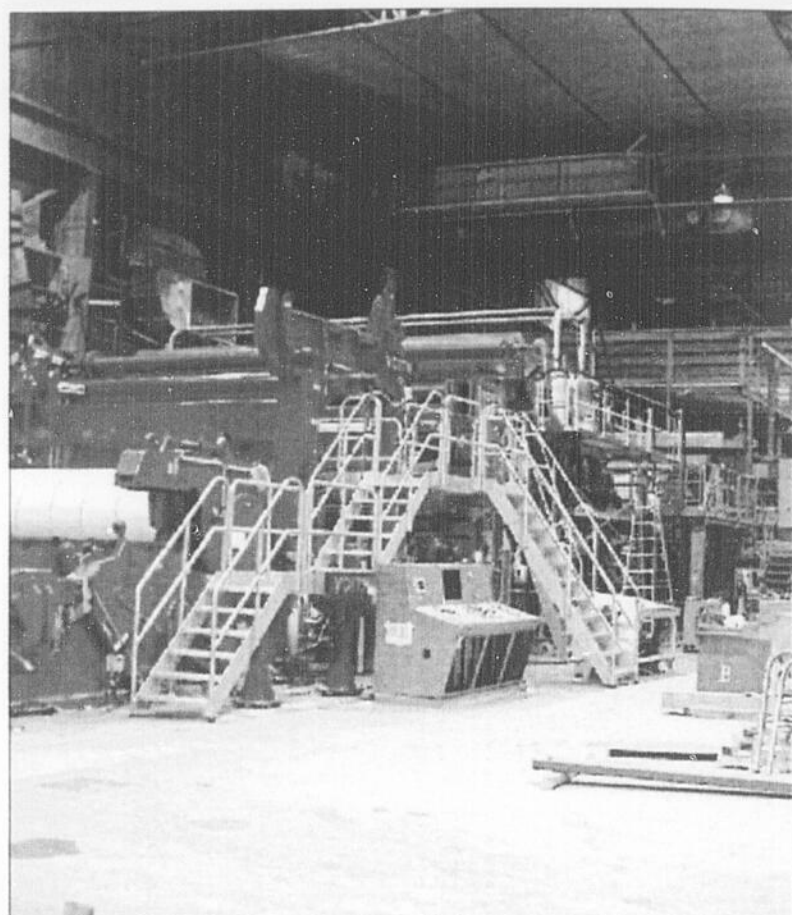
Depuis quelques mois déjà, la nouvelle machine Equal-Offset a débuté sa production et cela, après que chacun et chacune d'entre vous aient mis l'épaule à la roue dans ce nouveau défi.

Le Conseil municipal d'Alma désire vous rendre hommage aujourd'hui, vous féliciter sincèrement et vous remercier chaleureusement pour l'ardeur et le professionnalisme dont vous avez fait preuve dans l'accomplissement de vos responsabilités.

Sachez que la population est consciente que les résultats de votre travail envoient dans notre communauté un signal d'avenir prometteur et stimulant, tant au niveau social qu'économique.

Bravo! Soyez assurés(es) que le Conseil municipal apprécie l'esprit de collaboration et de partenariat qui s'est développé au cours des années avec cette extraordinaire équipe que constituent les travailleurs et la direction de l'usine Alma d'Abitibi-Consolidated.

Gérard Scullion,
maire d'Alma



Lancement du projet Equal Offset

Un projet aussi important que celui de la conversion de la machine 14 au papier Equal Offset qui arrive à terme avec brio ne pouvait passer inaperçu. Le travail des employés, réalisé au-delà des attentes d'Abitibi Consolidated,

devait être souligné. Pour célébrer la fin des travaux de modernisation de la machine 14 et sa mise en fonction, les 22 et 23 octobre derniers, l'usine d'Alma ouvrait ses portes aux anciens membres du personnel, à leurs conjoints et conjointes

ainsi qu'aux employés et à leur famille.

«Le 22 octobre, quelque 600 anciens membres du personnel ont accepté l'invitation qui leur avait été lancée. Un cadeau-souvenir à l'effigie de la nouvelle machine a été

remis à chaque personne. Le jour suivant, ce sont les membres du personnel qui, accompagnés de leur famille, venaient à leur tour faire visiter l'usine et casser la croûte. En deux jours, plus de 1800 personnes ont pris part à la fête»,

décrit Danny Bergeron, coordonnateur de la planification et responsable de l'organisation de cet événement.

«Les employés qui ont travaillé sur le projet Equal Offset étaient honorés de pouvoir montrer le fruit de leur travail à leurs proches. Ces derniers ont, eux aussi, fait de nombreuses concessions pendant les travaux. Les papas et les mamans de plusieurs enfants furent fort occupés pendant la dernière année et le quotidien de ces jeunes fut lui aussi bouleversé. Une trentaine d'employés furent bénévoles pour effectuer les visites», indique Danny Bergeron.

Selon ce dernier, cette activité aura permis aux employés, aux retraités et à leurs proches de s'enorgueillir de l'envergure des changements qui font en sorte de projeter l'usine Alma dans le futur.

«Les membres du comité organisateur ont été extraordinaires. Ils ont été innovateurs et se sont impliqués sans compter leur temps. Je les remercie pour tout ce qu'ils ont fait.

J'ai eu beaucoup de plaisir à travailler avec une équipe de gens passionnés. Je remercie aussi nos nombreux et généreux bénévoles».

Pour Danny Bergeron, le projet Equal Offset représente bien plus qu'un projet de modernisation pour l'avenir de l'usine; il a permis de développer et de consolider les relations de travail, tant entre équipes de travail qu'avec la direction et les délégués syndicaux. Il tient également à féliciter ceux et celles qui n'ont pas hésité à s'impliquer dans le projet.



EQ - La Nouvelle-Écosse le 26 Février 2005

LANCLEMENT - Le Comité organisateur du lancement a su faire preuve d'originalité pour féliciter les employés pour le succès du projet Equal Offset. Sur la photo, de gauche à droite: Dany Potvin, Céline Savard, Alain Tremblay, Danny Bergeron, Yvan Asselin, Benoît Lachance et Claude Turcotte.

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Un nouveau virage...

Depuis 1995, l'usine d'Alma est sur une lancée de changement et de développement stratégique visant à convertir la capacité de production de celle-ci vers de nouveaux produits et des marchés d'avenir. Création de l'atelier de pâte thermomécanique, de l'atelier de désencrage et finalement, projet Equal Offset: les travailleurs de l'usine d'Alma ont décidé de travailler à pied d'œuvre, en partena-

riat avec la direction et les syndicats, afin de trouver de nouveaux virages, des alternatives qui permettront d'assurer le futur de l'usine.

En 2000, un comité formé de six travailleurs s'est penché sur le plan stratégique de l'usine Abitibi Consolidated d'Alma. Gratien Girard, directeur de production, participe à ce comité et par la suite, a agi à titre de directeur du

projet Equal Offset.

«Un projet d'envergure nécessitant un investissement de 200 M \$ comme le projet Equal Offset de l'usine Alma représente un défi énorme à tous les plans. Hauts dirigeants, direction de l'usine, cadres, syndicats et travailleurs devaient travailler en harmonie, sur un même pied d'égalité pour parvenir à mener à terme ce projet dans les échéanciers prévus.

Plusieurs secteurs de l'usine ont été et sont encore touchés par ce projet: l'atelier de PTM, le traitement secondaire des effluents, l'alimentation électrique, la section de blanchiment, l'Apprêt et Expédition et bien sûr, le secteur de la machine 14.»

«Il nous fallait veiller à la formation de nos gens. Quelque 4 millions de dollars ont été investis à cette fin. La période de formation a duré 15 mois. Des dizaines de formateurs, tous des employés impliqués dans le projet, ont formé leurs confrères, selon la discipline qui leur est propre. Nos employés ont reçu une formation qui leur a per-

mis de suivre de près les entrepreneurs pendant la réalisation des travaux, d'être vraiment présents et d'avoir un impact sur la mise en opération des équipements», affirme le directeur du projet.

«L'Equal Offset a demandé beaucoup d'efforts pour nos employés en place et beaucoup de vigilance aussi. Pendant l'arrêt de la machine 14, plus de 500 personnes se trouvaient sur le chantier. Je suis fier que nous ayons relevé le défi d'un arrêt sans accident majeur pour nos employés en ce qui concerne la santé et la sécurité au travail. Malgré les difficultés lors de la mise en service, le personnel d'opération et d'entretien a toujours été confiant de trouver des solutions aux problèmes et n'a jamais baissé les bras devant les difficultés qui se présentaient.»

«Je tiens à féliciter nos troupes pour leur implication. Depuis le début des années 90, nous avons, comme travailleurs, fait d'immenses efforts pour faire de l'usine d'Alma ce qu'elle est aujourd'hui. Depuis cette époque, il se sera investi près de 600 millions \$ (incluant l'actuel programme) dans l'amélioration et la transformation des installations de la papeterie. Non seulement les employés syndiqués ont la chance d'être au fait des programmes d'investissement et de suivre leur évolution, mais ils en sont partie prenante.»

Selon Gratien Girard, les résultats de la machine 14 depuis le 10 décembre dernier sont fort intéressants. La machine rencontre les attentes de performances fixées, elle serait même plus rapide que prévu aux dires du directeur du projet. «Nos employés ont bien intégré le procédé et se sont appropriés la machine 14, ce qui est primordial pour optimiser sa performance. Je remercie l'équipe du projet, les employés d'opération et d'entretien ainsi que tous les services de soutien et tout le personnel qui se sont investis dans le projet Equal Offset. Nous avons franchi un pas de plus vers l'avenir. L'Equal Offset permettra d'assurer la pérennité de l'usine d'Alma pour de nombreuses années.»

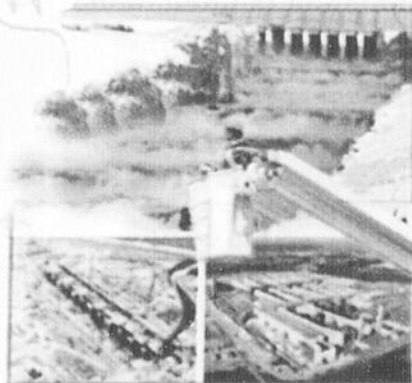


MACHINE 14 - M. Gratien Girard, directeur du projet Equal Offset, est fier de ses troupes. Il pose ici fièrement en compagnie de quelques employés de la machine 14. À l'avant, de gauche à droite: Gratien Girard, Claude Larouche, Pierre Gagnon, Johny Dallaire, Mario Gagnon, Nicol Turcotte, Benoît Lacoursière Gilles Perron, Gaëtan Boudreau, Claude Tremblay et André Fournier. À l'arrière: Martin Larouche, Pierre Bhérier, Bernard Lemay, Michel Regnier, Jules Couture, Claude Turcotte et Mario Gagnon.

pro watt

CONSTRUCTION HAUTE TENSION

PROWATT AU CŒUR DE L'ACTION



**ENTREPRENEUR
CONSTRUCTION
ÉLECTRICIENS**

**RÉSEAUX
HAUTE TENSION**

**PROWATT EST HEUREUX D'AVOIR PARTICIPÉ À LA RÉALISATION
DU PROJET D'ABITIBI CONSOLIDATED À L'USINE D'ALMA**

PROFIL DE L'ENTREPRISE
De l'énergie sous
toutes les formes

PROWATT c'est beaucoup plus qu'une simple entreprise de construction.
PROWATT se subdivise en secteurs d'activités: la fabrication, la construction et la haute tension.
PROWATT se consacre au domaine des réseaux de haute tension.

CHAMPS D'ACTIVITÉS
Nous œuvrons
dans les secteurs suivants:

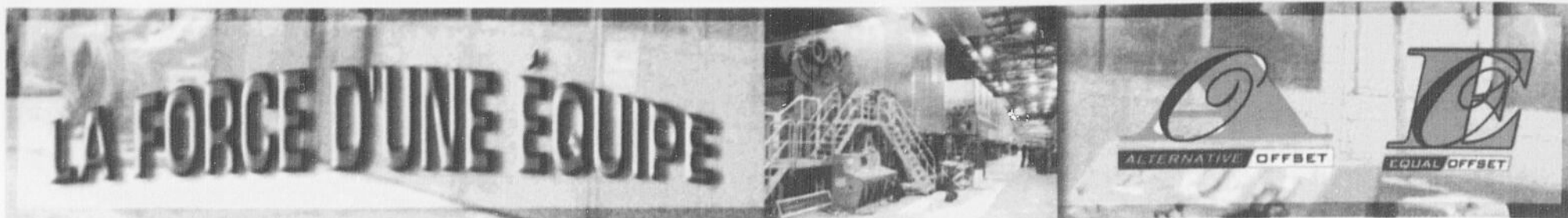
- Centrales hydroélectriques, centrales diesels.
- Postes de transport, de commande et de distribution d'électricité.
- Turbos alternateurs, mini-centrales hydrauliques, industries lourdes, pâtes et papiers.
- Usines de cogénération, alumineries, mines et tout autre projet connexe.

PROWATT INC.

2361, rue Bauman, Jonquière (Québec) G7S 5A9

Tél.: (418) 548-1184 • Fax.: (418) 548-5355

POUR INFORMATION VISITEZ NOTRE SITE WEB: www.prowatt.qc.ca



Des kilomètres de câbles électriques

Saviez-vous que le projet Equal Offset de l'usine Alma a requis l'installation de 135 km de câble électrique? Jeannot Ouellet, technicien en électro-instrumentation (TEI), a participé à ce projet d'envergure.

Ce TEI, comptant 21 ans d'expérience au sein de la Division Alma d'Abitibi Consolidated n'en était pas à son premier projet. En 1995-1996, il a participé au projet de l'atelier de pâte thermomécanique, première phase de transformation de l'usine Alma pour consolider son avenir.

Aimant relever de nouveaux défis, c'est avec engouement qu'il s'est impliqué dans le projet de transformation de la machine 14, lorsque la direction et les deux syndicats (CSN et le Syndicat des employés professionnels et de bureau) ont offert aux employés la possibilité de le faire.

«J'ai accepté de relever ce défi pour être heureux dans mon travail. Le projet Equal Offset apporte avec lui son lot de nouvel-

les technologies, c'est motivant. J'aime que mon travail demande de développer de nouvelles connaissances et aptitudes.

Il faut savoir suivre l'évolution et les innovations technologiques si l'on veut demeurer une usine performante.

De plus, bien qu'une modernisation des équipements demande du temps de formation et une certaine adaptation, au bout du compte, cela rend les conditions de travail des employés plus intéressantes et ceux-ci en retirent des bénéfices», indique Jeannot Ouellet.

Selon ce dernier, la rapidité de réalisation du projet est tout à fait remarquable. «Le temps d'exécution moyen pour un tel projet d'ingénierie est de 2-3 ans. Le projet de l'usine d'Alma s'est fait en un an et demi. Les travailleurs ont su faire preuve de professionnalisme et se sont investis sans compter pour concrétiser ce projet.

Mais le véritable défi était de



JEANNOT OUELLET - Selon Jeannot Ouellet, technicien en électro-instrumentation, la réussite du projet Equal Offset réside dans la collaboration et la bonne communication établie entre la direction, les représentants syndicaux et les différents experts-conseils.

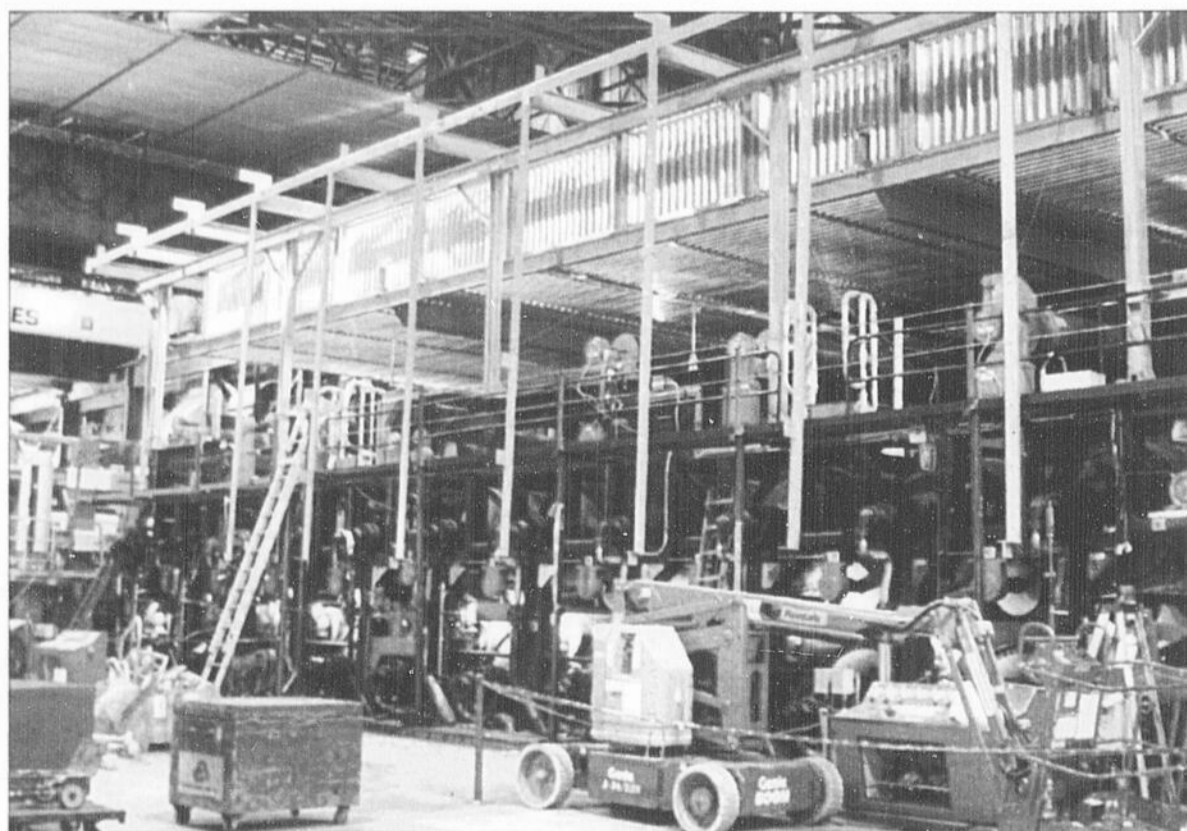
poursuivre normalement les opérations des machines 9 et 10, pour la production de papier annuaire, avec un personnel plus restreint.

Habituellement, 10 ou 11 TEI sont en fonction. Pendant la réalisation du projet, 3 à 4 TEI par faction étaient affectés à la machine 14. Chacun d'entre nous s'est spécialisé pour un secteur de la nouvelle machine», observe Jeannot Ouellet.

«Cette expérience a créé un meilleur climat de travail, une plus grande ouverture d'esprit entre les travailleurs. La collaboration et la communication se sont améliorées de façon notable. Ces améliorations au point de vue du travail d'équipe nous servent encore aujourd'hui.»

Jeannot Ouellet se souviendra longtemps du jour où est sortie la première feuille de papier de la

nouvelle machine 14. «Tout le monde allait se chercher un morceau de papier pour le rapporter à la maison et le montrer à leur famille. J'étais fier de cette première feuille de papier! J'étais surpris de la blancheur et de l'épaisseur du papier. Quand on y pense, c'est beau de voir tout le travail qu'il y a eu pour en arriver à fabriquer cette première feuille.»



TRANSFORMATION - Le 12 mai 2004, la machine 14 qui fabriquait du papier journal depuis une trentaine d'années fut entièrement modifiée pour produire un nouveau papier à valeur ajoutée, l'Equal Offset.

HOMMAGE

aux employés(es)
d'Abitibi-Consolidated d'Alma

Rémi Bouchard
Électrique

Fiers partenaires
d'Abitibi-Consol

Industriel
Commercial
Institutionnel
Résidentiel

ENTREPRENEUR
ÉLECTRICIEN

License RBQ: 2159-4809-17

2262, avenue du Pont Nord, Alma
Tél.: (418) 662-5663 • Téléc.: (418) 662-9776

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Opérateur de la machine 14

Lorsqu'il a décidé de participer au projet Equal Offset, Serge Collard, opérateur de bobineuse et conducteur sur la machine 14, espérait briser la routine qui s'était établie à travers ses 26 années de travail. «Le projet amenait avec lui de nouveaux procédés plus complexes et ce défi m'intéressait. Avec une nouvelle technologie comme celle de la machine 14, on se sent un peu comme à la NASA lorsqu'on est aux commandes. Tout est informatisé, à la fine pointe de la technologie; nous opérons à des

degrés de précision jamais vus ici. Ces nouveaux équipements m'ont amené à acquérir de nouvelles connaissances. C'est pour moi une expérience motivante et enrichissante de veiller aux opérations de la machine 14. Chaque journée de travail m'apporte sa part de défi.»

Ce qui a le plus impressionné l'opérateur de bobineuse et conducteur de ladite machine fut de voir la «14», qui faisait partie prenante de l'usine, être pratiquement démontée en entier. «Il ne restait plus que le squelette

et de grandes sections en construction», raconte-t-il.

«La mise en service fut, selon moi, l'étape qui nous a donné le plus de fil à retordre, mais c'est normal. Un démarrage nécessite toujours des ajustements, surtout lorsqu'il s'agit de nouveaux équipements. Mais nous étions fins prêts. Depuis décembre, nous pouvons dire que la machine est pleinement opérationnelle et avec un récent record de production battu, nous sentons que nous sommes partis sur la bonne voie.»



Serge Collard.

La planification de la production

La production dans une papeterie demande beaucoup de planification. Chaque commande d'un client doit être traitée individuellement. La commande est reçue, puis on planifie la fabrication du papier, selon les exigences et les critères spécifiques du client (taille, grammage, catégorie de papier, carnet de livraison, etc.). Une fois la commande produite, il faut ensuite l'expédier...

Monique Coudé travaille à la planification des chargements au service des commandes de l'usine Alma. Toute la planification des machines à papier, jusqu'aux commandes des clients, passe par ce secteur névralgique de l'usine. Plusieurs départements de l'usine se réfèrent au secteur de la planification des chargements au service des commandes. Ce service représente le lien direct avec les représentants du service à la clientèle de la Société situés aux bureaux de New York et de Chicago. Les employés(es) du service des Commandes sont les intermédiaires, le lien, entre les clients et le secteur de la production de l'usine. Ils veillent à l'entière satisfaction de la clientèle s'approvisionnant à l'usine d'Alma. Il va sans dire que le projet Equal Offset a entraîné de nombreux changements pour ce secteur stratégique.

«L'arrivée de l'Equal Offset et de l'Alternative Offset a quadruplé notre tâche de travail. Lorsque nous produisons du papier journal, nous avons une douzaine de clients. Depuis que la machine 14 est en fonction et que nous produisons du papier Equal Offset et Alternative Offset, nous avons des centaines de clients et notre clientèle s'est complètement transformée. Depuis un mois, la machine 14 est passée d'une production de 350 tonnes par jour à 600 tonnes. Notre nombre de chargements a triplé. Certes, les premiers mois après le démarrage de la nouvelle machine 14 ont été assez ardues mais depuis

décembre dernier, nous avons atteint une bonne qualité de papier et de bonnes performances. Évidemment, notre charge de travail a augmenté considérablement, mais c'est un défi grandiose pour nous de développer de nouveaux marchés», confie Monique Coudé.

«Mon père a travaillé dans cette usine pendant 45 ans et je suis heureuse de participer à ce tournant historique. La direction ainsi que tous les employés peuvent être fiers de cette réalisation. Nous sommes parvenus à assurer, pour plusieurs années, la pérennité de notre usine. Notre production de papier à valeur ajoutée nous ouvre la porte de nouveaux marchés que nous devons développer. Pour essayer notre nouveau papier, nous avons produit 20 tonnes de papier d'essai; lorsque nous avons reçu les commentaires positifs des clients, je me suis dit ça y est, la «14» est partie pour de bon et une nouvelle aventure commence à l'usine d'Alma!», de conclure avec

optimisme Monique Coudé.

Equal Offset (MC)

Abitibi Consolidated a joué un rôle novateur dans le marché du papier à valeur ajoutée «Offset». La Société montréalaise a commencé la production des catégories Alternatives Offset (MC) et Equal Offset (MC) en 1995 et produit actuellement plus de 375 000 tonnes métriques à ses usines de Beaupré au Québec et de Fort Frances en Ontario. L'usine Abitibi Consolidated d'Alma produira, en 2005, 232 000 tonnes de papier Equal Offset (MC). Il s'agit-là d'un peu plus d'un cinquième du potentiel de production que compte atteindre la multinationale d'ici 5 ans. L'Equal Offset, un papier à valeur ajoutée recherché pour sa blancheur, se destine principalement à des produits tels des rapports financiers, livres d'instruction accompagnant les différents appareils, encarts publicitaires, manuels scolaires, romans, enveloppes ainsi que certains magazines spécialisés.



PLANIFICATION - Les employés(es) du service des Commandes sont les intermédiaires entre les clients et le secteur de la production de l'usine. Ils(elles) veillent à l'entière satisfaction de la clientèle s'approvisionnant à l'usine d'Alma. Sur la photo, de gauche à droite: Céline Savard, Monique Coudé et Josette Turcotte.

Hommages aux travailleurs de l'usine d'Alma

Félicitations pour la modernisation réussie de la machine à papier #14

Bravo et longue vie à l'usine d'Abitibi Consolidated

Honeywell

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



L'Apprêt et Expédition

L'Apprêt et Expédition, c'est le secteur de la papeterie qui s'occupe d'emballer et de préparer les rouleaux de papier pour l'expédition. Il va sans dire qu'avec une augmentation des commandes comme celle entraînée par l'arrivée des papiers Equal Offset et Alternative Offset, ce département doit être hautement efficace pour pouvoir faire face à la demande.

Régis Vermette, emballeur à

l'expédition, considère qu'en dépit du surplus de travail encouru, le projet Equal Offset a permis une modernisation sans pareille des équipements. « Dans un avenir proche, le secteur de la 14 aurait inévitablement nécessité des travaux pour suivre la demande du marché, les équipements dataient de 1967 et le temps fait son œuvre... En ce qui a trait à

très physique. Aujourd'hui, nous travaillons avec des équipements automatisés: casseuse, têteuse, plate-forme tournante, convoyeurs, etc. », de mentionner Monsieur Vermette.

« Avant, nous préparions de 350 à 400 paquets de rouleaux par jour; aujourd'hui, c'est pratiquement le double, nous préparons de 650 à 700 paquets de rouleaux. L'entrepôt a d'ailleurs été agrandi pour accueillir un plus grand inventaire. De plus, le papier Equal Offset est plus pesant, car la feuille est plus épaisse.

Il était essentiel que nous soyons dotés de bons outils. Mais il ne faut pas croire qu'informatisation et automatisation riment avec travail moins complexe. Au contraire, les équipes de travail durent s'ajuster à la demande. Le travail doit maintenant être continu, nous devons donc répartir autrement nos heures de repas et de pause », explique Régis Vermette.

En 21 ans de métier, c'est la première fois que Régis Vermette participe à un projet d'une telle ampleur et il en est très fier. Pour lui, le projet Equal Offset aura des échos non seulement sur la division Alma d'Abitibi Consolidated mais aussi sur la communauté.

Papier annuaire

Gilbert Harvey, opérateur de machine à papier sur les machines 9 et 10, qui produisent du papier annuaire, considère que l'ampleur du projet Equal Offset et la rapidité avec laquelle il fut réalisé, représentent un record. « Que ce soit pour l'arrêt de la machine à papier journal, pendant les travaux, lors de la remise en service, les travailleurs de l'usine d'Alma n'ont

jamais baissé les bras malgré la tâche énorme qu'ils avaient à réaliser », indique le chef conducteur qui a 23 ans de métier.

« Ce projet était essentiel à la survie de l'usine. En fin du compte, nous continuons l'œuvre de nos grands-pères et de nos pères en poursuivant le développement de l'usine pour les générations futures », observe Gilbert Harvey.



APPRÊT ET EXPÉDITION - Régis Vermette, emballeur à l'expédition.



OPÉRATEURS DE MACHINES - Les travailleurs des machines 9 et 10 ont eux aussi travaillé fort dans le cadre du projet Equal Offset. Sur la photo, Robert Tremblay, Daniel Harvey, Gilles Goulet, Gilbert Harvey et Gaétan Lavoie, des machines 9 et 10.

Merçi de nous faire
CONFIANCE

WESCO
DISTRIBUTION™

Nous sommes fiers de collaborer à tous les projets qui contribuent au développement régional.

156 - Le Quotidien, le 26 Février 2005

ENERQUIN AIR INC.

HOTTES ET SYSTEMES D'AIR

Félicitations Abitibi Consolidated et remerciements aux travailleurs qui ont contribué au succès de ce projet.

PERFORMANCE ET DURABILITÉ

Enerquin Air Corp. 1110, Montimar Drive, Suite 845 Mobile, Alabama USA 36609-1723 Tél.: (251) 343-7800 Fax: (251) 343-7887 E-Mail Internet: eac@enerquin.com	Enerquin Air Corp. (Mid West) Bureau de ventes 1920, E. Northland Avenue, Suite 101 Appleton, Wisconsin USA 54911 Tél: (920) 733-8120 Fax: (920) 733-8184 E-Mail Internet: midwest@enerquin.com	Enerquin Air Corp. (Siège social) 5730, Place Turcot, Montréal, Qc. Canada, H4C Tél.: (514) 931-4794 Fax: (514) 931-3584 E-Mail Internet: info@enerquin.com www.enerquin.com
---	---	--

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Métiers unifiés

Les métiers unifiés jouent un rôle important au sein d'une usine. Maçons, peintres et charpentiers sont en quelque sorte les «entrepreneurs» de la papeterie. Pose d'ancrages chimiques ou mécaniques, aménagement des salles de contrôle, peinture, ils font de nombreux travaux dans l'usine. Dans le cadre du projet Equal Offset^(MC), les huit employés des métiers unifiés ont travaillé à la modernisation de la machine 14. Ils ont pris la relève des entrepreneurs une fois les travaux terminés et ont travaillé à optimiser la machine. Un travail d'optimisation qui se poursuit encore aujourd'hui.

Alain Larouche, maçon et chef d'équipe des métiers unifiés, a accepté de relever le défi du projet Equal Offset. Pour ce travailleur comptant 38 ans d'ancienneté qui a connu des années mouvementées à l'usine d'Alma - grèves, fermetures, mises à pied, etc. - le projet Equal Offset est la preuve qu'il est possible de développer un partenariat équitable entre la direction et les représen-

tants syndicaux; qu'en alliant les forces de chacun, il est possible de travailler ensemble à construire l'avenir de l'usine.

«En 1967, je participais au démarrage de la machine 14 pour le papier journal, c'était une étape importante au plan du développement et de la consolidation de l'usine, à l'époque. Une trentaine d'années plus tard, je participe à la modification de cette même machine qui, une fois de plus, permettra d'assurer l'avenir de notre usine pour de nombreuses années encore, du moins, je le souhaite. Pour moi, il s'agit d'un événement très important. Mon grand-père, mon père et mes oncles ont travaillé à l'usine et il importait pour moi d'assurer encore de bonnes années à notre relève».

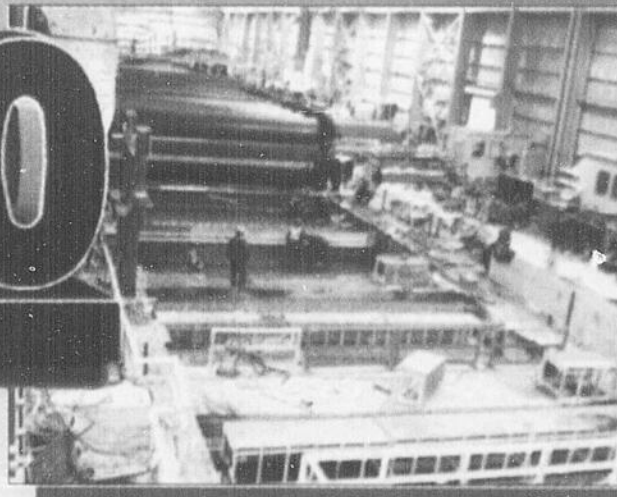
«Aujourd'hui, un jeune qui a la possibilité de travailler dans une usine aussi moderne peut se considérer des plus chanceux. Le changement de mentalité qui s'est amorcé à l'usine d'Alma depuis le début des années 90 n'a pas toujours été évident, mais ça valait le coût!», souligne Alain Larouche.



MÉTIER UNIFIÉS- Alain Larouche posant en compagnie de quelques membres de l'équipe des métiers unifiés de l'usine Abitibi Consolidated d'Alma. De gauche à droite: Régis Gagnon, Alain Larouche, Jean-Yves Girard, Claude Tremblay et Raynald Goyette.

MANESCO

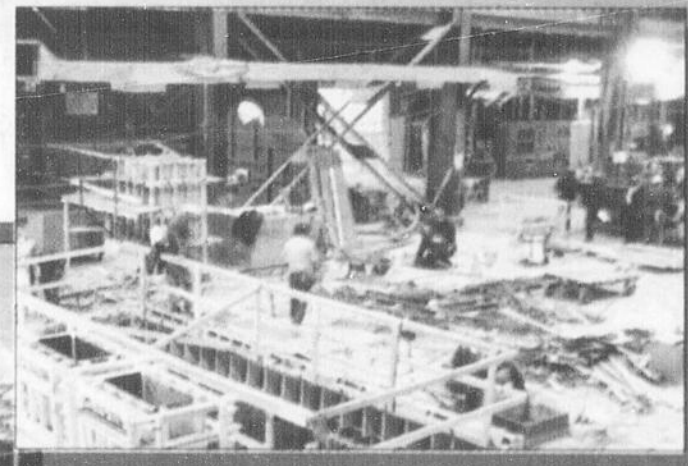
Constructeurs inc.



est fier d'avoir participé aux travaux de modernisation de l'usine **Abitibi Consolidated** unité d'affaires Alma.

Les principaux travaux auxquels nous avons été appelés à participer sont:

- Dalles et bases d'équipement, plan de blanchiment et travaux d'architecture.
- Construction d'un entrepôt de papier.
- Travaux d'arrêt sur machine à papier 14.



17, rue Néron, Chicoutimi
Bur.: 418-543-5327 • Fax.: 418-549-4033
M. Pierre Goulet et M. Réal Griffin,
propriétaires ingénieurs

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Presse Apollo

La machine 14, dorénavant vouée à la fabrication de papier de type Equal Offset et Alternative Offset^(MC), marque déposée exclusive à Abitibi Consolidated, produit un papier à valeur ajoutée de première qualité. L'Equal Offset se veut un produit destiné à compétitionner le traditionnel papier kraft Offset non couché, dans un marché nord américain réclamant 11 millions de tonnes annuellement. Or, pour se démarquer dans un tel marché, la qualité du produit fini doit être remarquable. À l'usine d'Alma, rien n'a été négligé pour s'assurer de produire un papier de catégorie Offset conforme aux attentes de la clientèle. André Boudreault est essayeur de pâte en laboratoire et aide laboratoire. Il travaille au tout nouveau laboratoire conçu pour la machine 14. À l'aide de la Presse Apollo, une mini-imprimerie permettant de détecter la poussière et le plastique dans le papier ou autres anomalies, il s'assure de la qualité du produit de chaque commande, avant que celle-ci ne soit expédiée au client.

« Dans un marché aussi compétitif que celui du papier à valeur ajoutée, nous ne pouvons nous permettre d'offrir un produit avec des défauts. Trop de plastique ou de poussière dans le papier fera couler l'encre. Puisque l'Equal Offset^(MC) est principalement destiné à des produits de communication tels des rapports d'entreprises et d'organismes, des livres d'instructions pour les appareils électroniques, des manuels scolaires, des romans de poche, des enveloppes et des encarts publi-

citaires, notre papier doit être efficace. Pour contrôler cette qualité, nous disposons d'équipements à la fine pointe de la technologie dans notre laboratoire, notamment la presse Apollo. Nos tests ont été accrus de façon notable », fait valoir André Boudreault.

« Nous avons dû suivre une formation intensive pour apprendre à utiliser nos nouveaux équipements et effectuer les nouveaux tests. La lecture de ces derniers est plus exigeante qu'auparavant et demande plus de précision; nous avons beaucoup travaillé sur ce point crucial. Nous avons également reçu une formation spécifique pour la presse Apollo.

Tout a changé avec l'arrivée de l'Equal Offset: le grammage du papier, sa blancheur, son degré d'absorption, etc. Nous devons effectuer plus d'échantillonnage pour veiller à la qualité du produit.

Notre travail en est un d'équipe et notre communication doit être excellente. Si une production contient un taux de plastique ou de poussière trop élevé, il faut immédiatement aviser les services concernés pour faire retirer les commandes touchées.

Il faut aussi remonter toute la chaîne de production pour trouver la source du problème. Étant certifié ISO 9001, nous avons des normes de qualité strictes à respecter, c'est pourquoi la communication entre les différents services est plus importante que jamais. Notre papier doit répondre aux caractéristiques et exigences des clients, mais aussi à celles de la



PÂTES et PAPIERS - Dominic Fleury et André Boudreault posant devant la nouvelle presse Apollo.

Société et des normes ISO 9001 », souligne l'aide laboratoire et essayeur de pâte.

André Boudreault apprécie la confiance qu'ont eu les hauts dirigeants d'Abitibi Consolidated, la direction et les syndicats de l'usine d'Alma à l'égard des employés.

C'est une fierté pour cet employé comptant 26 années d'ancienneté de pouvoir participer à un projet permettant d'assurer le futur de l'usine d'Alma.

« Le projet Equal Offset présente un « plus » pour les travailleurs, mais aussi pour l'ensemble de la communauté jean-noise », note André Boudreault.

Une pâte de qualité

Pour Dominic Fleury, contrôleur des pâtes et employé de l'usine Abitibi Consolidated d'Alma depuis 26 ans, le projet Equal Offset représente un défi immense tant au plan de l'effort physique à fournir qu'à celui des différentes connaissances qu'il a fallu acquérir.

Le secret est dans la sauce

« Si avant, le contrôleur des pâtes connaissait les recettes par cœur, son travail doit aujourd'hui se faire en équipe et requiert plus d'attention. Les pâtes pour les papiers de catégorie Offset sont particulières. La feuille de papier Equal Offset est faite à partir de pâte

thermomécanique, puis recouverte d'une couche de produits chimiques (la sauce). La particularité de la pâte thermomécanique est que celle-ci résulte d'un procédé selon lequel les fibres de bois sont séparées mécaniquement dans des raffineurs après un préchauffage à la vapeur, ce qui diminue considérablement les besoins en matière première. La pâte de l'Equal Offset est très liquide, elle est composée à 99 % d'eau et à seulement 1 % de fibres de bois », explique Dominic Fleury. « Nous produisons aussi les mélanges pour les deux nouvelles sections de la machine 14: l'atelier de blanchiment et la

« cuisine ». La sauce pour la coucheuse (le latex de finition) est composée à elle seule d'une quinzaine de produits chimiques. Pour fabriquer les nouvelles sauces et pâtes, nous avons suivi un mois de formation. Ces nouveaux procédés demandent beaucoup de rigueur. Nous faisons subir des tests physiques aux sauces et aux pâtes afin de s'assurer de leur qualité ».

« Les papiers Equal et Alternative Offset sont des papiers à valeur ajoutée d'avenir. Je crois que nous avons fait le bon choix et que nos efforts seront récompensés à long terme », signale le contrôleur des pâtes.

L'Hôtel Universel et le Restaurant Le Bordelais soulignent l'effort des employés d'Abitibi-Consol. Soyons fiers de nos résultats. Soyez les bienvenus chez-nous!



Soyez au cœur de la région pour l'organisation de vos réunions, colloques et congrès.

Salles pouvant accueillir de 2 à 650 personnes à votre disposition.

Consultez nos plans de salle en ligne: www.hoteluniversel.com



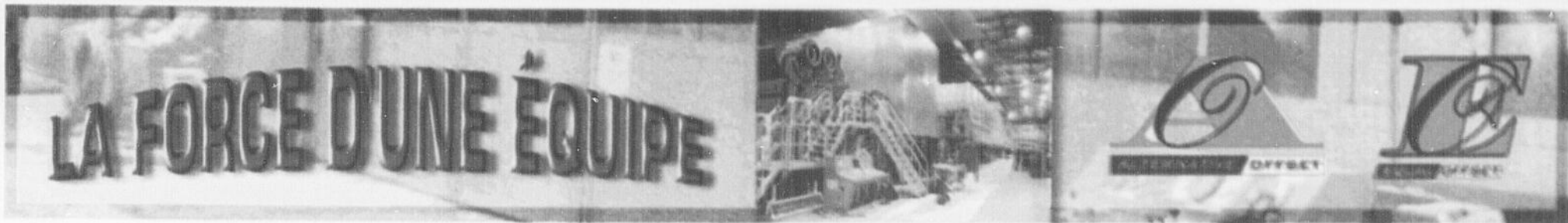
RÉSERVEZ TÔT!
668-5261 / 1-800-263-5261

RESTAURANT LE BORDELAIS
Hôtel Universel d'Alma

1000, boul. des Cascades, Alma (Québec) G8B 3G4



00615692



L'implication de la CSN

Le 12 avril 2004, la Division Alma d'Abitibi Consolidated mettait un terme à la production de papier journal sur la machine 14, après 37 années de service. Un moment historique pour l'usine d'Alma et ses employés.

Les représentants syndicaux des travailleurs furent amenés à poursuivre les relations de travail avec la direction et leurs membres, qui verraient leurs méthodes de travail perturbées par le projet Equal Offset. Le président du Syndicat national des travailleurs de pâtes et papiers d'Alma, Raynald Lapointe, considère que la direction a su laisser aux syndicats la place qu'ils devaient prendre, ce qui a permis d'établir un meilleur contact et une meilleure communication sur l'évolution du projet. «Nos membres se sont impliqués à tous les niveaux et la réussite de ce projet, nous la devons à tous les employés. Notre syndicat est fier du travail réalisé. Des

travaux précédant l'arrêt de la machine à papier journal à sa remise en service, en passant par la métamorphose des équipements, les gens n'ont jamais failli à leurs engagements et ont travaillé avec ardeur. Non seulement ils ont rencontré les délais, mais ils ont aussi relevé avec succès le défi de la santé et de la sécurité. Aucun accident majeur pour nos travailleurs ne s'est produit lors de la réalisation du projet.»

«Nos 461 travailleurs savaient à quoi s'en tenir; la direction avait été claire sur ses attentes. Ils étaient conscients du travail incommensurable qui les attendait et avaient grandement mûri leur décision lorsqu'ils s'engagèrent à réaliser le projet en décembre 2003. Le projet n'eut pas de difficulté à remporter la majorité: 78% des employés ont accepté de s'engager. Pour plusieurs, c'était tout un défi! Des travailleurs de 40, 50 ans devaient retourner sur les bancs

d'école, ce qui n'est pas toujours évident. Après un mois de formation intensive, plusieurs avaient hâte de retourner sur le plancher de l'usine. De près ou de loin, tous les employés ont mis la main à la pâte et ont fourni le maximum d'efforts pour mener à terme ce projet grandiose», signale Michel Munger, vice-président, secteur entretien du Syndicat national des travailleurs de pâtes et papiers d'Alma, affilié à la CSN.

Selon le président, le projet Equal Offset permettra non seulement d'assurer un avenir prometteur à la Division Alma, mais aussi à la communauté. «Félicitations à tous, le travail réalisé fut remarquable et j'en suis d'autant plus fier lorsque je constate les performances actuelles de la machine 14. L'acceptation de modifier notre façon de faire et d'accepter les conséquences n'aura pas été vaine», souligne avec fierté Raynald Lapointe.



CSN - Les délégués syndicaux du Syndicat national des travailleurs de pâtes et papiers d'Alma. À l'avant, Raynald Lapointe. À l'arrière, de gauche à droite: Daniel Paradis, Ricky Willcocks, Alain Harvey et Michel Munger. Étaient absents lors de la photo: Dany Bouchard, vice-président, Fibres et Pâtes et Richard Gaboury, vice-président, Fabrication.

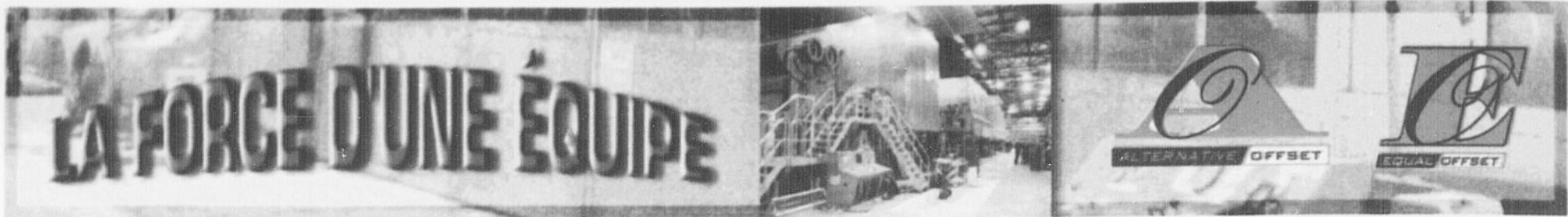
K DANT

A E S C A N A D A

Leader mondial dans l'industrie des pâtes et papier est très fière d'avoir contribué au rayonnement des employés d'Abitibi-Consol dans leur milieu.

Toutes nos FELICITATIONS





SEPB, un syndicat et des employés engagés

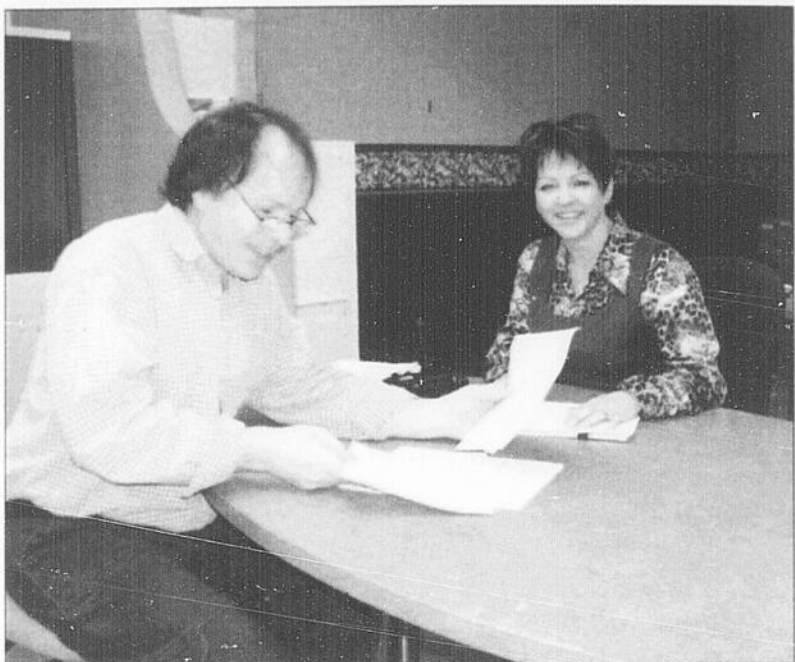
Le Syndicat des employé(es) professionnels(les) et de bureau (SEPB), affilié à la Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec (FTQ) de l'usine d'Alma, représente 34 employé(es) de bureau se retrouvant dans différents services: bureautique, ingénierie, service de planification de la main-d'œuvre, ressources humaines, informatique, contrôle technique, service de la mécanique, service des commandes, services des finances et de l'approvisionnement. De près ou de loin, à court ou à long terme, tous ces secteurs de l'usine furent touchés par le projet Equal Offset. Gilles Côté, président du SEPB à l'usine d'Alma et Sylvie Tardif, vice-présidente, tiennent à féliciter leurs membres ainsi que tous les travailleurs de l'usine Abitibi Consolidated d'Alma pour les efforts incommensurables qu'ils ont déployés pour faire de ce

projet un succès. «Lorsque la direction est arrivée avec le projet Equal Offset, nous venions de terminer une réorganisation du travail et on nous demandait alors de conclure une clause de paix sociale pendant dix ans. Puisque le projet devait se dérouler dans un délai restreint et exigerait un surplus de travail considérable, nous devions demander à nos membres s'ils acceptaient ces concessions et s'engageaient à s'impliquer dans la réalisation du projet Equal Offset, pour le futur de l'usine. Nos membres étant conscients des enjeux actuels concernant le marché du papier, ils ont accepté de s'engager, sans ménager leurs efforts et leur temps. Leur motivation a permis de réaliser le projet dans les délais prévus et cet exploit est tout à fait remarquable. Voilà une preuve que nous avons des travailleurs vaillants et conscien-

cieux. Autre fait notable, malgré l'ampleur du chantier et le nombre de travailleurs sur les lieux lors des travaux, aucun accident majeur ne s'est produit», indique Gilles Côté. «Nous pouvons dire que le défi du projet Equal Offset est un succès parce que nous sommes parvenus à travailler tous ensemble, nous nous sommesentraîdés et avons su nous adapter. À tous les niveaux, nous sommes fiers du travail effectué pendant la période de changement», note Sylvie Tardif. «J'encourage nos membres à poursuivre sur cette belle lancée, de continuer leur implication. Les employés de bureau travaillent dans l'ombre, mais leur travail est tout aussi important. Nous sommes une minorité visible, mais nous sommes essentiels au bon fonctionnement de l'usine. Comme individu, comme groupe, comme syndicat, c'est le temps

de s'impliquer. Nous devons poursuivre nos efforts pour conserver notre compétitivité

et notre bon rendement de production», de conclure Gilles Côté.



SEPB - Gilles Côté, président du SEPB et Sylvie Tardif, vice-présidente du SEPB, félicitent leurs membres et tous les travailleurs de l'usine d'Alma pour avoir réalisé avec succès, et dans un temps record, le projet Equal Offset.

ISO 9001-2000

ABITIBI

Licence RBQ 2241-1219-65

Félicitations!

à Abitibi Consol et à tous ses employés. Soyons fiers de nos réalisations comme nous sommes fiers d'être associés avec vous!

Depuis 20 ans, nous avons participé à la réalisation de plusieurs projets industriels et commerciaux partout au Saguenay-Lac-Saint-Jean, au Québec et en Amérique.

20 ans

PROCO
EXPERTISE ET RESSOURCES

516, ROUTE 172, SAINT-NAZAIRE, LAC-SAINT-JEAN (QUÉBEC) CANADA G0W 2V0
TÉLÉPHONE : (418) 668-3371 • TÉLÉCOPIE : (418) 668-8921 • www.proco.ca

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



La saine gestion environnementale

Une solution gagnante

M. Denis Moreau, coordonnateur, Environnement, à l'usine Abitibi Consolidated d'Alma, assure la coordination environnementale de la Division. Il veille au respect des lois et normes environnementales des gouvernements, mais aussi au respect de celles fixées par la Société.

Abitibi Consolidated s'engage à :

- Respecter les lois et règlements en matière d'environnement.

- Développer des systèmes de gestion afin de prévenir les accidents et incidents à haut risques de pollution.

- S'améliorer constamment pour améliorer les performances en matière d'environnement.

Le projet Equal Offset eut un impact important au plan de l'environnement. Le procédé de blanchiment requérant des produits chimiques, dont l'amidon, eut pour effet d'augmenter la quantité de matières dissoutes

dans les effluents. Ces derniers sont traités biologiquement à l'aide de bactéries par le système de traitement secondaire des effluents.

Pour faire face à cette augmentation, un investissement d'environ 10 millions \$ fut nécessaire.

«Malgré l'augmentation de la charge à traiter, il n'en demeure pas moins que l'Equal Offset est un papier dont le procédé de fabrication demande deux fois moins de pâte comparativement au procédé kraft. «Celui-ci utile, 100 kilos de bois pour un rendement d'environ 40 %, tandis que l'Equal Offset, qui est à base de pâte thermomécanique, affiche un rendement de 85 %», fait valoir Denis Moreau.

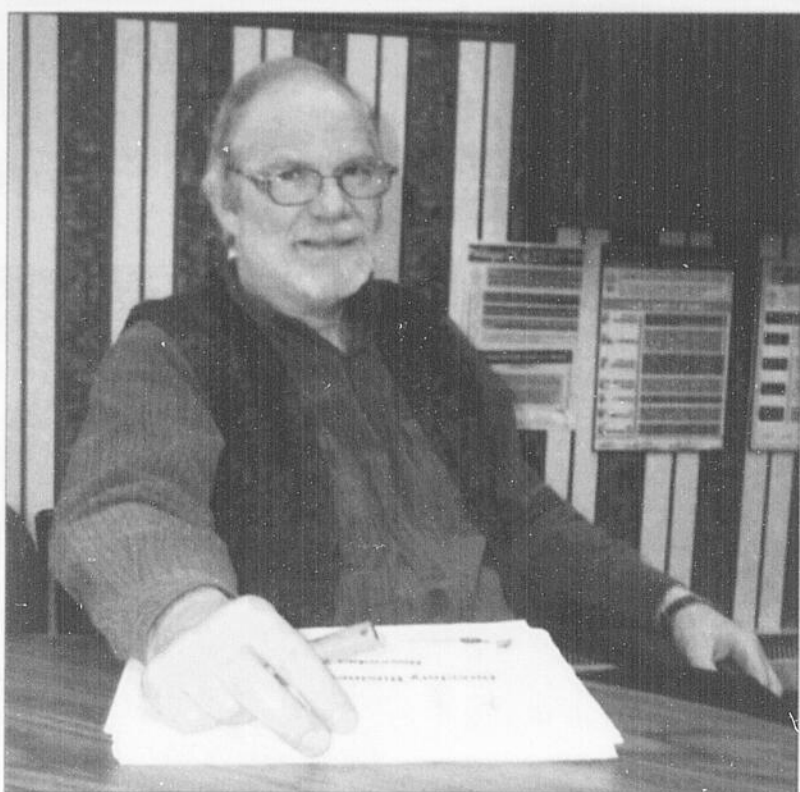
«La principale source de déchets demeure les produits chimiques pour la sauce de la coucheuse. Il s'agit du principal facteur venu hausser la quantité de déchets à traiter. Mais avec un système de traitement des

effluents, il s'agit d'un élément contrôlable. L'efficacité de notre système de traitement des effluents permet de retirer plus de 99 % de la demande biologique en oxygène (DBO), ce qui est très efficace», note le coordonnateur environnement.

«Les papeteries sont régies par des normes strictes en matières d'environnement et ce, à tous les paliers de gouvernements. Nos objectifs environnementaux sont basés sur la capacité de l'usine. Actuellement, nous sommes en démarche pour rencontrer les critères de qualité pour l'eau».

L'usine Abitibi d'Alma est accréditée ISO 14001, des normes rigoureuses en matière de gestion environnementale visant l'amélioration continue et la prévention.

Le projet Equal Offset représente pour Denis Moreau une assurance pour l'usine d'Alma. «Les temps changent, si nous



ENVIRONNEMENT - M. Denis Moreau, coordonnateur, Environnement, à l'usine Abitibi Consolidated d'Alma.

voulons que notre usine survive, nous devons développer de nouveaux papiers profitables sur les marchés.

«L'Equal Offset, un papier à valeur ajoutée, permettra de

développer de nouveaux marchés qui contribueront à assurer la pérennité de la papetière mais aussi de la municipalité en lui assurant une communauté active».

PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE



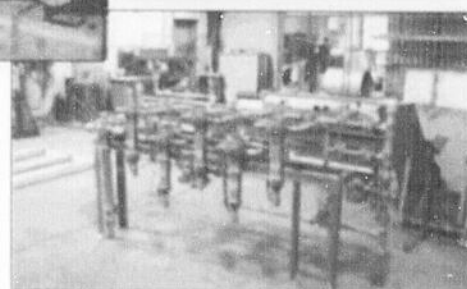
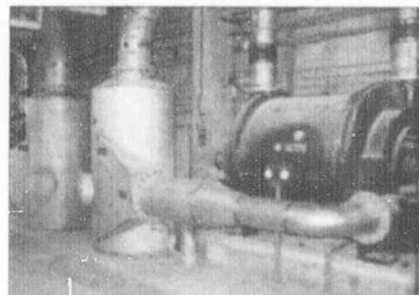
Fondée en 1988, Alco Mécanique inc. est devenue, au courant des dernières années, un chef de file en matière de fabrication et d'installation de tuyauterie et de mécanique industrielle.

L'entreprise doit sa solide réputation à son personnel expérimenté et formé à la fine pointe ainsi qu'à sa capacité à fabriquer, livrer et installer la marchandise dans des délais très rapides.

Depuis le 1^{er} février 2005, nous travaillons en partenariat avec TMI inc. et nous continuons nos activités sous le nom de Alco TMI inc. Nous visons par cette stratégie, l'amélioration continue et la diversification de l'offre de services à nos clients.

Certifiée ISO 9001-2000, l'entreprise assure ainsi à ses clients l'excellence de ses procédures de contrôle qualité, tant au niveau de la fabrication que de l'installation de ses produits.

Notre mission chez Alco TMI inc.: la satisfaction de nos clients en offrant une gamme de services et de produits diversifiés, fabriqués, livrés et installés dans les meilleurs délais, à travers toute la province, à des prix très concurrentiels.



TITRE DU PROJET : Transformation et modernisation de la machine à papier #14
VALEUR : Près de 10 millions

Ce projet de grande envergure, réalisé en tant qu'entrepreneur général et spécialisé en tuyauterie et mécanique industrielle, a nécessité la mobilisation de plus de 100 travailleurs pour près de 70 000 heures de travail sur le chantier. Le tout s'est échelonné sur une période de 12 mois, faisant appel à l'efficacité et à la grande capacité de production de notre atelier de fabrication en raison du nombre élevé de pièces à fabriquer dans un temps record. De plus, la majeure partie du travail a dû être effectuée pendant un arrêt de production de 40 jours, nous permettant ainsi de démontrer notre excellente capacité de planification et de coordination en réalisant le tout dans les délais prescrits.

Suite à la réalisation de ce projet, nous tenons à remercier Abitibi Consolidated de la confiance et de l'encouragement qui nous a été donné, plus particulièrement de la part du personnel de l'ingénierie et de l'administration. En effet, non seulement ce projet nous a permis de consolider notre position sur le marché, mais il a également rendu possible le développement d'un partenariat d'affaires à long terme.



**ABITIBI
CONSOLIDATED**
Division Alma

LA FABRICATION DU PAPIER

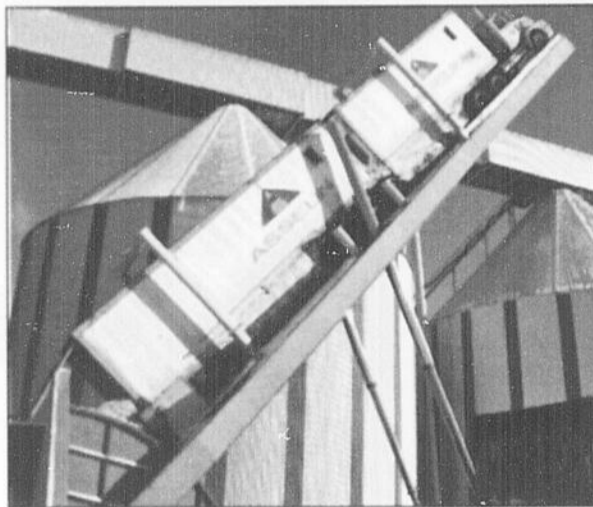
Un papier de

1

La matière première

Environ 35 fardiers provenant de différentes scieries font à tous les jours la livraison de copeaux à l'usine, soit un à toutes les 40 minutes.

Les copeaux servent à la fabrication de la pâte à papier.

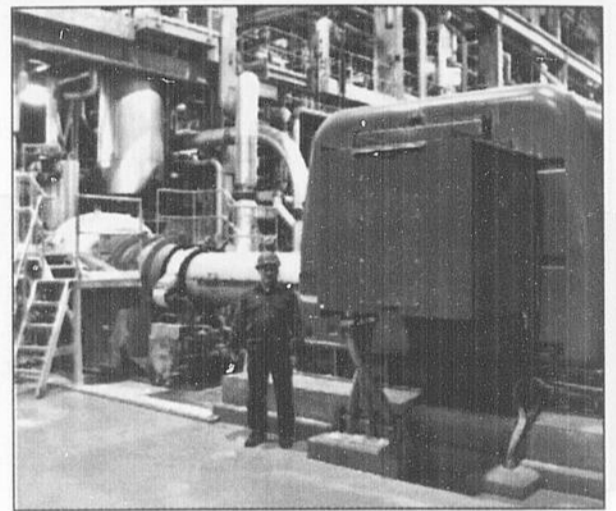


2

L'atelier de pâte thermomécanique

À cet endroit, les copeaux sont lavés, cuits et brisés par de gros raffineurs en petites fibres pour en faire une pâte de très bonne qualité. Par la suite, cette pâte est emmagasinée dans d'immenses réservoirs qui alimentent les machines à papier.

Six moteurs de 30 000 CV font fonctionner les gros raffineurs.

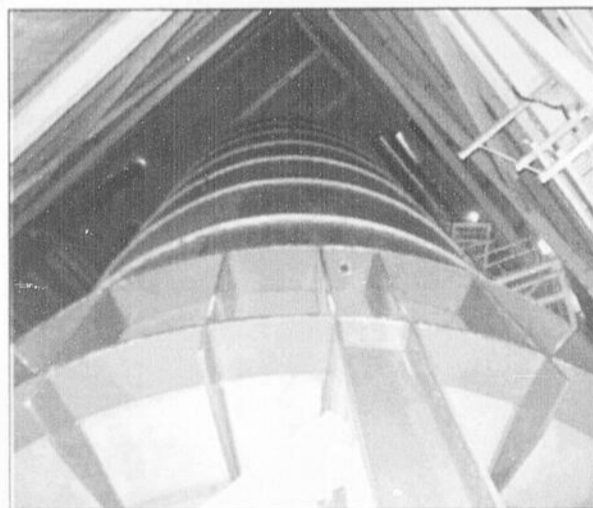


5

La tour de blanchiment

Dans cette tour, la pâte est blanchie au moyen de différents produits chimiques. La capacité de la tour est de 480 000 litres de pâte blanchie.

À ce stade, la tour contient environ 65 % d'eau et 35 % de fibres.

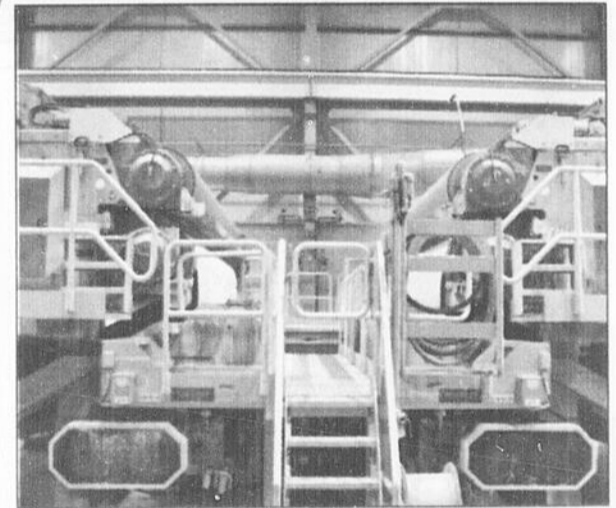


6

Les presses à haute concentration 3 et 4

Les presses 3 et 4 servent à laver la pâte des produits chimiques qui lui ont été injectés à la tour de blanchiment. La pâte est diluée, égouttée et compressée.

L'eau est ensuite remise dans la pâte, qui est alors entreposée.

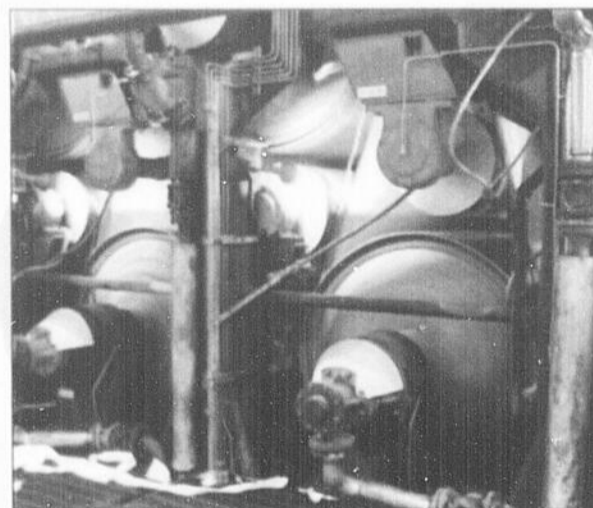


9

La machine à papier - Section Sécherie

La sécherie est équipée de 49 sècheurs chauffés à l'intérieur avec de la vapeur. La feuille serpente dans chacun des sècheurs. L'eau de la feuille est ensuite évaporée vers l'extérieur par ventilation.

À la sortie de la sécherie, il reste 7% d'eau dans la feuille de papier finie.

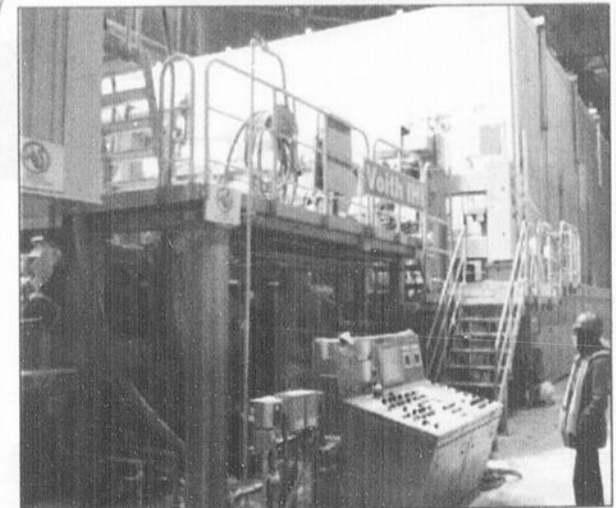


10

La machine à papier - Section Coucheuse

La coucheuse sert à appliquer la "sauce de couchage" sur les 2 surfaces de la feuille de papier. La feuille passe entre 2 rouleaux recouverts d'uréthane. Ceux-ci s'imbibent de sauce et l'appliquent en continu sur le papier. La sauce de couchage est préparée à la "cuisine".

La sauce de couchage est comparable à de la peinture au latex.

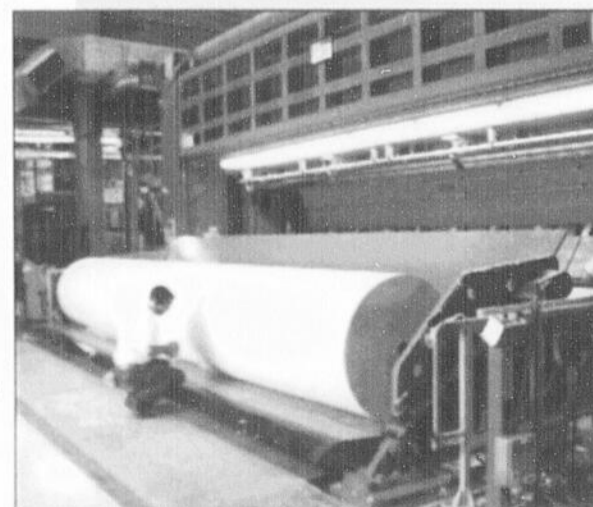


13

La machine à papier - Section Bobineuse

La bobineuse sert à couper la feuille de papier en petits rouleaux. Sa vitesse est d'environ 2 500 mètres-minute (8 000 pieds).

Jusqu'à 3500 rouleaux de papier peuvent être produits en une seule journée. La vitesse de la feuille à cet endroit atteint près de 120 km/heure.

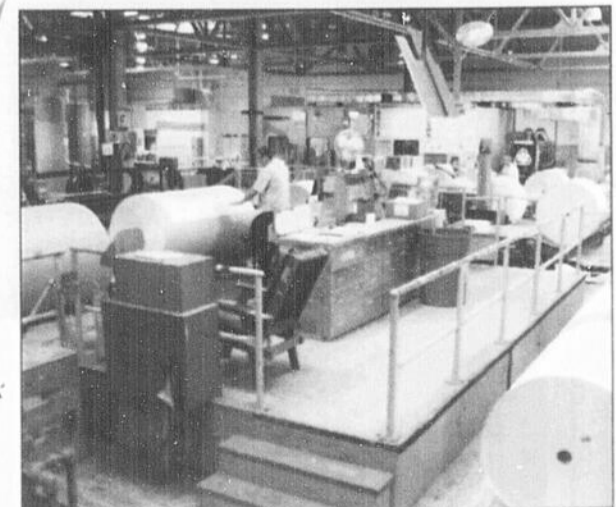


14

L'Apprêt et Expédition - Emballeuse

Un système de convoyeurs dirige tous les rouleaux de papier vers l'emballuse. Les rouleaux sont enveloppés de carton pour le transport.

1800 paquets de rouleaux simples ou doubles sont enveloppés à tous les jours.



PAPIER EQUAL OFFSET

de valeur ajoutée

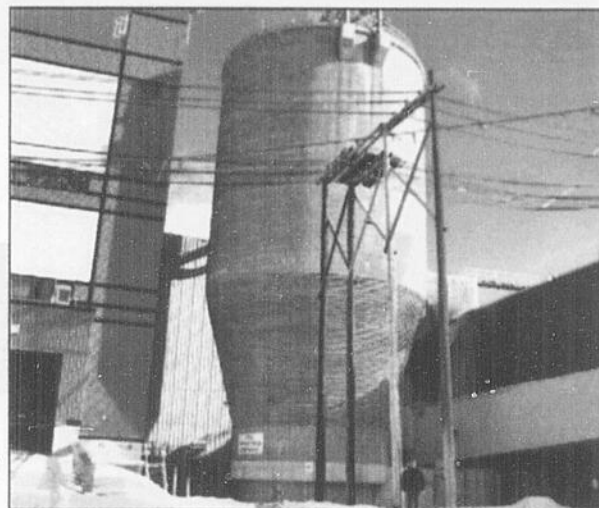


3

Le réservoir HD-6

Ce réservoir sert à entreposer la pâte provenant de l'atelier de pâte thermomécanique pour ensuite alimenter la machine à papier 14. Il contient environ 3 436 000 litres de pâte pouvant fournir de la pâte à la machine pendant 12 heures.

Le réservoir contient environ 92% d'eau et 8% de fibres de pâte.



4

Les presses à haute concentration 1 et 2

Les presses à haute concentration servent à enlever l'eau de la pâte provenant du réservoir HD-6. L'eau est retirée sur un treillis par égouttage. La pâte est compressée entre des rouleaux et est ensuite dirigée à la tour de blanchiment.

À ce moment, une proportion de 27% d'eau est retirée de la pâte.

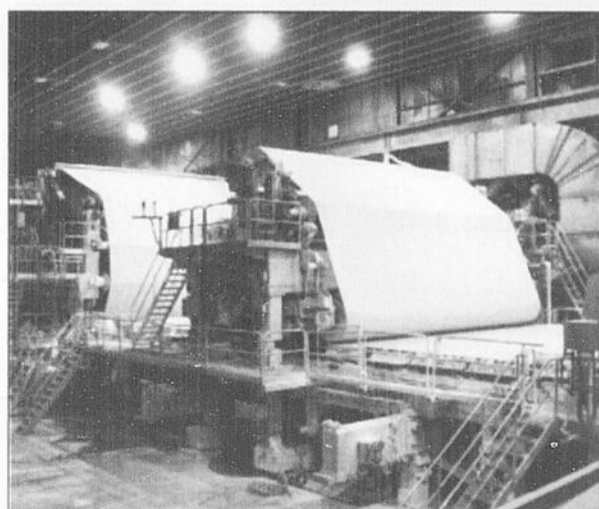


7

La machine à papier - Section Treillis

La pâte passe par une caisse d'arrivée qui la distribue uniformément sur le treillis en un mince matelas fibreux. Sur le treillis, les fibres sont placées et l'eau qui a servi au transport des fibres est enlevée.

La caisse d'arrivée contient environ 99% d'eau et 1% de fibres de papier. À la sortie du treillis, on aura retiré environ 20% d'eau.



8

La machine à papier - Section Presses

Trois presses enlèvent l'eau de la feuille de papier par compression qui est appliquée entre 2 rouleaux. Les presses fonctionnent selon le même principe qu'un "tordeur" de machine à laver.

À la sortie des presses, il reste approximativement 54% d'eau dans la feuille de papier.

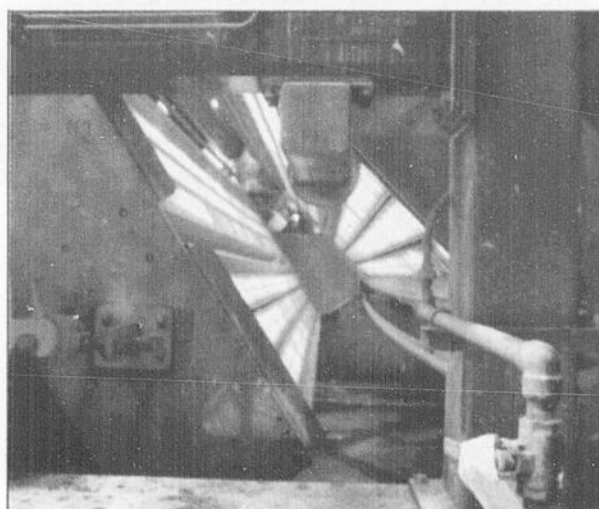


11

La machine à papier - Section Système infrarouge

La feuille recouverte de sauce passe entre de gros éléments chauffés au gaz pour permettre à la sauce de sécher. La température monte alors jusqu'à 1 100 degrés Celsius.

L'infrarouge ressemble beaucoup à un gros grille-pain.

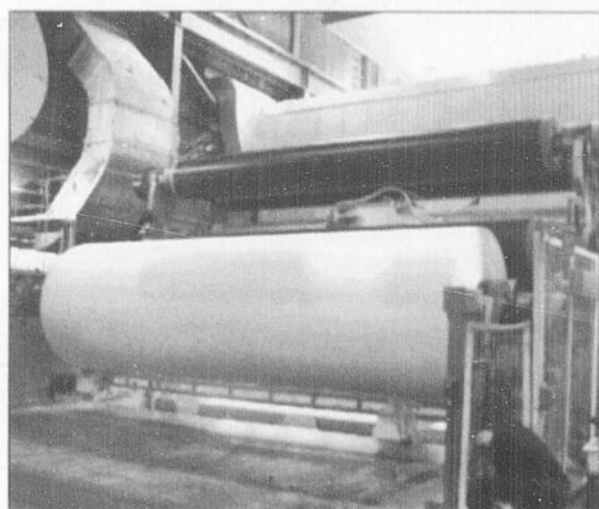


12

La machine à papier - Sections Calandres et Enrouleuse

Dans les calandres, la feuille circule entre des rouleaux de métal pour être lissée et égalisée sur toute sa largeur. L'enrouleuse sert à enrouler de façon uniforme la feuille de papier sur de gros fuseaux.

Une bobine de papier déroulée pourrait couvrir une distance de 65 km, soit d'Alma à Chicoutimi, sur une largeur de 25 pieds, à une vitesse de 66 km/heure.



15

L'Apprêt et Expédition - Entrepôt

La capacité d'entreposage est de 1 000 tonnes de papier de première qualité et de 300 tonnes de papier rejeté.

Les rouleaux sont placés à cet endroit en attente de transport.



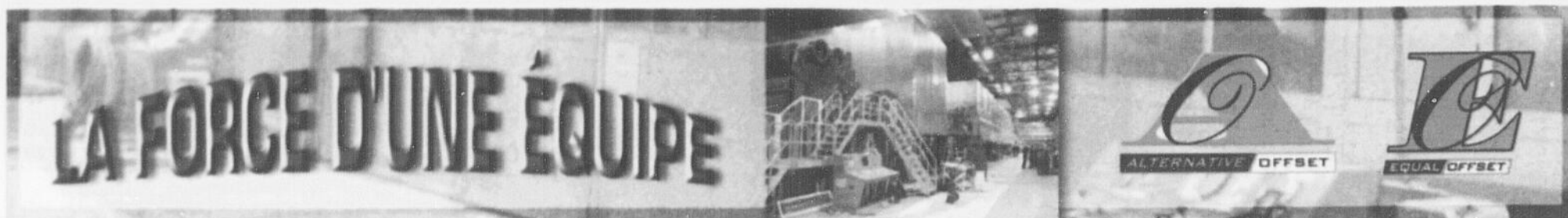
16

L'Apprêt et Expédition - Transport

Deux moyens de transport sont utilisés pour expédier le papier : le train et le fardier. Les rouleaux sont manutentionnés et chargés avec soin pour être envoyés aux clients.

Près de 12 fardiers et 16 wagons partent à tous les jours vers différentes destinations.





Commis aux machines à papier

Sylvie Maltais, commis aux machines à papier, prépare les horaires de travail des employés affectés aux machines. Pour cette employée qui célèbre cette année 29 ans d'ancienneté, 2004 fut une année mouvementée.

-Le projet Equal Offset a amené son lot de chambardements. Il a fallu s'ajuster à cette nouvelle situation. Les personnes ciblées pour le projet de la machine 14 devaient être retirées des horaires réguliers pour suivre des formations et participer à la réalisation du projet. Mais l'usine devait poursuivre sa production régulière de papier annuaire. Nous devons tenir le fort, mais avec des «hommes» en moins. J'ai dû apprendre à jongler avec les horaires et m'adapter aux situations imprévues rapidement. Les nouveaux horaires ont demandé beaucoup d'énergie et de temps, mais grâce à notre équipe qui a su travailler en étroite collaboration avec les syndicats ainsi que tous les employés, nous avons relevé ce

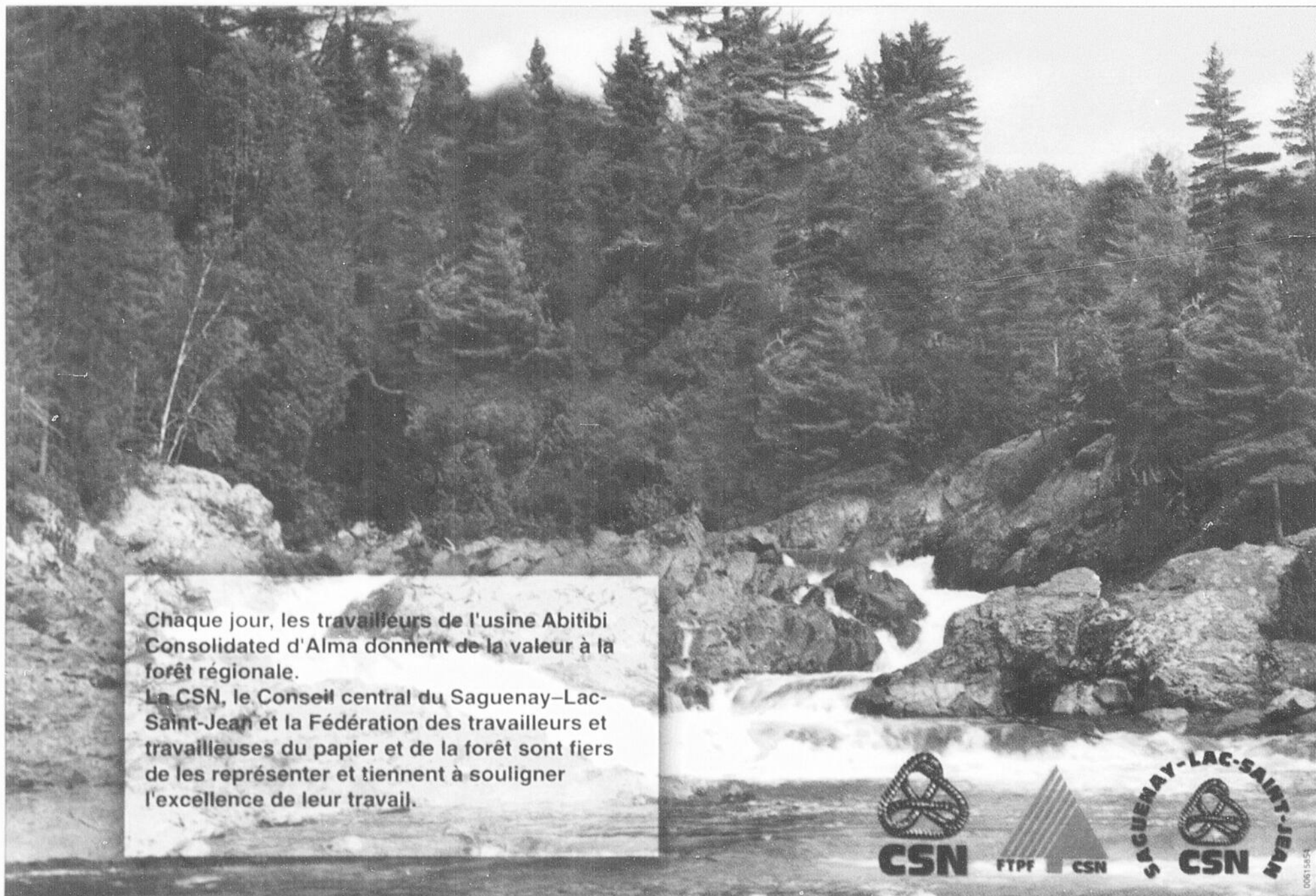
défi avec succès», raconte avec entrain Sylvie Maltais.

«Ce qui est remarquable, c'est que malgré la pression et la fatigue, les employés prenaient le temps de s'arrêter pour écouter les autres, partager sur ce qu'ils vivaient et se remontaient le moral les uns les autres. Ils savaient que ces efforts seraient bénéfiques. Compte tenu de l'ampleur du projet et de l'énormité du travail à réaliser, il s'agit d'un fait impressionnant».

Sylvie Maltais juge que ce projet n'était pas facile à mener à bon port, mais lorsqu'elle constate aujourd'hui le fruit de ces efforts, elle sait que le projet Equal Offset sera bénéfique pour l'avenir. Après 13 ans au poste de commis, Sylvie Maltais n'avait jamais participé à un tel défi auparavant et elle se dit heureuse d'avoir eu la chance de contribuer à ce projet d'envergure. Elle ne manque pas d'éloges lorsqu'elle parle des efforts déployés par tous les employés pour la mise en œuvre de ce projet.



PAPIER ANNUAIRE – Sylvie Maltais, commis aux machines à papier, est fière du travail réalisé par tous les travailleurs de l'usine Alma pour la mise en œuvre du projet Equal Offset. Sur la photo, Sylvie Maltais pose fièrement en compagnie de quelques employés assignés aux machines 9 et 10 qui fabriquent le papier annuaire: André Paradis, Ricky Willcocks, Bernard Simard, Jocelyn Truchon, Sylvie Maltais, Sylvain Bergeron, Gilbert Harvey, Marc Bouchard et Paul Fradette.



Chaque jour, les travailleurs de l'usine Abitibi Consolidated d'Alma donnent de la valeur à la forêt régionale.

La CSN, le Conseil central du Saguenay-Lac-Saint-Jean et la Fédération des travailleurs et travailleuses du papier et de la forêt sont fiers de les représenter et tiennent à souligner l'excellence de leur travail.



LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Qualité et quantité: des éléments essentiels

En 1995-1996, la Division Alma d'Abitibi Consolidated amorçait une première phase de modernisation afin de pouvoir bénéficier d'un second souffle, à une période de son existence où elle était grandement menacée. Les employés syndiqués d'Alma ont accepté de faire d'énormes concessions pour sauver leur usine. Une soixantaine de travailleurs furent mis à pied à l'époque. L'atelier de pâte thermomécanique est issu de cette vague de modernisation. Pour réaliser ce projet, les vieilles meules furent démolies et une nouvelle bâtisse, une petite usine dans l'usine en quelque sorte, fut construite pour accueillir ce nouveau département.

La pâte thermomécanique résulte d'un procédé selon lequel les fibres de bois sont séparées mécaniquement dans des raffineurs après un préchauffage à la vapeur, diminuant ainsi de façon notable les besoins en matière première.

Sylvain Lavoie est opérateur à l'atelier de PTM. Il s'occupe, entre autres, de la transformation

des copeaux de bois en pâte. Mais il effectue aussi d'autres tâches, puisque ce secteur se base sur des équipes semi-autonomes de trois personnes par faction et que celles-ci effectuent une rotation des postes.

Puisque l'Equal Offset est fabriqué à partir de pâte thermomécanique, ce service a directement été touché par la modification de la machine 14. De nouveaux équipements, comme des filtres à disques haute performance, des séparateurs de fibre sur la ligne de raffinage et un nouveau raffineur de rejet furent installés. L'atelier de PTM devait être apte à produire et à fournir en quantité suffisante la pâte destinée à la machine 14, tout en poursuivant sa production pour le reste de l'usine.

«Pour faire face à la demande accrue en pâte thermomécanique, nous avons dû apprendre à fonctionner à très haut tonnage. Nous sommes passés de 700 tonnes par jour à 1000 tonnes depuis que la machine 14 est en service. Il nous a fallu de nombreux essais pour

trouver les bons patrons de plaques, mais nous y sommes arrivés! Aujourd'hui, nous pouvons nous consacrer à l'optimisation des équipements afin d'avoir toujours en quantité suffisante de la pâte, car la qualité et la quantité sont primordiales ici», signale Sylvain Lavoie.

«Le degré de difficulté des opérations s'est lui aussi accru de façon considérable. Pour le papier journal et le papier annuaire, la pâte est sensiblement la même, mais avec l'Equal Offset, selon le type de commandes, nous devons ajuster la longueur de la fibre en fonction du grammage.

Nous avons travaillé pendant un an sur le procédé et le raffinage de la pâte pour l'Equal Offset. Pour notre secteur, ce fut une année demandante; nous avons fourni beaucoup d'efforts, mais lorsqu'on voit la belle qualité de notre papier, et que nous recevons des commentaires faisant état de la satisfaction des clients, nous pouvons être fiers du laborieux travail réalisé».

«Nos délégués syndicaux ont



PTM - L'atelier de pâte thermomécanique (PTM) est issu de la première vague de modernisation en vue de donner un second souffle à l'usine d'Alma, en 1995-1996. Sur la photo, André Tremblay, Bertrand Harvey, Sylvain Lavoie et Réal Tremblay de l'Atelier de pâte thermomécanique de la Division Alma.

été visionnaires lorsqu'ils ont accepté de dialoguer avec la direction au début des années 90 afin que chaque employé puisse jouer un rôle dans le développement de l'usine. Grâce à cette initiative, direction et représentants syndicaux se sont retrouvés sur un

même pied d'égalité pour un seul et même but, assurer l'avenir de l'usine par de nouvelles stratégies de développement. Aujourd'hui, nous voyons le fruit de ce travail de longue haleine», de conclure Sylvain Lavoie, employé à l'usine d'Alma depuis 32 ans.

Kamtech Services

Kamtech est fier d'être associé à Abitibi-Consolidated dans la réalisation de divers projets.

Kamtech Services est un entrepreneur mécanique en construction.

Son savoir-faire et son professionnalisme lui ont permis de devenir un leader, entre autres, dans le secteur des pâtes et papiers et projets majeurs au Canada.

- Entrepreneur général
- Installation mécanique
- Fabrication mécanique
- Tuyauterie industrielle
- Gérance de construction
- Arrêt d'usine planifié
- Entretien

Saint-Laurent, Qc

Téléphone:
(514) 331-0434
Télécopieur:
(514) 331-6328

Trois-Rivières, Qc

Téléphone:
(819) 375-2888
Télécopieur:
(819) 375-6888

Chicoutimi, Qc

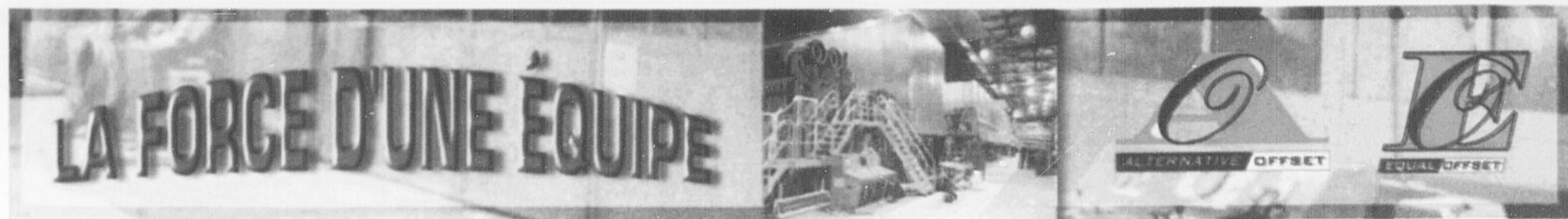
Téléphone:
(418) 696-0801
Télécopieur:
(418) 696-3549

Edmundston, NB

Téléphone:
(506) 735-4474
Télécopieur:
(506) 735-7716

Delta, BC

Téléphone:
(604) 540-6333
Télécopieur:
(604) 540-6336



S'investir dans un grand défi

Le projet Equal Offset n'a pas seulement touché le secteur de la machine 14, c'est l'usine d'Alma en entier qui a été affectée de près ou de loin. Même les employés de bureau se sont investis dans ce défi. C'est le cas d'Yvan Asselin, planificateur d'entretien.

Le planificateur travaille dans le futur. Il s'occupe de la planification des arrêts, des travaux et des remises en service ponctuels des machines à papier. Il veille à l'optimisation et à l'entretien préventif et prédictif des machines.

L'arrêt total de la «14»

Yvan Asselin, planificateur d'entretien au service de la Fabrication, eut la chance d'être le planificateur attribué à la machine 14. Avec son équipe, il a planifié et effectué le dernier entretien de la machine à papier journal en vue de son arrêt total, le 12 avril 2004.

«Évidemment, ce n'est pas la première fois que nous arrêtons la machine 14; nous effectuons

habituellement 12 arrêts de routine par année, soit un par mois. Mais cette fois, il s'agissait d'une phase très technique; nous devons préparer la fermeture totale de la machine pour 40 jours et travailler en collaborations avec des experts-conseils externes. Un arrêt de 24 heures demande six semaines de planification, imaginez un arrêt de 40 jours!», explique Yvan Asselin.

La démolition

«La machine 14 fut démolie à 80 % pour être ensuite reconstruite en fonction de la nouvelle production et des nouvelles pièces (coucheuse, nouvelle sécherie, calandre). Un travail ardu! Nous avons dû faire face à quelques imprévus! La machine 14 a été mise en fonction en 1967; on s'imagine bien qu'elle a connu de nombreuses modifications avec le temps... Des changements qui ne se retrouvaient pas nécessairement sur les plans... En discutant avec les différents secteurs et en travaillant en collaboration avec le service d'ingénierie, nous avons surmonté cet obstacle»,

raconte M. Asselin, qui célèbrera en septembre 2005 sa 16^e année à l'usine d'Alma.

«J'ai adoré cette expérience. Ce projet me permet aujourd'hui de mener une vie de travail active. Je dois apprendre continuellement, me tenir à jour, c'est vraiment motivant. Par exemple, tous les mots et termes des nouveaux équipements sont complètement différents de l'ancien langage utilisé. De plus, nous devons constamment apprendre de nouveaux éléments qui nous permettront de maximiser notre machine. Nous connaissions la «14» comme le fond de notre poche; aujourd'hui, nous devons apprendre à la redécouvrir!».

«Le projet Equal Offset et l'incommensurable travail réalisé par tous les travailleurs représentent une fierté pour les employés et pour nos familles qui ont été si compréhensives. Je suis heureux de pouvoir constater aujourd'hui que la machine fonctionne bien, et qu'elle a un bon rendement. Je crois qu'un bel avenir se dessine pour nous et notre relève».

De bons souvenirs

«Parmi les bons moments vécus lors des travaux, je retiens

la visite des Japonais, des Brésiliens et des Finlandais. Ils parlaient plusieurs langues et ont amené une diversité culturelle sans pareil à l'usine. J'aimais

entendre les Brésiliens parler portugais sur les ondes radio... C'était une belle occasion de découvrir de nouvelles cultures!»

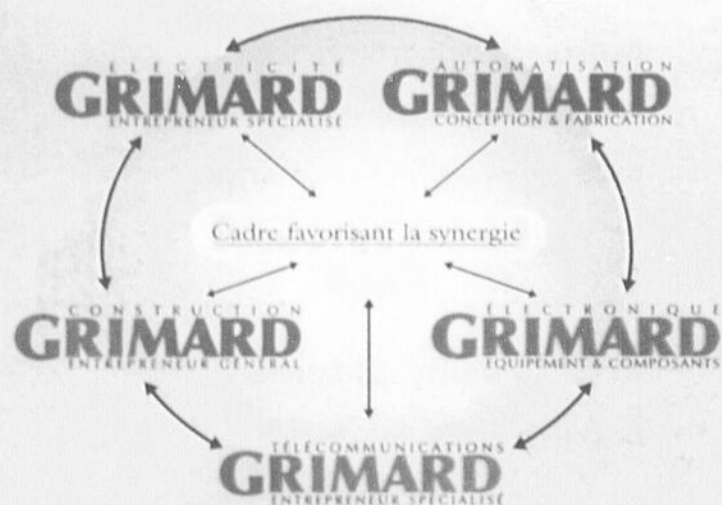


YVAN ASSELIN - Planificateur d'entretien au service de la Fabrication attribué à la machine 14. Yvan Asselin est fier du projet Equal Offset. En tant que membre du Comité paritaire Santé-Sécurité au travail (CPSS), il tient à souligner un fait remarquable: «Durant tout le temps des travaux, il n'y a pas eu d'accident majeur. Il y a de quoi être fier de cela!».

Fier partenaire d'Abitibi Consol

ÉLECTRICITÉ
GRIMARD
ENTREPRENEUR SPÉCIALISÉ
SECTEUR COMMERCIAL, INDUSTRIEL ET INSTITUTIONNEL

Électricité de puissance, contrôle et instrumentation.
Construction, maintenance et entretien. Postes à haute tension et réseau de distribution. Tuyauterie d'instrumentation, pneumatique et hydraulique.
Protection contre la foudre.



Faites-nous connaître vos besoins spécifiques!

1235, rue Bersimis, Chicoutimi (Québec) G7K 1A4

Télécopieur: 545-7942

6 9 6 - 9 0 0 0

www.grimard.ca

RBQ: 1163-8350-95

Equal Offset^{MD} un papier à valeur ajoutée

Vous êtes étonnés par la blancheur, l'épaisseur et la qualité du papier de ce cahier? Sachez qu'il s'agit du fameux papier Equal Offset produit à l'usine Abitibi Consolidated d'Alma.

En 2000, Abitibi-Consolidated a lancé Equal Offset^{MD}, un produit de substitution de type offset conçu à son usine de Beaupré. Ce produit de substitution est en concurrence avec les catégories de papiers non couchés sans pâte mécanique.

Equal Offset^{MD} est fabriqué grâce à un procédé mécanique de délignification qui nécessite moins de produits chimiques, moins d'arbres et moins de fibres vierges qu'un procédé kraft. Equal Offset^{MD} permet donc une utilisation judicieuse des ressources naturelles. En outre, le blanchiment de ce papier s'effectue sans chlore.

Avec le démarrage d'une machine de papier Equal Offset^{MD} d'une capacité de 230 000 tonnes à l'usine d'Alma, Abitibi Consolidated poursuivra la conversion de sa capacité de production de papier journal aux papiers à valeur ajoutée.

Le projet de conversion de l'usine de papier journal d'Alma, à la production de papier Equal Offset^{MD} a progressé conformément au calendrier et au budget prévus.

La conversion de la machine 14 à Alma, qui passe de la production de papier journal à la production de papier «Equal Offset» a été complétée à l'automne 2004.

Ce projet qui a nécessité un investissement de 210M\$ vise à profiter d'un marché plus favorable pour ce type de papier que pour le papier journal.

L'Equal Offset^{MD} est un papier de pâte mécanique non couché de type offset amélioré, à haut degré de blancheur offrant une opacité, une épaisseur et une blancheur exceptionnellement avantageux en comparaison des papiers offset standards.

Que ce soit pour imprimer des guides d'instruction, des magazines, des encarts de catalogue, des publications spécialisées des cahiers de formation, des cartes géographiques ou le publipostage, le papier EQUAL OFFSET offre un rendement égal à prix exceptionnel.



LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Atelier de désencrage

Les vieux papiers constituent pour le secteur papetier une matière première à part entière. En recyclant ceux-ci, le secteur papetier contribue à solutionner une partie importante du problème des déchets et son impact environnemental.

L'atelier de désencrage de l'usine d'Alma fut inauguré en 1996. On y produit actuellement 160 tonnes de pâte recyclée par jour. Cette production retourne sur les machines 9 et 10, car la pâte pour papier annuaire contient un certain pourcentage de pâte recyclée.

Michel Lavoie est opérateur à l'atelier de désencrage. On peut dire que ce travailleur riche d'une expérience de 30 ans, n'en était pas à son premier projet lorsque

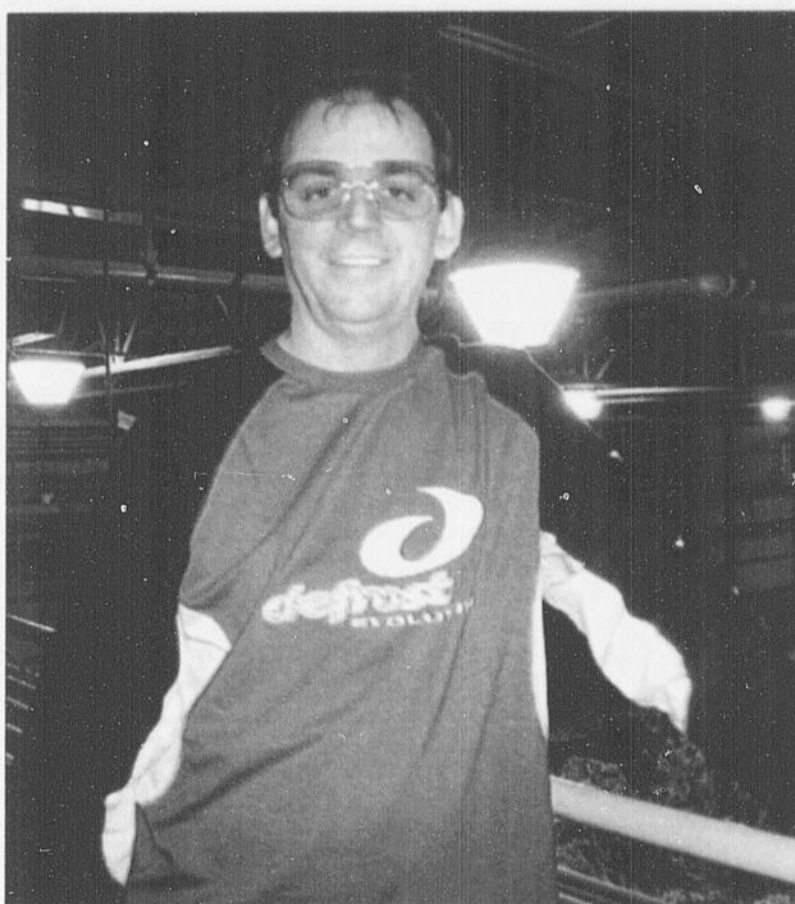
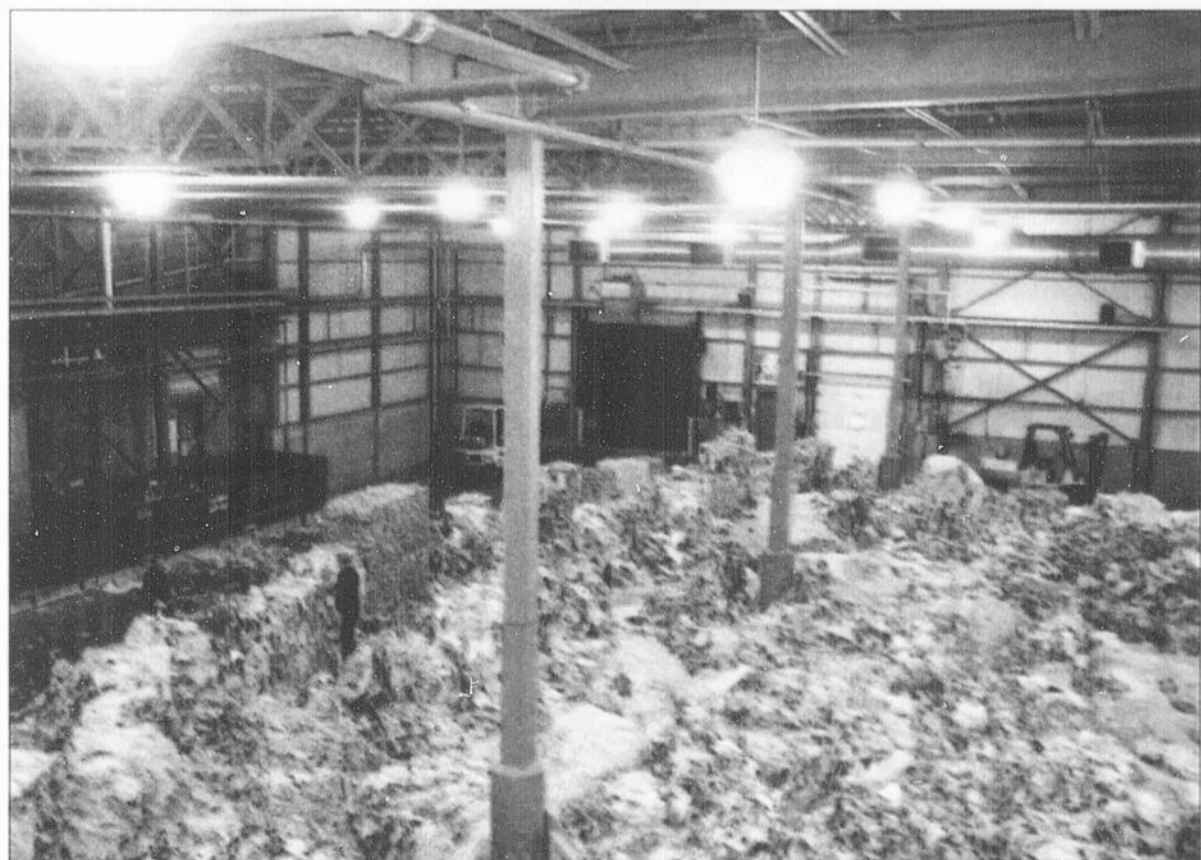
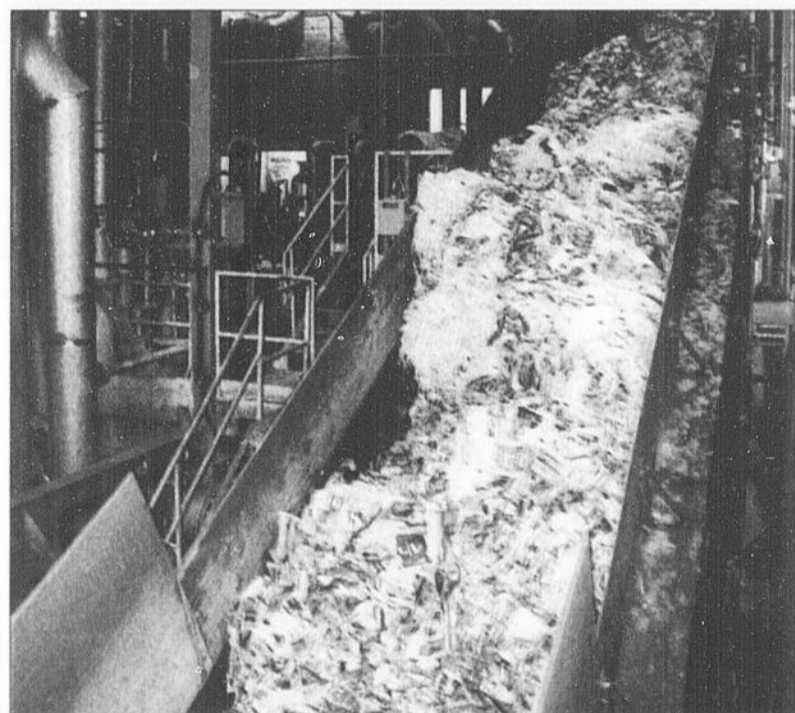
l'Equal Offset est arrivé, mais celui-ci est néanmoins le plus gros défi qu'il ait eu à relever. «Même le projet de l'atelier de désencrage, qui était d'une grande importance, n'avait pas une telle ampleur», de dire Michel Lavoie.

Nouveaux équipements

«La nouvelle machine 14 ayant un fort tonnage de production, une plus grande quantité de boues est produite lors du traitement des effluents. Ces boues sont pressées en galettes à l'atelier de désencrage, puis enfouies dans des endroits réservés à cet effet. Durant l'été, une partie des boues est utilisée par certains agriculteurs qui s'en servent comme engrais dans les champs et en apprécient la haute teneur en matière organique », explique M. Lavoie.

«L'augmentation de la quantité de boues à traiter n'est pas le seul élément auquel nous avons dû nous adapter. Lorsque la machine 14 a été transformée, un nouveau système d'évacuation des eaux de procédé dut également être pensé. L'eau de procédé de la machine 14 ne devait pas revenir à l'atelier de désencrage pour ne pas contaminer la pâte et le procédé pour le papier Equal Offset. Nous devons aussi veiller à la gestion des produits chimiques pour l'Equal Offset. À lui seul, ce procédé requiert une quinzaine de produits chimiques et nous devons gérer un entrepôt de produits beaucoup plus important qu'auparavant. De 2 à 3 camions de produits chimiques effectuent des livraisons dans notre secteur, à chaque jour; avant c'était 2 à 3 camions, mais par semaine. Pour plus de sécurité, nous avons suivi une formation intensive sur ces nouveaux produits chimiques et sur les techniques de manipulation requises par ces derniers».

Selon Michel Lavoie, le projet de modernisation de la machine 14 et l'arrivée du papier Equal Offset ne furent pas de tout repos, mais l'expérience valait la peine d'être vécue. Pour lui, les travailleurs de l'usine Alma ont un fort potentiel lorsqu'il s'agit de relever des défis. «Tous les travailleurs de l'usine ont dû s'investir dans ce projet. Je crois que nous avons su faire nos preuves en 1995-1996 lors des projets de l'atelier de PTM et de l'atelier de désencrage et selon moi, c'est ce qui a pesé dans la balance pour le projet Equal Offset. Je tiens à féliciter tous les employés», mentionne Michel Lavoie.



RECYCLAGE - L'Atelier de désencrage de l'usine Alma produit actuellement 160 tonnes de pâte recyclée par jour. Selon Michel Lavoie, en s'impliquant dans des projets comme ceux de l'atelier de PTM et de l'Equal Offset, chaque employé s'investit pour l'avenir de son usine.

INDUSTRIES GUAY

Félicitations
à toute l'équipe
d'Abitibi Consolidated
pour leur projet.

3032, avenue du Pont Nord Alma, Qc. G8E1R9
Tél : (418) 668-7928 Fax : (418) 662-9203

RBQ 8299-3296-40

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



La vie de papetier à l'usine d'Alma

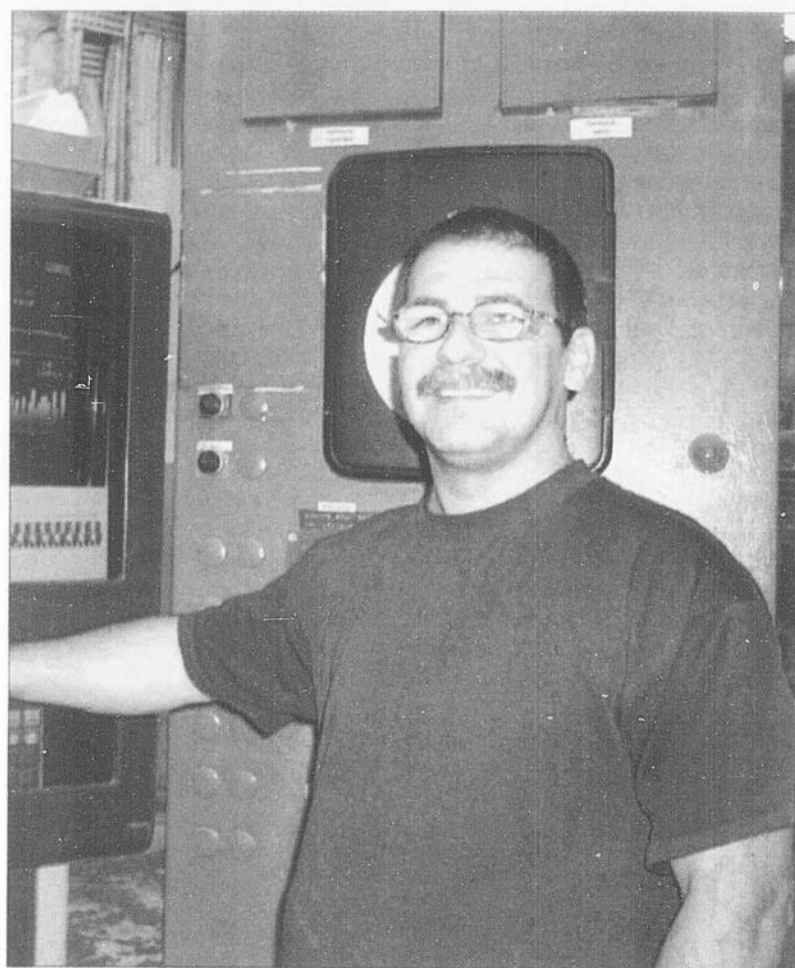
Serge Caouette est papetier depuis 25 ans. Il travaille principalement à la sortie de la machine à papier, au «bout sec». C'est lui qui s'assure que les bobines de papier sont uniformes et qu'elles correspondent aux critères demandés par les clients. Serge Caouette veille également à l'uniformité, à la qualité du papier. En cas de variantes, il corrige les défauts. Son travail demande beaucoup d'attention. Tout au long des travaux de modernisation de la machine 14, Serge Caouette a poursuivi son travail sur les machines à papier annuaire 9 et 10.

« Dès que le projet Equal Offset

a été mis en fonction, que les travailleurs assignés à la machine 14 ont été retirés des horaires réguliers pour les formations, la tâche de travail des travailleurs des machines 9 et 10 s'est intensifiée. Nous avons doublé nos efforts pour maintenir en fonction les opérations de façon régulière. Tout devait rouler à la perfection, mais nous n'avions pas nécessairement toute la main-d'œuvre dont nous avions besoin, principalement pendant la période des travaux. Habituellement, plusieurs travailleurs en entretien sont attirés aux machines à papier. Puisque des travailleurs de tous les

secteurs de l'usine étaient requis pour le projet Equal Offset, nous avons dû faire face aux différentes situations avec moins de main-d'œuvre et avons appris à nous débrouiller. Il fallait parfois se retourner «sur un trente sous! Heureusement, il n'y a pas eu de bris majeurs», raconte fièrement Serge Caouette.

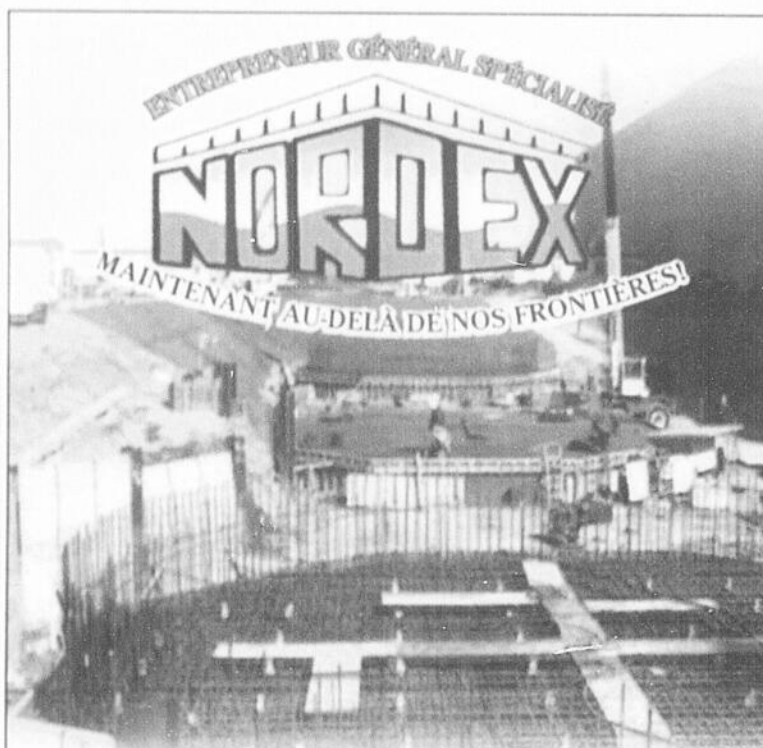
« Pour nous qui avons connu des années difficiles il y a une dizaine d'années, l'arrivée du projet Equal Offset fut une excellente nouvelle. Pour moi, le geste posé par la Société et la direction représente une marque de confiance à l'égard des employés de l'usine d'Alma, car le projet nous a été offert, nous avons le choix de refuser. Accepter la proposition signifiait faire beaucoup de sacrifices pour tous les employés, mais nous savions que ces investissements amélioreraient nos méthodes de travail, notre productivité et qu'au bout du compte, nous serions gagnants. Notre usine employait jadis 1200 employés, nous sommes aujourd'hui 550. Il importait de développer un nouveau créneau qui nous permettrait d'assurer notre futur. Nous avons eu les projets de l'atelier de désencrage et de l'atelier de pâte thermomécanique en 1995-1996, mais nous devions poursuivre notre modernisation pour rester dans la course. Le marché du papier journal stagne depuis



Serge Caouette.

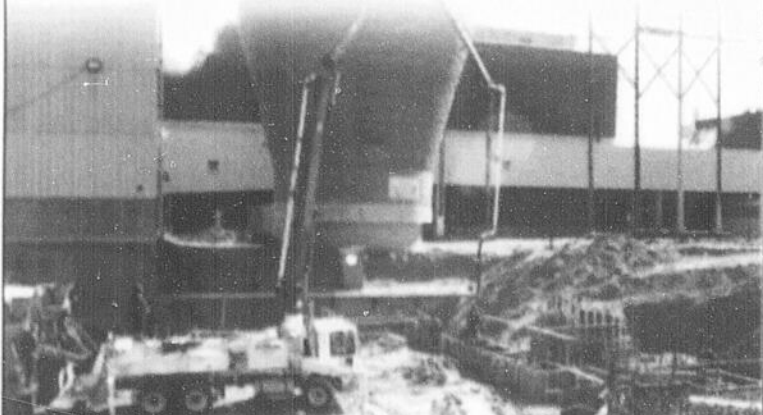
déjà quelques années, la machine 14 n'aurait probablement pas produit pendant bien des années encore. Je tiens à féliciter tous les travailleurs de l'usine d'avoir accepté de relever ce défi et plus

spécialement, les gens qui ont participé au démarrage de la «14», ils ont dû travailler de façon intense. Je lève mon chapeau à tous!», lance fièrement Serge Caouette.



Spécialisé en coffrage industriel

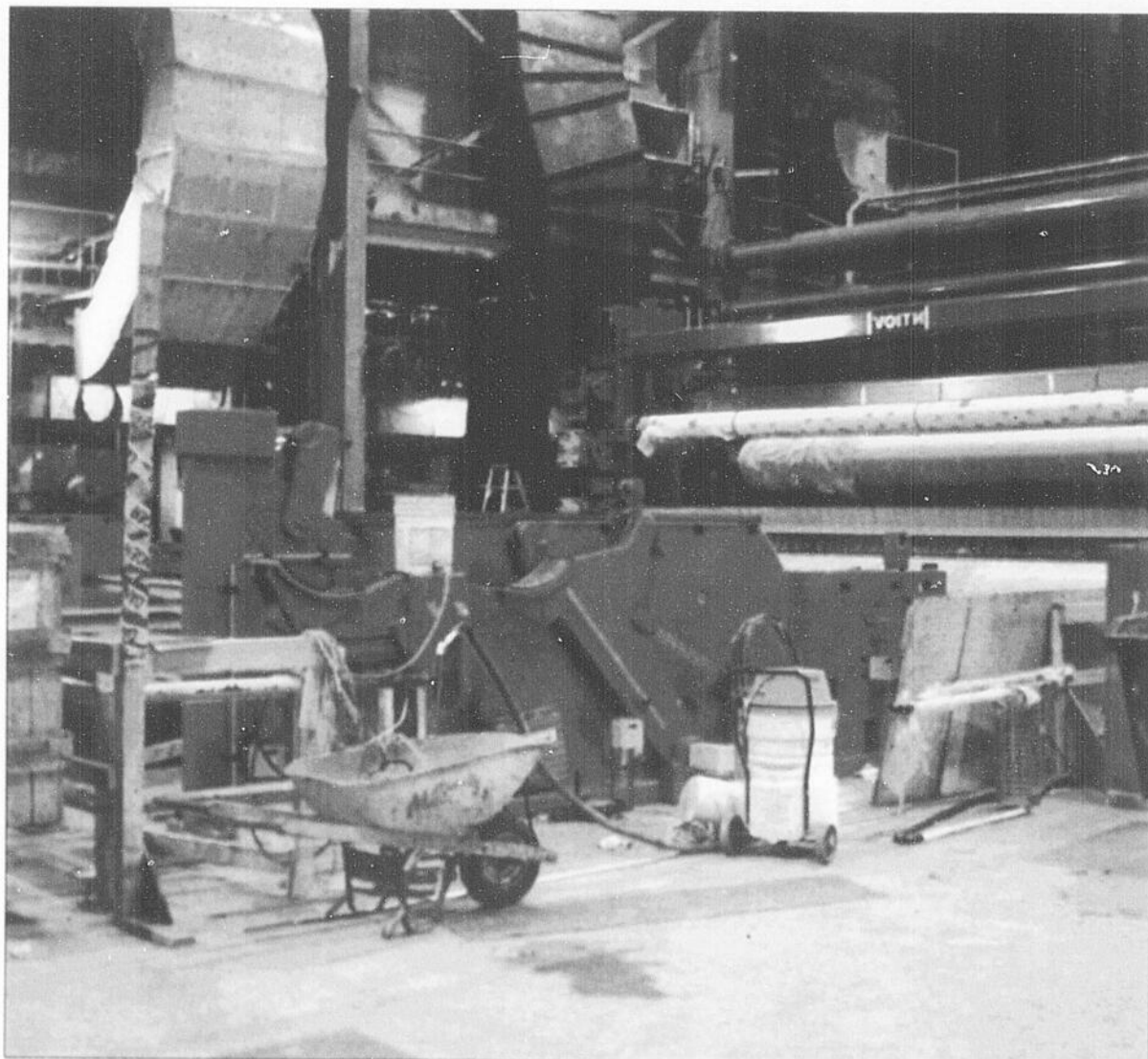
Félicitations!
pour les réalisations à l'usine
Abitibi Consol d'Alma
Fiers partenaires!



« S'UNIR POUR
CONSTRUIRE
SUR DES BASES
SOLIDES. » **NORDEX**

200, des Pins Ouest, Alma

Tél.: 668-0420 • Téléc.: 668-0452



LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



À toute vapeur!

La Centrale thermique de la papeterie est une usine en soi.

Elle représente un élément vital de l'usine. C'est là qu'on

produit la vapeur servant à fabriquer le papier, qu'on produit l'air et le chauffage pour l'ensemble des bâtiments. La vapeur est produite dans d'immenses bouilloires chauffées à l'huile, au gaz naturel ou

avec des copeaux de bois, selon le type de « chaudière » utilisé.

Daniel Lebel travaille à l'usine d'Alma depuis 26 ans. C'est avec fierté qu'il parle des changements et défis amenés par le projet de modification de la machine 14.

« Pour fonctionner à leur capacité optimale, les machines à papier doivent recevoir un niveau de pression précis et constant. Depuis la mise en service de la « nouvelle » machine 14, les bouilloires sont sujettes à plus de variations et demandent une surveillance accrue. Nous sommes maintenant dotés d'une nouvelle procédure de délestage lorsque nous devons faire des arrêts pour entretien ou réparation. De plus, l'atelier de pâte thermomécanique possède son propre

récupérateur de vapeur. Ainsi, l'ensemble de ces équipements nous permet de fournir à la demande », explique Daniel Lebel.

« Lorsque nous produisons du papier journal, la variation de la charge était stable; maintenant, nous devons être alertes, ce n'est plus la routine d'aujourd'hui. Notre travail est plus motivant. Je me considère comme étant choyé de pouvoir participer à un tel projet, de contribuer à assurer la pérennité de l'usine pour notre relève. Nous devons relever un défi intéressant, tout en apprenant. Tous n'ont pas la chance de vivre une telle expérience au cours de leur carrière. Je suis fier de travailler avec des gens qui ont su s'investir et prendre en main le destin de leur usine. »



CENTRALE THERMIQUE - Daniel Lebel, en compagnie de confrères de la Centrale thermique. De gauche à droite: Louis Tremblay, Daniel Lebel et Gaétan Tremblay.



ÉLECTRO SAGUENAY

Électro Saguenay, partenaire d'ABITIBI CONSOL, est fier d'avoir participé à la réalisation du projet de l'usine d'Alma

Bravo à tous!

ÉLECTRO SAGUENAY

Haute et basse tension, Microcommunication

Ligne 982 1170-24-18

245, rue des Huars

Alma (Québec)

G8E 2G1

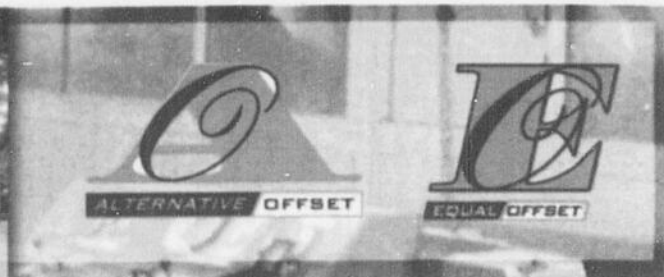
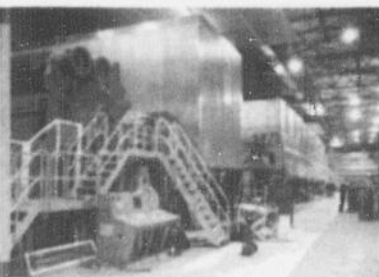
Tél. : 418-347-3371

Télex : 418-347-4242

Site web : www.electrosog.com



LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Mécanique de tuyauterie

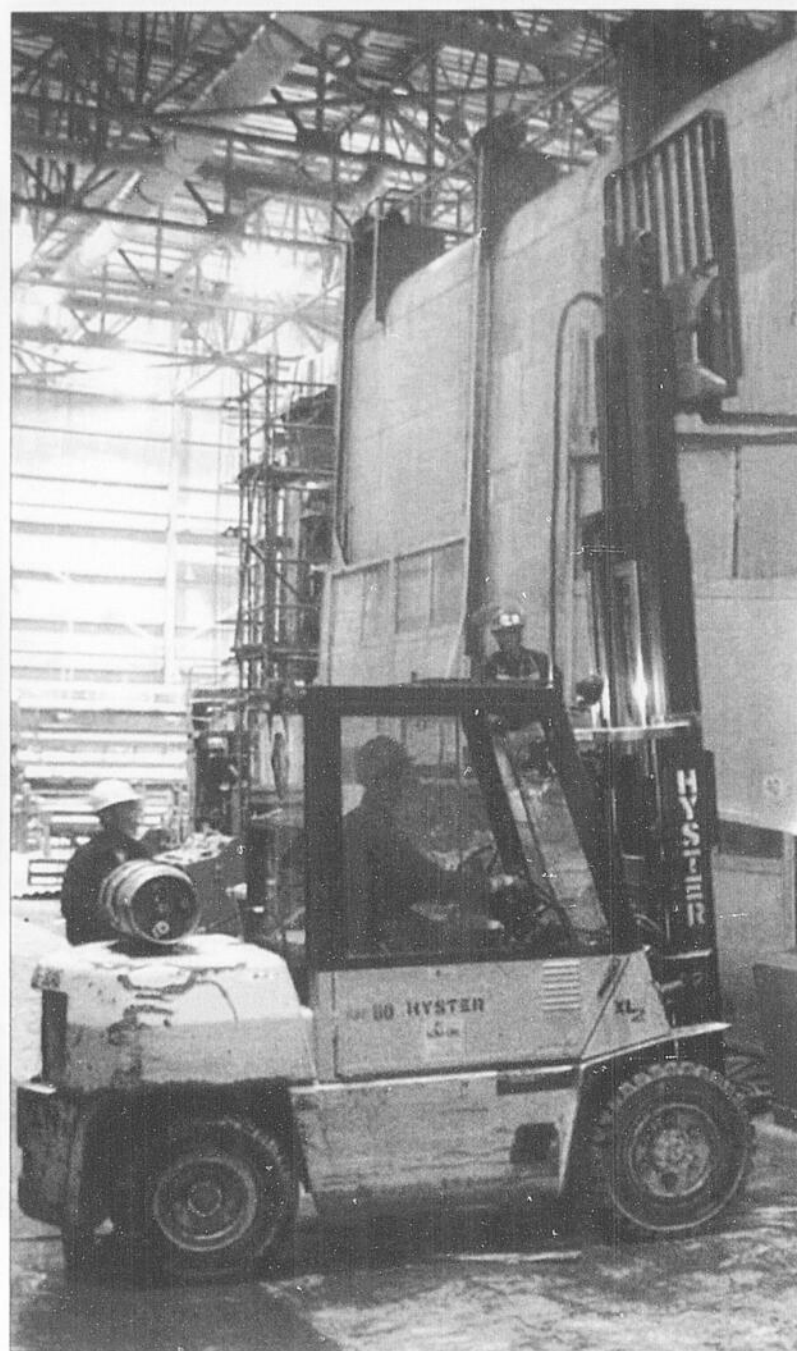
Dans une papeterie, tout ou presque circule via des systèmes de tuyauterie: l'air, la vapeur, les produits chimiques, la pâte, etc. Mario Girard, technicien en mécanique de tuyauterie à l'usine d'Alma, veille depuis 21 ans à l'entretien de ces systèmes. La transformation du secteur de la machine 14 et l'ajout de nouveaux réservoirs à pâte pour l'Equal et Alternative Offset^(MC) lui ont permis de relever un défi enlevé. Des kilomètres de nouveaux tuyaux ont été installés. En plus d'être actif sur le chantier lors de l'arrêt et du redémarrage de ladite machine, Mario Girard a travaillé à la préparation des formations qui ont servi à former ses confrères de travail. «Je suis heureux d'avoir participé à ce projet très motivant. Même si tout cela demandait plus de travail, je suis fier de cette réalisation et je recommencerais d'emblée si un tel projet nous était proposé à nouveau!»,

de lancer Mario Girard.

«Une telle expérience est inestimable. Nous avons eu à travailler avec de nombreux experts-conseils; nous devions retourner sur les bancs d'école après 10, 20, 30 ans! Nous devions monter des lignes entières et pour ce faire, il a fallu nous mettre à jour, apprendre à lire des plans, etc. Tout ça a demandé beaucoup de préparation, mais nos efforts sont aujourd'hui récompensés lorsqu'on voit le rendement de la machine 14. Oui, nous avons travaillé 12 heures par jour et même plus, notamment durant les vérifications préopératoires, mais notre équipe est parvenue à mener à terme sa mission. Tous les travailleurs de l'usine ont mis la main à la pâte et ont su relever avec succès le défi qui nous avait été lancé. Je suis fier du travail accompli, de tout le chemin que nous avons parcouru depuis deux ans.»



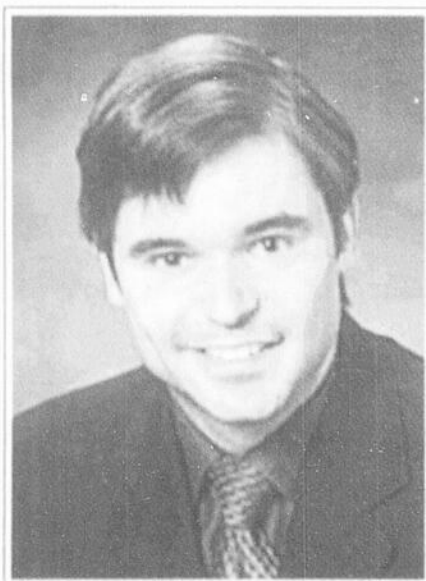
MARIO GIRARD - Technicien en mécanique de tuyauterie, Mario Girard a participé activement au projet Equal Offset. En outre, il a travaillé à la préparation des formations pour ces confrères veillant sur les systèmes de tuyauterie. Pendant les travaux, il fut notamment assigné à la nouvelle section de blanchiment.



DEMANTÈLEMENT - La machine 14 qui était en fonction depuis 1967, fut démantelée puis reconstruite en vue de la nouvelle production de papier Equal Offset. Un tournant historique pour la division Abitibi Consolidated d'Alma et ses travailleurs.

Félicitations aux travailleurs de l'usine d'Alma!

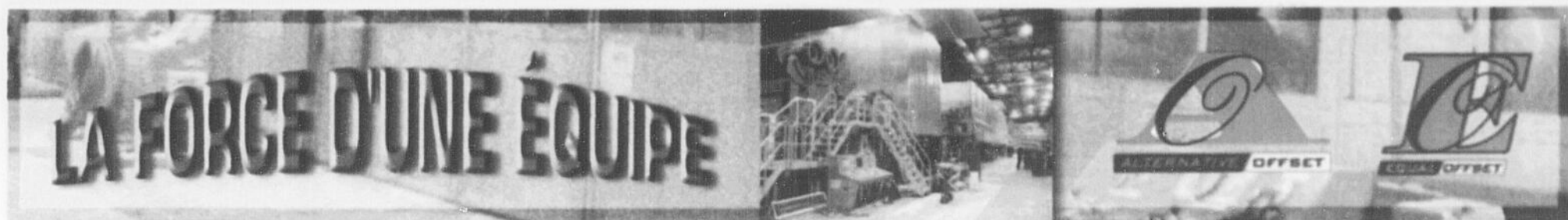
Vous pourrez toujours compter sur moi pour des projets d'avenir.



STÉPHAN TREMBLAY

Député de Lac-Saint-Jean et porte-parole de l'opposition officielle en matière d'environnement





L'histoire se poursuit...

Serge Bouchard travaille à l'usine d'Alma depuis 32 ans. Pour ce mécanicien d'entretien, c'est une véritable page d'histoire qui vient de se tourner à l'usine d'Alma avec le projet Equal Offset. « Mon père, Lucien, a travaillé à l'usine d'Alma pendant 43 ans, il était opérateur de meules. J'ai grandi avec cette usine. Aussi, le projet Equal Offset représentait pour moi un défi emballant auquel je voulais participer. Je souhaitais participer à établir de nouvelles bases qui contribueront à assurer un avenir pour notre relève. »

Un projet grandissant

« Bien plus qu'un simple projet de modification de la machine 14, le projet Equal Offset nous a amenés à transformer notre façon de faire. Nous avons appris à écouter les autres et harmoniser notre langage pour réaliser ce défi. Cette façon de travailler nous a permis de consolider les équipes de travail. Il y a beaucoup plus de communication entre nous maintenant », signale

Serge Bouchard. « J'ai réellement apprécié côtoyer les experts-conseils venus du Japon, de Finlande et du Brésil. J'ai pu découvrir des cultures extraordinaires. Les Japonais sont d'un remarquable respect face au protocole et à la hiérarchie. J'admire aussi leur patience. Ce fut une expérience enrichissante ».

Les travailleurs forment leurs confrères

La transformation de la machine 14 a apporté de nouveaux équipements, des outils de travail améliorés, à la fine pointe de la technologie. Des équipements demandant une nouvelle formation pour les mécaniciens affectés au secteur de machine. Serge Bouchard a préparé les cours de formation pour les plans et les nouveaux équipements. Il a aussi formé les autres formateurs désignés pour former les employés du secteur mécanique de la machine 14.

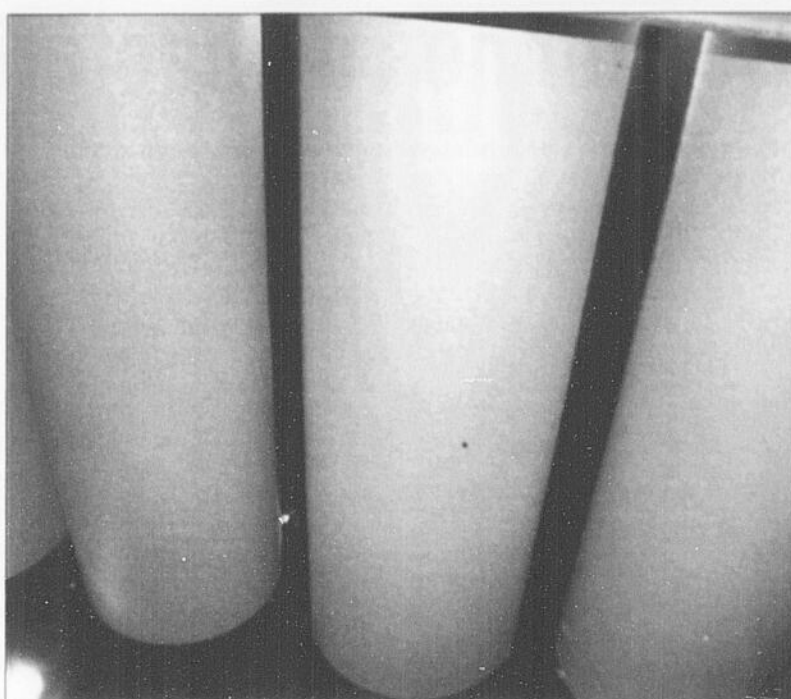
Des moments émouvants

« Lors que j'ai vu la machine 14

démontée, notre machine à papier journal si solide, que nous voyions depuis 1967, ce fut émouvant.

Je savais qu'il s'agissait d'un moment important, qu'une nouvelle épopée débutait à l'usine d'Alma, mais j'ai tout de même douté, le projet était gros et les délais très courts... Puis, vint la reconstruction. Jour après jour, nous pouvions voir les changements et la machine qui prenait forme peu à peu; c'était encourageant », raconte le mécanicien d'entretien pour les machines à papier.

« Nous tenions à réaliser le projet dans les délais prévus. Nos semaines de travail étaient de 60-80 heures par semaine; nous avons modifié nos vacances pour ne pas nous absenter pendant cette période cruciale, et nos vies de famille ont été plutôt chambardées, mais aujourd'hui, lorsque nous voyons le fruit de ces efforts, nous pouvons être fiers de ce que nous avons réalisé ».



Félicitations
à tous les
intervenants
pour la
réalisation
du projet
de l'usine
d'Alma.



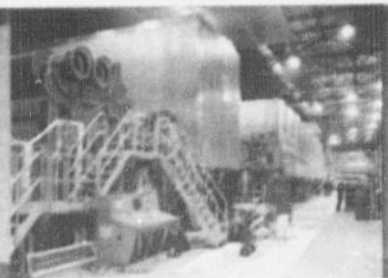
GL&V

Fiers partenaires
d'Abitibi Consol



MÉCANICIEN - Serge Bouchard travaille à l'usine d'Alma depuis 32 ans. Pour ce mécanicien d'entretien, c'est une véritable page d'histoire qui vient de se tourner à l'usine d'Alma avec le projet Equal Offset.

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Des tonnes de bactéries à gérer

Bien qu'Abitibi Consolidated soit parvenue à développer des procédés nécessitant moins de fibres et des procédés chimiques moins nocifs que ceux utilisés pour la fabrication de la pâte kraft, il n'en demeure pas moins qu'une papeterie rejette des effluents. Ceux-ci sont en fait de l'eau chargée de contaminants chimiques et de matières organiques résiduelles.

Abitibi Consolidated a fait de l'environnement et du développement durable des réalités concrètes au sein de son usine d'Alma. Celle-ci dispose désormais d'équipements modernes lui permettant de répondre aux besoins en papier de notre société, tout en préservant les ressources naturelles qu'elle utilise et en limitant l'impact de son processus de production sur l'environnement. Pierre Tremblay est technicien de laboratoire au traitement des effluents et travaille pour Abitibi Consolidated depuis 12 ans. En plus de s'assurer que les manœuvres respectent les mesures environnementales des

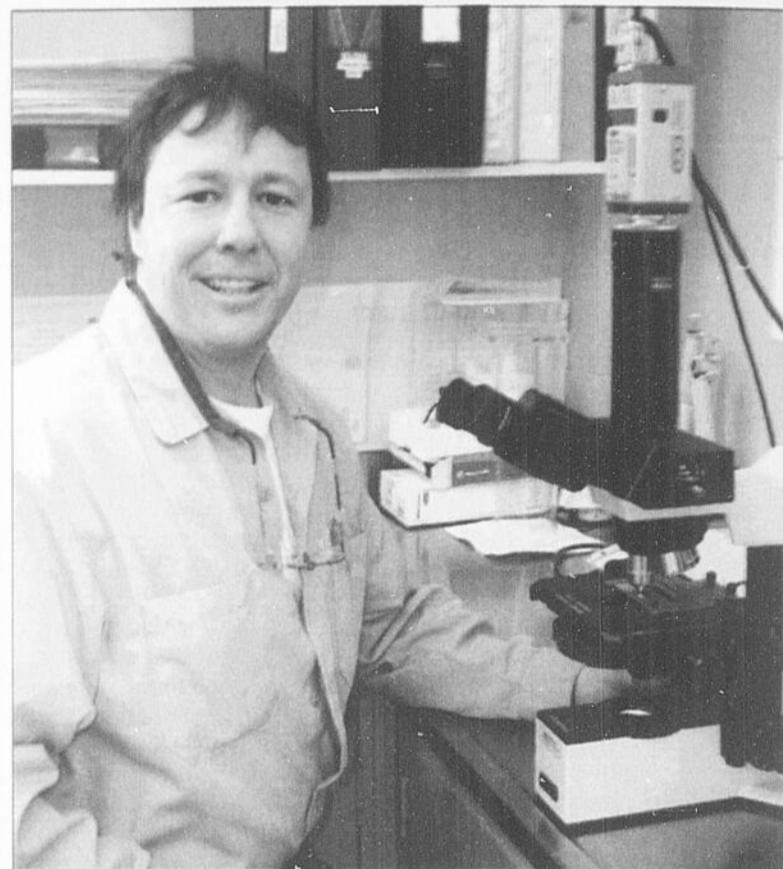
gouvernements et de la multinationale, il doit contrôler les micro-organismes qui servent au traitement des effluents.

«Chacun des contaminants est lié à un type de bactérie bien précise qui se nourrit de ce dernier. Auparavant, nous gérons de 50 à 70 tonnes de bactéries dans nos bassins de traitement. Or, le changement de procédé de la machine 14, qui est passée au papier Equal Offset^(MC), a considérablement augmenté la quantité d'effluents produits. Parallèlement, nous avons dû augmenter notre quantité de faune traitante. Aujourd'hui, nous gérons de 210 à 220 tonnes de bactéries dans nos bassins de décantation, ce qui représente un véritable défi. Cette faune se reproduit à une vitesse fulgurante. Nous devons donc effectuer des contrôles fréquents. En cas d'excédent de bactéries, nous en retirons des bassins», explique Pierre Tremblay.

«Autre défi de taille, nous devons parvenir à maintenir notre taux de rejet qui avait

atteint un seuil remarquablement bas depuis quelques années. Grâce à la mise en place de stations d'épuration performantes, les charges contaminantes des effluents furent réduites à un taux de 10 % par rapport aux normes environnementales en vigueur au cours des dernières années, diminuant sérieusement l'impact de la production papetière sur les milieux aquatiques récepteurs. Nous ne voulions pas perdre cette qualité notable».

«Avec temps et efforts, nous sommes parvenus à maintenir cette qualité pratiquement au même seuil. Ce fut difficile, mais nous avons réussi à stabiliser notre taux de rejet aux effluents entre 12 % et 15 % par rapport aux normes environnementales. Pour faire face à la forte augmentation entraînée par le projet Equal Offset, une nouvelle technologie mise au point à l'usine de Beupré fut utilisée. Ainsi, nous utilisons des sélecteurs en série. Au total, nous disposons de quatre sélecteurs. Dans chacun d'eux, les différents types de faune suivent une routine où ils se nourrissent, se gavent puis se reposent, digèrent, pour ensuite recommencer à manger... Toute cette faune demande une vigilance et un contrôle constants: le nombre des différentes bactéries doit demeurer équilibré et ne pas excéder la limite de 210-220 tonnes, la température ne doit pas varier et surtout ne pas se



réchauffer. D'ailleurs, une tour de refroidissement a été construite afin de refroidir les effluents», explique Pierre Tremblay.

Une surveillance étroite

À tous les jours, des laboratoires privés effectuent des tests sur les matières résiduelles risquant de contaminer la rivière. Et une fois par mois, les techniciens de laboratoire au traitement des effluents effectuent des tests sur des organismes afin de tester la toxicité des effluents. Ils doivent également fournir des

rapports détaillés, réalisés par des laboratoires privés, à Environnement Canada et Environnement Québec.

«Le nouveau défi amené par le projet Equal Offset en est un de taille pour le laboratoire de traitement des effluents mais je suis heureux de pouvoir le relever. Brasser plus de 200 tonnes de bactéries et maintenir toute cette faune en équilibre représente plus qu'une réussite pour moi, j'en suis réellement très fier», de conclure Pierre Tremblay.

Bravo!

Fier partenaire de l'usine Abitibi-Consol d'Alma,

TERRASSEMENT
Jocelyn Fortin

rend hommage aux employés de l'usine pour cette réalisation.

TERRASSEMENT
Jocelyn Fortin

• Excavation générale
2031, rue des Urnes,
Alma
Tél.: (418) 662-6390
Télé.: (418) 662-9505



LABORATOIRE - Pierre Tremblay est technicien de laboratoire au traitement des effluents. Le projet Equal Offset l'a amené à relever un immense défi, celui de gérer plus de 200 tonnes de bactéries.

LA FORCE D'UNE ÉQUIPE



Un défi complexe relevé avec succès!

M. Carl Dahl, directeur de l'usine Alma d'Abitibi Consolidated depuis bientôt six ans, reconnaît d'emblée qu'en 22 ans de carrière, qu'il ont amené à travailler dans différentes usines de la Société, le projet de l'Equal Offset était le plus difficile et le plus complexe des défis qu'il eut à relever.

«L'idée du projet Equal Offset est de créer une machine compétitive mondialement. Pour y parvenir, nos employés doivent développer de nouvelles aptitudes, acquérir de nouvelles connaissances. Leur rapidité d'apprentissage et d'adaptation aux nouvelles technologies permet d'accroître de jour en jour les performances de la machine 14», signale M. Carl Dahl.

En effet, malgré quelques problèmes techniques lors de la mise en service de ladite machine et l'important défi qu'ils s'étaient donné auprès des actionnaires, les travailleurs ont respecté leur échéancier quant à la transformation de la machine 14. La

reprise des activités de la machine à papier fut même plus rapide que prévu.

Le directeur de l'usine, Carl Dahl, se dit d'ailleurs très satisfait de ses troupes.

En décembre, le projet Equal Offset franchissait un nouveau jalon, celui de la productivité. «On peut désormais dire avec certitude que l'ensemble de nos équipements sont capables de fournir ce qu'on attend d'eux», confie-t-il avec fierté.

«Évidemment, il reste énormément de travail à faire avant que cette hausse marquée de productivité se traduise en profits. En 2005, nous poursuivons nos efforts pour améliorer l'équipement, mais il nous faudra aussi rendre la machine profitable. Certes, le projet Equal Offset représente un important investissement que l'on devra rapidement rentabiliser, mais je suis confiant, nous avons tous les ingrédients pour réussir: une bonne machine, un bon produit et des employés extraordinaires».

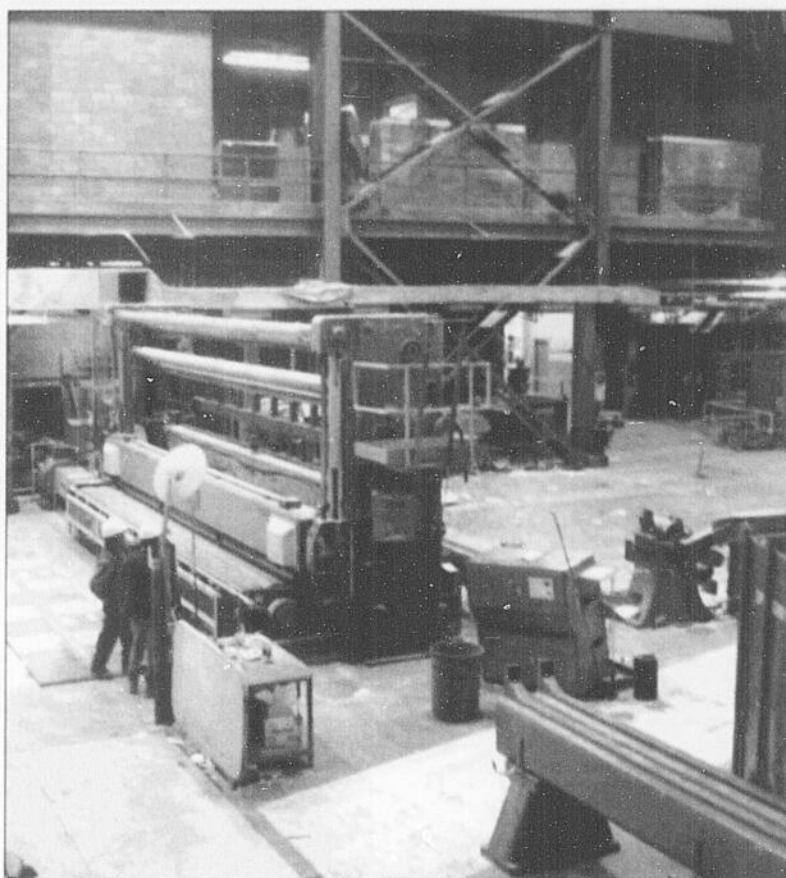
«Nos gens ont fait des choses

remarquables pendant ce projet. Ils ont travaillé des heures interminables, c'était admirable à voir», souligne M. Dahl.

Selon le directeur, les employés avaient su faire leurs preuves lors des projets de l'atelier de désencrage et de l'atelier de pâte thermomécanique en 1995-1996. Les dirigeants de la Société savaient qu'ils étaient capables de mener un projet d'ampleur à terme et de rencontrer les attentes.

«Même les experts-conseils venus d'autres pays étaient impressionnés par la motivation et la détermination de nos gens», note Carl Dahl.

«Je tiens à féliciter tous les employés de la Division Alma qui, même dans le doute, n'ont jamais cessé de donner le meilleur d'eux-mêmes. Notre usine peut compter sur des employés courageux et j'en suis fier. Vous avez su vous approprier votre usine pour assurer son avenir, permettant de faire du projet Equal Offset un succès».



M. Carl Dahl, directeur de l'usine Abitibi Consolidated, division Alma. Il tient à féliciter ses troupes pour le grand défi relevé.

VIKING

Nous sommes fiers d'avoir contribué à la réalisation d'un projet d'Abitibi Consolidated de l'usine d'Alma.

Protection Incendie Viking se consacre au domaine de la protection incendie.

- Service et inspection.
- Installation et conception de nouveaux systèmes de gicleurs automatiques et modifications de systèmes existants.
- Pour tous les types de systèmes d'extinction: secteurs industriels, commerciaux et institutionnels.
- Service 24 h/24, 7 jours/7.

2383, rue de la Métallurgie
Jonquière, (QC)
418-547-5247

Alma un partenaire d'affaires...

Ville d'Alma souligne un partenariat
d'affaires qui fait ses preuves...

Le conseil municipal et la population almatoise
félicitent toutes les employées et tous les employés
ainsi que les gestionnaires de la «Papeterie Alma ACI»
pour la réalisation technique et la mise en production
du nouveau papier «Equal-Offset».

Un autre grand projet
dont nous sommes fiers et
qui rejaillit sur l'ensemble de la région.



**VILLE
D'ALMA**

En action vers l'avenir

www.ville.alma.qc.ca