

LE LINGOT

Le vendredi 2 décembre 1994
51^e année
No 19



Poussières d'alumine

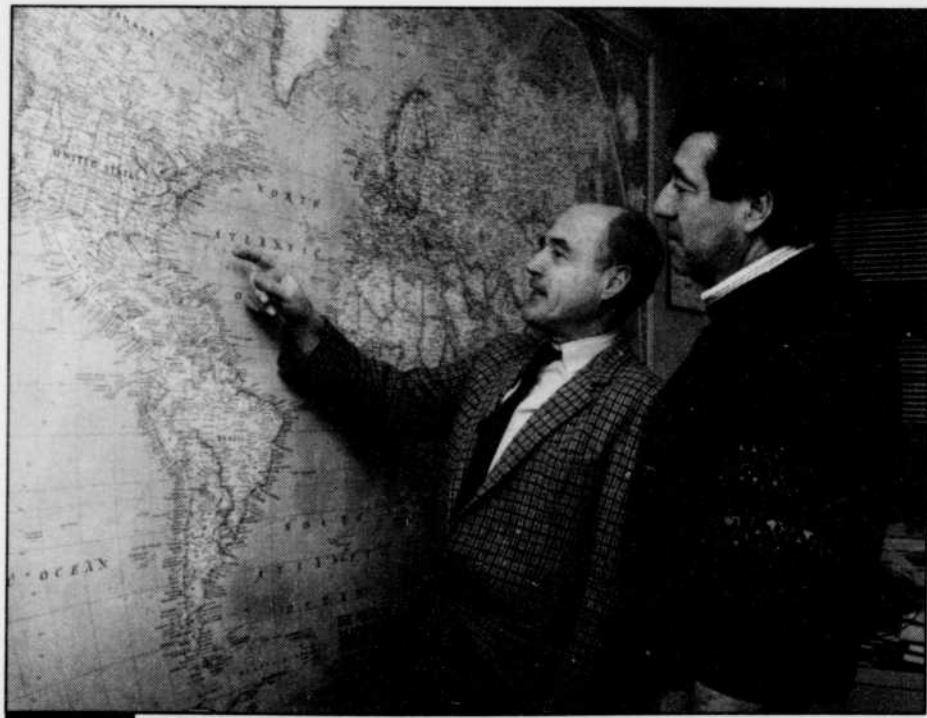
1,3 MILLION \$ POUR UNE USINE PILOTE DE RÉCUPÉRATION

À lire en page 2



L'agence maritime du Port
**AU SERVICE DES
ÉQUIPAGES DES
QUATRE COINS
DU MONDE**

À lire en pages 4 et 5



Projet RBI

LES TRAVAUX ACHEVÉS À 60%

À lire en page 3



Une stratégie d'affaire

MIEUX COMPRENDRE LES ACHATS DE MÉTAL D'ALCAN

À lire en pages 6 et 7

Investissement de 1,3 million \$

IMPLANTATION D'UNE USINE PILOTE DE RÉCUPÉRATION DES POUSSIÈRES D'ALUMINE À VAUDREUIL

L'Usine Vaudreuil jette quotidiennement environ 30 tonnes d'alumine parce que celle-ci est trop fine pour la remettre dans le procédé et pour être utilisée par les salles de cuves. L'usine pilote de granulation des poussières d'alumine constitue donc une innovation importante pour Vaudreuil puisqu'elle permettra non seulement de récupérer l'alumine mais également, de préserver davantage l'environnement.

Vous n'êtes pas sans savoir que la farine, lorsqu'elle est mouillée, forme de petites mottes. C'est un peu le même phénomène qui se produit avec l'alumine très fine, seulement pour qu'elle soit en boule, il fallait trouver une «colle», et si possible, une colle qui n'ajoute pas d'impureté au produit final. Toutefois, lorsque l'alumine est

en grosses particules, elle engendre des difficultés dans le procédé d'électrolyse des salles de cuves.

C'est à partir de ses constatations que l'équipe de recherche du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) a développé un procédé innovateur. Il s'agit en fait d'une autre forme d'alu-

mine qui, une fois mise en présence d'une petite quantité d'eau, agit comme liant (ou comme «colle») entre les poussières d'alumine.

Et comme la consistance et donc le brassage du mélange est aussi fort important, Alcan et la Société des technologies de l'aluminium du Saguenay (STAS) ont implanté, au Centre de calcination de l'Usine Vaudreuil au coût de 1,3 million \$, une usine pilote de granulation des poussières d'alumine. Cette usine pilote, à la façon d'un mélangeur, permettra d'obtenir de petites boules fortes et résistantes.

«Les fines particules d'alumine constituent une préoccupation majeure pour l'Usine Vaudreuil, commente Jean-Claude Ferlatte, surintendant du Centre de calcination de Vaudreuil. Comme nous souhaitons constamment offrir à nos clients une alumine de première qualité, nous avons dû régulièrement mettre de côté une petite partie de notre production. Ainsi, depuis 1991, environ 30 tonnes de

poussière d'alumine sont déposées quotidiennement dans les lacs de boue. Le nouveau procédé nous permet de récupérer l'alumine ainsi jetée afin de la remettre dans notre procédé, sans toutefois affecter la qualité.»

Des bénéfices importants

Comme la technologie récupère presque entièrement les poussières d'alumine, elle permettra à l'Usine Vaudreuil de réduire d'environ deux dollars/la tonne ses coûts de production lorsqu'elle sera au point.

Cette technologie engendrera d'autres bénéfices importants puisque la technologie, développée par le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) de concert avec l'Usine Vaudreuil, permettra aussi de réduire l'impact sur l'environnement, tout en favorisant une meilleure efficacité des cuves d'électrolyse.

Par ailleurs, le succès de cette technologie permet d'envisager des ventes de 40 millions \$ au cours des cinq prochaines années. «Cette technologie offre effectivement de très grandes possibilités de commercialisation et permettra de développer de nou-

veaux marchés, à l'échelle mondiale, dans les usines d'alumine», note Pierre Bouchard, président de STAS. Une entente entre Alcan International et STAS assure à l'entreprise saguenéenne des droits de commercialisation de la technologie. STAS a bénéficié d'un support important du gouvernement fédéral dans ce projet.

De nombreuses années de recherche

Actuellement, il n'existe aucune technologie pour le recyclage de la poussière d'alumine. La recherche sur le procédé de granulation de la poussière d'alumine a été entreprise au CRDA en 1990. L'usine pilote est actuellement en cours de construction et les différents intervenants impliqués se donnent jusqu'en juin 1995 pour démontrer la viabilité du projet.

«La réalisation du projet, mentionne Jean Doucet, directeur du programme de recherche et développement pour le groupe Matières premières au CRDA, permet de constater qu'il se fait de la recherche de grand calibre au Saguenay-Lac-Saint-Jean. De plus, elle confirme aussi la qualité de nos partenaires comme STAS.»



Photo: Jean Matteau

Le procédé, une première mondiale, a fait l'objet d'une conférence de presse le 24 novembre dernier, où les différents intervenants ont expliqué les grandes lignes du projet. De gauche à droite: Jocelyn Martin du Centre de calcination, Jean Doucet du CRDA et Jean-Claude Ferlatte de l'Usine Vaudreuil.

Secteur des épurateurs

ISLE-MALIGNE RÈGLE LE PROBLÈME DE NETTOYAGE DES CONDUITS DE VENTILATION

Depuis déjà bon nombre d'années, le nettoyage des conduits de ventilation extérieurs dans le secteur des épurateurs représentait une véritable corvée pour les employés de l'Usine Isle-Maligne affectés à cette tâche. Tout se réalisait manuellement: c'était long, ardu et poussiéreux. Avec la collaboration de l'entreprise régionale Inventium inc., les employés ont finalement trouvé la solution à leur difficulté d'entretien avec la conception de la «tornade».

La «tornade» est en fait un nettoyeur extensible qui, introduit une dizaine de fois aller et retour dans les conduits de ventilation extérieurs à l'aide de treuils, permet de nettoyer et même de débloquer tous les recoins. «Ce nouvel outil fait presque des miracles, s'exclame Jean-Marie Tremblay, contremaître. Il nous a permis d'améliorer l'efficacité des conduits de ventilation de près de 20%. C'est très impressionnant.» Les employés disposent d'une petite tornade (d'un diamètre de 8 à 16 pou-

ces) et d'une plus grosse (d'un diamètre de 18 à 40 pouces) qui sert à réaliser la finition. «Il a également fallu mettre au point des treuils pneumatiques pour faire marcher tout cela, ajoute Jean-Marie Tremblay. Le projet a été réalisé au coût d'environ de 35 000\$. C'est peu d'investissement comparativement aux résultats obtenus.»

Enchantement général

«C'est le jour et la nuit par rapport à avant, commente Martin Poirier, préposé à

l'entretien des épurateurs. La méthode préconisée avec le nouvel outil est beaucoup plus simple et nous permet d'être davantage efficace. Sans compter qu'elle n'engendre pas d'effort physique comme autrefois. De plus, nous ne recevons plus de résidus sur nous puisque la poussière est aspirée, récupérée dans les épurateurs et traitée selon les normes en vigueur.»

«C'est une nette amélioration par rapport à avant, enchaine Roger Fortin, préposé au



(Assis) Charles Côté et Sylvain Poudrier. (Debout) Ernest Gagnon, Nicol Doucet, Martin Poirier, Roger Fortin et Jean-Marie Tremblay. Ces employés d'Isle-Maligne se réjouissent du nouvel outil.

laboratoire et Jean Tasche-reau, technicien de procédé. Auparavant, une année ne nous permettait pas de nettoyer tous les conduits. À comp-

ter de l'an prochain, ce ne sera toutefois plus le cas puisque les 24 conduits pourront être entièrement nettoyés à l'aide de cette innovation.»

Réhabilitation des barrages d'Isle-Maligne (RBI)

LA RÉFECTION DU BARRAGE NO 3 EST PRATIQUEMENT ACHEVÉE

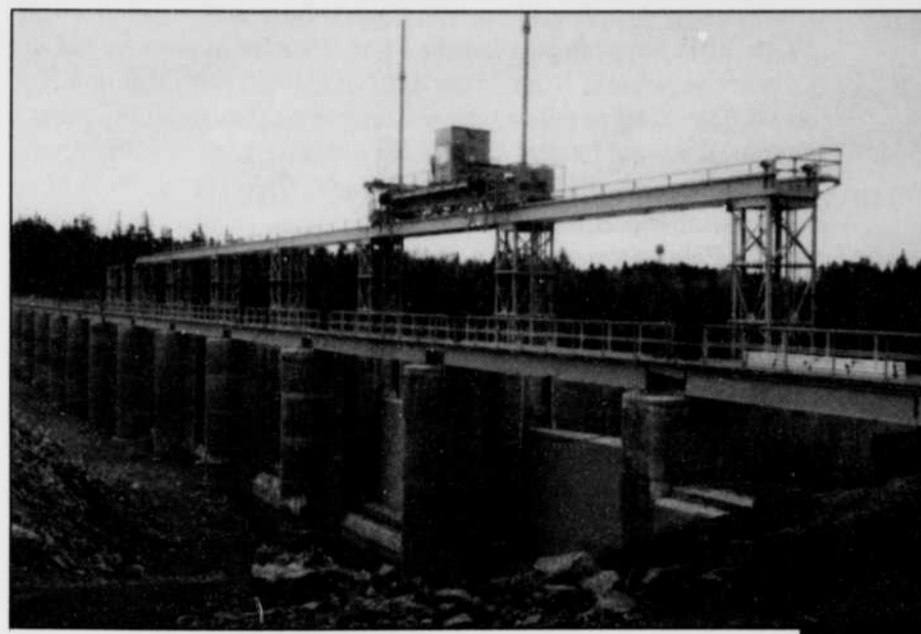
Le défi que représentait la réfection du barrage no 3 a été relevé avec brio par l'équipe du programme de réhabilitation des barrages d'Isle-Maligne (RBI). Les travaux sont pratiquement achevés depuis novembre dernier, soit en avance de près d'un mois sur l'échéancier initialement prévu.

Les préparatifs pour la réfection du barrage no 3 ont été entrepris dès janvier 1994 et les travaux ont réellement débuté après la crue printanière avec la construction d'un batardeau d'une longueur de 1 000 pieds servant à assécher le barrage.

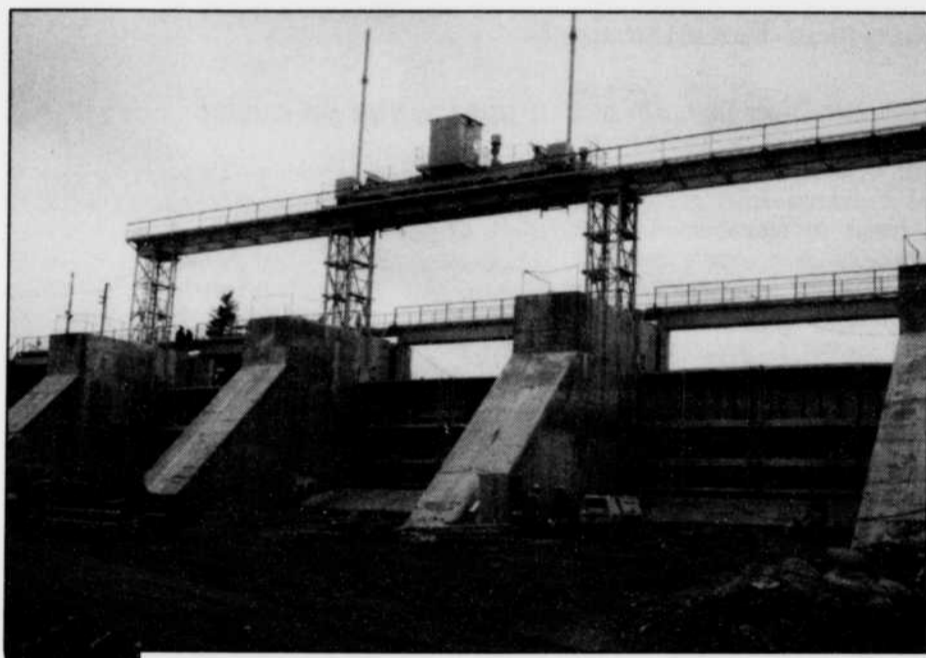
Comme pour la réfection des autres barrages, l'échéancier était très serré. «Nous souhaitons compléter les principaux travaux avant la crue de printemps 1995 afin de remettre à temps les installations à Énergie électrique, Québec, note Pierre Gagnon, directeur du projet. Une bonne planification

et un suivi quotidien ont finalement permis de réaliser ces travaux en avance par rapport à l'échéancier initial.»

D'ici la fin de la présente année, d'autres interventions seront réalisées, entre autres la finalisation de l'installation mécanique (structure, vannes et pont roulant). De plus, les employés civils procéderont en partie à l'enlèvement du batardeau. Cette dernière activité sera entièrement achevée avant la crue printanière, de manière à rendre opérationnel l'évacuateur pour Énergie électrique, Québec.



La réfection du barrage no 3 représentait un défi important pour les employés sur le chantier.



Avec la fin des travaux sur le barrage no 3, l'achèvement du projet global se situe à 60 %.

"Partageons notre Noël"

LE SERVICE DE LA SÛRETÉ ET DES INCENDIES VOUS INVITE À ÊTRE GÉNÉREUX

Encore cette année, le service de la Sûreté et des Incendies Alcan, en collaboration avec la Société St-Vincent-de-Paul et le Conseil 2846 des Chevaliers de Colomb d'Arvida, mettront la main à la pâte pour faire un succès de la prochaine campagne de "Partageons notre Noël".

Les 15 et 16 décembre prochains, le Père Noël lui-même en personne accompagné de membres de la Sûreté et des Incendies iront recueillir vos dons en argent dans votre installation. De plus, vous êtes aussi invités à déposer des denrées non périssables dans les

boîtes prévues à cette fin. Soyez généreux et contribuez vous aussi à faire un succès de la campagne destinée à apporter un peu de bonheur aux plus démunis afin que ceux-ci puissent passer une belle période des fêtes.

Par ailleurs, mentionnons que la réfection de quatre autres piliers sur le barrage no 4 vient d'être complétée.

Une réfection d'envergure

Les travaux sur le barrage no 3, qui est situé à mi-chemin entre le barrage no 4 et la centrale Isle-Maligne, se sont déroulés sur deux quarts de travail de juin à novembre dernier. Ils consistaient à remplacer et/ou réparer les vannes, les pièces encastrées, le pont roulant et à réaliser la réfection des superstructures ainsi que la remise à neuf des surfaces de béton.

«La réfection du barrage no 3 représentait un travail de grande envergure, commente Pierre Gagnon. Ce barrage a nécessité une réfection complète. De plus, les dimensions des douze vannes de ce barrage, qui mesurent près de 40 pieds de longueur par 20 pieds de hauteur, rendaient la tâche des employés encore plus complexe.»

Avec la réfection du barrage no 3, le programme global sera achevé à 60 %. «Le projet se déroule très bien jusqu'à maintenant. Il faut toutefois poursuivre nos efforts afin de développer encore davantage nos méthodes de travail, dans le but d'en diminuer les coûts, tout en respectant les mêmes critères de qualité, de sécurité et de protection de l'environnement.»

Qualité et sécurité

Comme à chaque année, le comité d'experts internationaux indépendants s'est rendu, en septembre dernier, sur le chantier afin de vérifier si les travaux étaient effectués en conformité avec les règles de l'art en vigueur dans ce domaine. Ce groupe de spécialistes a finalement confirmé que les travaux étaient réalisés en respectant de hauts standards de qualité.

Par ailleurs, après une performance exemplaire en sécurité de près de cinq

ans, l'équipe a récemment enregistré un accident avec perte de temps de deux jours. «Cet événement malheureux nous force à redoubler de prudence afin de constamment garder à l'esprit l'importance de sa sécurité et celle de ses compagnons de travail», explique Pierre Gagnon.

En 1995

La demande d'autorisation pour la réalisation des travaux prévus pour 1995, évalués à 10,6 millions \$, a récemment été approuvée. «À l'heure actuelle, tous les contrats ont été octroyés, observe Pierre Gagnon. Au cours de 1995, les employés compléteront différents travaux débutés les années passées, notamment sur les barrages nos 1, 2, 3, 4 et 5, le barrage latéral nord et le mur de soutènement sud. Avec l'achèvement de ces travaux, le projet global sera complété à 72 %.»

Partage d'expertise

Les technologies très innovatrices développées par l'équipe de RBI depuis le début du projet pour réparer les barrages, notamment le type de béton utilisé, l'injection et les méthodes de construction, ont été maintes fois présentées lors de diverses conférences techniques au Canada et même ailleurs dans le monde. L'équipe de RBI tient ainsi à partager son expertise avec les autres spécialistes dans le domaine afin de faciliter la réalisation de ce type de réfection.

«On vient tout juste de compléter deux autres documents techniques qui ont été présentés à la Commission des grands barrages dans le cadre du 18^{ième} congrès des grands barrages qui s'est déroulé en Afrique du Sud en novembre dernier, mentionne Pierre Gagnon. Les gens se montrent grandement intéressés par les différentes expertises que nous avons développées depuis le début du projet. Il existe en fait très peu d'expériences du genre dans le domaine», conclut-il.

Aux Installations portuaires

DES GENS DE PARTOUT DANS LE MONDE PROFITENT DES SERVICES DE L'AGENCE MARITIME D'ALCAN

Ce qui nous frappe le plus lorsque l'on entre pour la première fois à l'Agence maritime d'Alcan, située aux Installations portuaires de Ville de La Baie, c'est le nombre impressionnant de personnes de partout dans le monde qui passent la porte des bureaux. Lors de notre récent passage, des gens venaient d'aussi loin que la Grèce, la Turquie et l'Écosse; on a l'impression de faire le tour du monde en quelques heures à peine. Pour discuter avec tous ces gens, les agents maritimes de l'Agence utilisent le plus souvent la langue anglaise.

«Plus de 200 bateaux accostent chaque année aux Installations portuaires, mentionne Claude Page, agent maritime en chef. C'est vous dire le nombre de personnes qui passent ici annuellement. Outre le capitaine de bateau et son équipage, nous rencontrons également plusieurs autres intervenants, tels des pilotes, des représentants de navires, de la Garde côtière canadienne, etc.»

Le monde maritime regroupe effectivement une multitude de professionnels qui ont à intervenir avant, pendant ou encore après l'arrivée des navires. Les gens de la Garde côtière canadienne, par exemple, se rendent régulièrement aux Installations portuaires pour inspecter les navires afin de déceler toute défektivité mécanique.

Une équipe efficace

À Port-Alfred, on retrouve deux quais. Le quai Powell sert au chargement du papier et de l'aluminium, de coke vert

et de spath fluor, et au déchargement des vrac liquides. Le quai Duncan est utilisé pour le déchargement des vrac comme la bauxite et l'alumine. En fonction de plusieurs facteurs, dont les conditions atmosphériques, les bateaux peuvent rester accostés aux Installations portuaires entre un et 10 jours.

Pendant ce temps, les quatre employés de l'Agence maritime d'Alcan, qui travaillent sur les quarts, font tout ce qui est en leur pouvoir pour répondre aux multiples demandes des visiteurs. Question de vous donner un aperçu des responsabilités des agents maritimes, spécifions que ceux-ci représentent pour ainsi dire les intérêts du bateau, comme le ferait finalement le propriétaire du bateau lui-même. À ce titre, ils ont à répondre à toutes les demandes (jugées raisonnables!) formulées par le capitaine du navire et son équipage.

«Les demandes sont nombreuses et



Plus de 200 bateaux accostent annuellement aux Installations portuaires. Sur cette photo, on aperçoit au quai Duncan le navire de bauxite Alcan «Northern Enterprise».

Photos: Jean Matteau

variées, note Claude Page. Les gens peuvent demander de rencontrer un médecin, un dentiste et même un coiffeur. Il peut aussi arriver que le bateau ait besoin de réparations diverses. Dans ce cas, nous entrons en contact avec des entrepreneurs susceptibles de répondre à la demande. De plus, nous avons souvent à communiquer avec les ambassades, l'immigration, les compagnies d'assurances ou les douanes afin de recueillir un certificat, régler une situation précise et faire en sorte que tout le monde à bord soit en règle. En résumé, nous sommes un peu le père et la mère du capitaine et de son équipage!»

Sept jours par semaine et ce 24 heures sur 24, des employés de l'Agence maritime sont sur place afin de répondre efficacement à toutes les demandes des visiteurs ou d'autres intervenants du milieu.

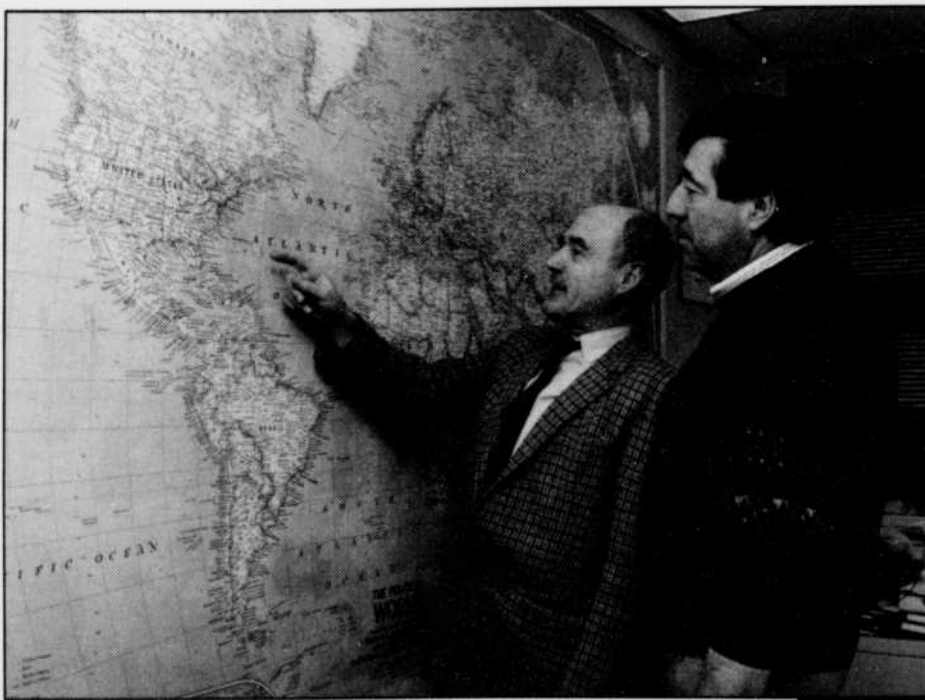
Pour l'amour du métier

Le métier d'agent maritime n'est pas toujours de tout repos comme le souligne Michel Boisvert, agent maritime. «Nous avons à mener plusieurs dossiers administratifs de front et ce, malgré les nombreux imprévus, précise-t-il. C'est pourquoi la communication, la planification et la patience sont des outils que tout bon agent maritime doit avoir en sa possession!»

Mais la profession a aussi ses charmes. «Ici, rien n'est routinier, poursuit Michel Boisvert. Chaque jour nous avons à relever des défis qui sortent de l'ordinaire, en particulier lorsqu'il y a beaucoup de bateaux sur nos quais. Seulement en comptabilisant le nombre de gens de partout à travers le monde que nous rencontrons chaque jour, cela me motive à venir travailler.»

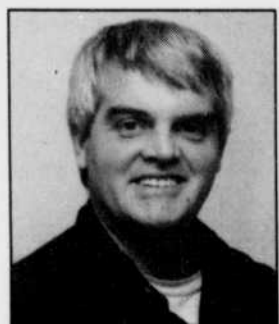


Benoît Fortin, Michel Boisvert et Michel Levasseur, agents maritimes, font souvent face à de nombreux imprévus dans l'élaboration de leurs tâches quotidiennes. Benoît Lapierre, lui aussi agent maritime, était absent au moment de la photo.



J.D. Powell, consultant maritime pour le Service des transports d'Alcan à Montréal discute avec Claude Page, agent maritime en chef aux Installations portuaires.

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



Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Éditeur: André J. Bouchard
Rédacteur en chef: Margot Tapp
Collaboration: Chantal Poitras
Téléphone:
699-4045
Abonnement et changements
d'adresse: 699-3666
Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec
Impression:
Les Éditions du Réveil
Conception et montage:
Idem!

Affrètement des navires à Montréal **UNE RESPONSABILITÉ DE TAILLE POUR LE SERVICE DES TRANSPORTS D'ALCAN**

C'est le Service des Transports d'Alcan à Montréal qui la responsabilité d'affréter (ou de louer) les navires pour les usines d'un peu partout à travers le monde. Les employés de ce service conservent donc des liens étroits avec ceux de l'Agence maritime des Installations portuaires.

«Notre service a des contacts quotidiens avec les agents maritimes de Port-Alfred afin de bien les informer du programme d'arrivée des bateaux, explique Martin Barber, directeur de l'affrètement pour le Service des Transports. Une fois le navire arrivé, c'est ensuite à eux de répondre aux demandes de l'équipage.»

Selon Martin Barber, plusieurs facteurs entrent en ligne de compte lorsque vient le temps d'affréter un navire.

«Il faut d'abord que le bateau soit capable de charger la marchandise voulue, commente-t-il. Ensuite, nous examinons les références de l'armateur, sa provenance et si le bateau est en bon état. Ce dernier détail est difficile à vérifier puisque, bien qu'il y ait plusieurs cotes dans le domaine maritime, il devient parfois ardu d'obtenir tous les renseignements voulus pour faire un bon choix.»

L'expérience vécue avec le bateau chypriote «Aghia Markella», arraisonné le 9 novembre dernier par les inspecteurs de la Garde côtière canadienne, alors qu'il transportait de l'alumine en provenance de la

Jamaïque pour le compte d'Alcan, constitue un bon exemple de cette situation.

«Compte tenu du nombre d'armateurs dans le monde, nous ne sommes pas toujours en mesure de pouvoir tous bien les connaître, souligne Martin Barber. Et comme dans tous les domaines, il existe de bons et de moins bons armateurs. Ce qui est surprenant avec ce navire, c'est qu'il était récemment aux États-Unis où il a chargé une cargaison de blé. Or, la garde côtière américaine est aussi vigilante que la nôtre.»

Toutefois, des mesures supplémentaires de contrôle ont récemment été prises afin que la situation vécue avec ce bateau et d'autres du même genre ne se répète pas.

«Un nouveau système de cotes pour les bateaux sera très prochainement élaboré par l'équipe de direction du quai Duncan. Cela représente un bon exemple de moyens que nous entendons mettre en oeuvre pour exercer un meilleur contrôle concernant l'affrètement des navires», conclut Martin Barber.

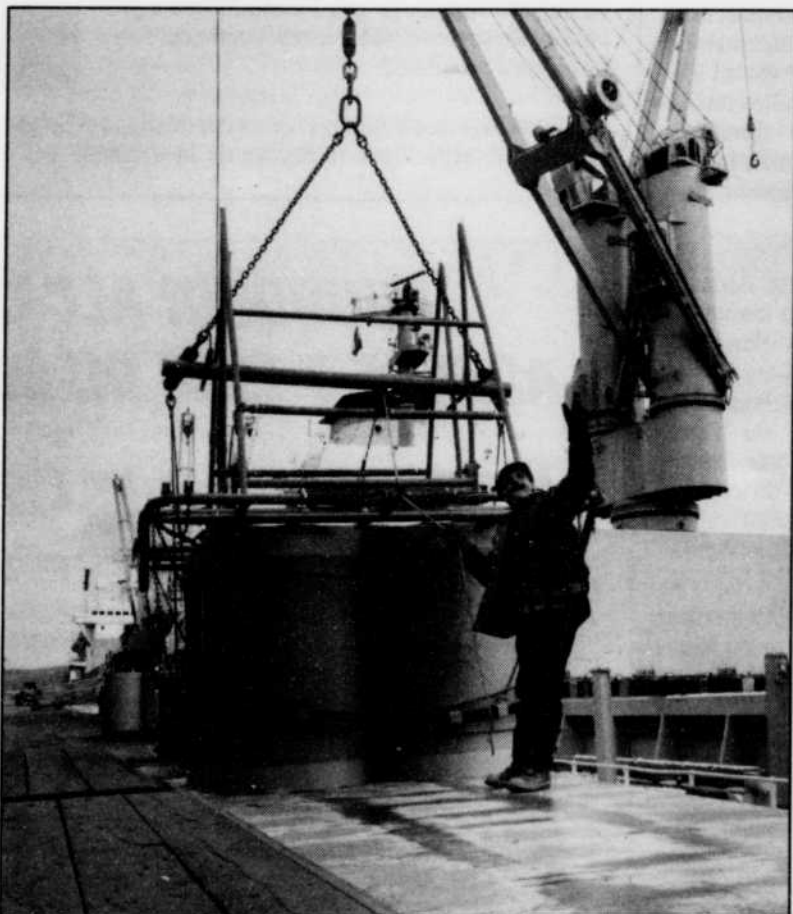
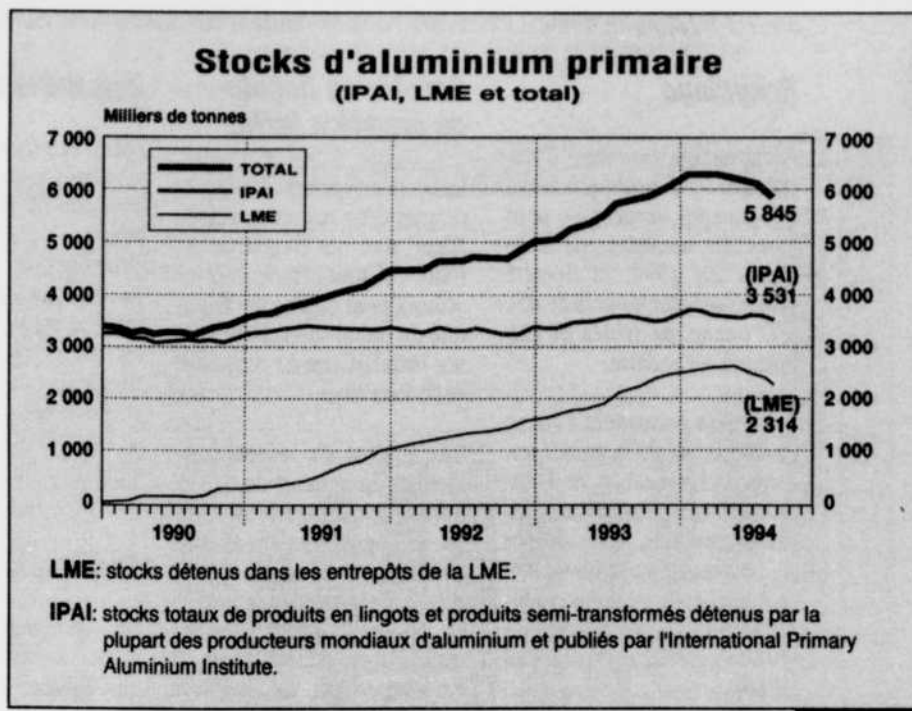


Photo: Jean Malteau

Le bateau «MV Bursa», accosté au quai Powell, transporte du papier journal pour la Stone Consol de Ville de La Baie. Il transporte à son bord 29 personnes de nationalité Turque. Julien Fortin, débardeur, s'affaire au chargement du papier.

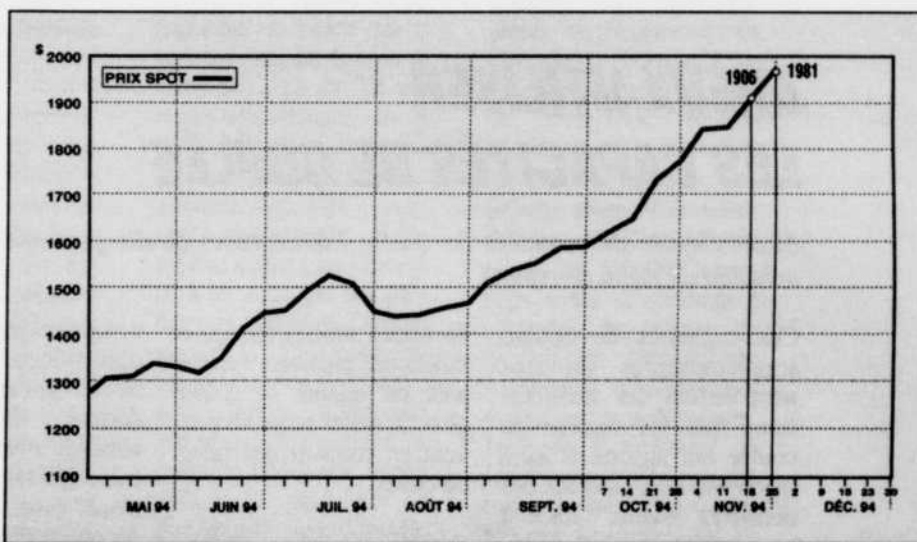
Industriactualités

Stocks totaux d'aluminium



Les chiffres ci-dessus indiquent la situation à la fin de septembre 1994. Toutefois, au 11 novembre dernier, les stocks d'aluminium primaire de la LME se situaient à 2 314 100 tonnes en baisse de 116 525 tonnes depuis le 28 octobre dernier.

Prix de l'aluminium à la LME



Pour la semaine se terminant le 25 novembre dernier à la Bourse des métaux de Londres, la moyenne hebdomadaire du prix spot (prix payé comptant pour du métal acheté immédiatement) se situait à 1 981 \$ la tonne (0,90 \$ la livre), en hausse de 75 \$ la tonne comparativement à la semaine précédente.

Le Club de la direction vous invite à la soirée de la Saint-Sylvestre

L'année 1994 tire déjà à sa fin. Pour célébrer cette fin d'année en beauté, le Club de la direction vous invite à sa soirée de la Saint-Sylvestre, le 31 décembre prochain, à 21h30.

Cette soirée de danse, de plaisir et de bonne compagnie, sera agrémentée de champagne et d'un délicieux buffet à la fin de la soirée. Le coût est de 12,50\$ par personne et il faut réserver tôt, car le nombre de billets est limité. Les groupes de 8 personnes et plus pourront réserver une table en téléphonant au 548-8781 dans l'après-midi du 31 décembre (l'emplacement de la table n'est pas garanti). Premiers arrivés, premiers servis.

Le Club de la direction vous attend donc en grand nombre et profite de l'occasion pour souhaiter à tous une joyeuse période des Fêtes.

POUR MIEUX COMPRENDRE LES ACHATS DE MÉTAL D'ALCAN

DES ACHATS DE MÉTAL NÉCESSAIRES

Qu'importe les conditions du marché de l'aluminium, Alcan se doit d'acheter du métal. En 1993, ces achats se sont établis à 865 000 tonnes et en 1994 ils pourraient atteindre 1,3 million de tonnes. Plusieurs raisons rendent ces achats nécessaires.

Recyclage

Alcan achète des rebuts d'aluminium — principalement des canettes usagées — pour alimenter ses usines de recyclage. En 1994, la Société prévoit acheter au-delà de 450 000 tonnes de rebuts et aluminium secondaire.

Ces achats permettent à Alcan de tirer profit de la grande valeur de récupération de l'aluminium et de rencontrer les préoccupations écologiques de la Société en augmentant la quantité de produits d'aluminium qui sont recyclés — plutôt que d'être acheminés au dépôt.

De plus en plus de rebuts sont transformés en alliage de deuxième fusion. En 1993, par exemple, 46 % du volume de consommation d'aluminium en Amérique du Nord, qui est de 7,7 millions de tonnes, provenait de rebuts recyclés.

Besoins en lingots de première fusion

La majeure partie des lingots de première fusion qu'achète Alcan sont des lingots de refonte qui sont principalement utilisés pour augmenter la pureté du métal secondaire dans ses installations de recyclage et de laminage.

Ces lingots de refonte permettent également de mieux utiliser les capacités de coulée de lingots à valeur ajoutée (laminage, filage). Alcan achète également des lingots de laminage parce que ses installations d'électrolyse au Royaume-Uni ne peuvent suffire à la demande en Europe; parce que les frais de transport et de douanes pour amener le métal d'Amérique du Nord à l'Europe sont élevés; et aussi parce que la demande des produits laminés est nettement plus élevée que prévue en 1994.

Demandes des clients

Alcan se procure des produits fabriqués pour répondre à la demande de sa clientèle. Ces achats — plutôt que de produire elle-même le métal — se justifient quand la quantité demandée est trop petite, quand les usines ne peuvent fabriquer les produits et alliages requis ou encore quand le client se situe dans un marché trop éloigné comme c'est le cas, par exemple, en Argentine.

Saisonnalité

La demande d'aluminium fluctue considérablement durant l'année. Par exemple, il se consomme considérablement plus de canettes d'aluminium en été. Afin d'assurer une stabilité de sa production tout au cours de l'année, la Société compense alors les pointes de la demande par un volume plus élevé d'achats d'aluminium.

Année après année, Alcan achète du métal pour répondre aux besoins de ses clients. En 1994, ces achats seront encore plus élevés que d'habitude. Pourquoi? Répondre à cette question c'est comprendre pourquoi l'achat de métal fait partie de la stratégie d'affaire d'Alcan sur une base continue et c'est aussi saisir les conditions particulières de l'année 1994 qui ont entraîné un plus grand volume d'achats.

Les articles qui suivent brossent un tableau détaillé de ces raisons.

UNE DEMANDE PLUS ÉLEVÉE DE PRODUITS LAMINÉS

Alcan fait face à une demande plus élevée que prévue de produits laminés en 1994, ce qui entraîne un besoin accru en lingots de laminage.

Pour le seul secteur des lingots de laminage, Alcan prévoyait à la fin de 1993 devoir acheter quelque 100 000 tonnes de métal en 1994 destinées à ses usines de laminage en Allemagne et en Italie. Les dernières prévisions portent possiblement ces achats à environ 225 000 tonnes dont une partie sera destinée à ses usines d'Amérique du Nord.

D'où vient cet écart? Principalement d'une reprise économique plus forte que prévue aux États-Unis et en Europe. Au printemps, on commençait déjà à sentir que la demande de produits laminés allait augmenter et que les capacités de production de lingots de laminage d'Alcan ne suffiraient pas à la demande.

Réaménagements

Afin de répondre à cette hausse Alcan a effectué certains réaménagements dans ses usines dans le but de produire autant de lingots de laminage que possible.

Par exemple, Alcan a recommencé à fondre du métal à l'usine Sebree — dont une salle de cuves est fermée — ce qui a permis à cette installation du Kentucky de remplir un contrat de lingots de fonderie qui était produit par l'usine Isle-Maligne dans les premiers mois de l'année. Cette décision a ainsi permis à l'usine Isle-Maligne de produire davantage de lingots de laminage. Ces changements ont également habilité l'usine Sebree à augmenter graduellement sa capacité de refonte au point de couler non seulement des lingots de fonderie mais aussi des lingots de laminage. Rappelons aussi que l'usine Isle-Maligne avait déjà commencé à refondre du métal l'an dernier pour augmenter sa capacité de coulée de lingots de laminage.

C'est avec ce même objectif d'utiliser des capacités de coulée existantes pour accroître la production de lingots de laminage que l'usine Arvida a proposé en septembre dernier de redémarrer des fours du centre de coulée 32.

Les réaménagements dans les usines Isle-Maligne et Sebree ont toutefois été insuffisants pour répondre à la hausse de la demande des produits laminés. C'est

pourquoi la Société a dû également se tourner vers des achats plus élevés que prévu.

Pratique courante

Souignons également que les usines Isle-Maligne et Sebree ne sont pas les seules à couler les métaux de refonte. L'usine Lynemouth de British Alcan au Royaume-Uni fonctionne actuellement à un rythme de production de 130 000 tonnes de lingots de laminage par année, dont 60 000 tonnes seront produites avec du métal chaud et 70 000 tonnes avec du lingot de refonte. Cette pratique n'a rien d'unique à Alcan. En Europe, par exemple, d'autres producteurs tels que Hydro Aluminium, VAW et Elkem s'approvisionnent également en métal de refonte pour produire davantage de lingots à valeur ajoutée.

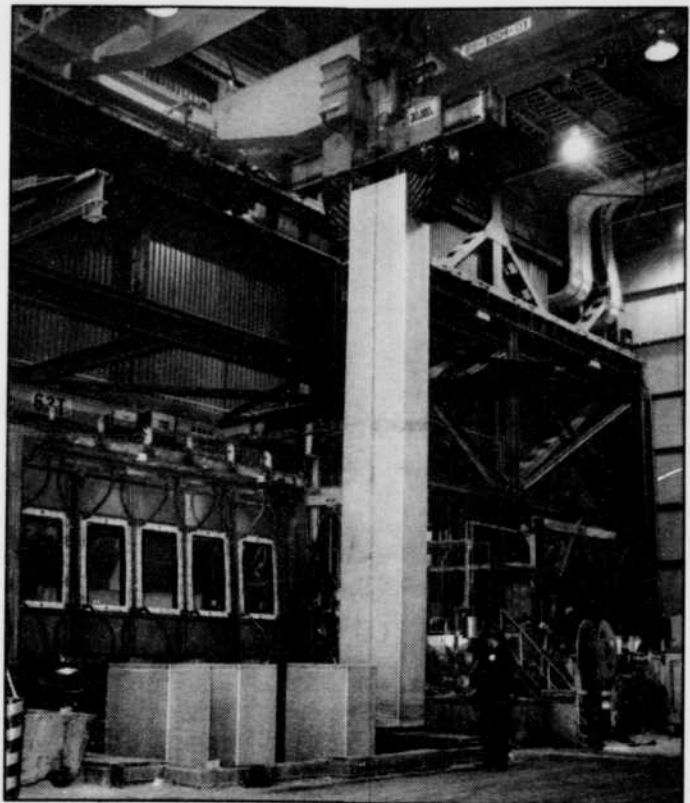
Autres produits également à la hausse

N'y a pas que la demande des produits laminés qui soit à la hausse. La demande dans les secteurs du câble et des profilés est également en croissance. La production de lingots de tréfilage au centre de coulée 22 de l'usine Arvida a augmenté d'environ 18 000 tonnes en 1994 comparativement à 1993. Quant aux centres de coulée 45 de l'usine Arvida et de Shawinigan ils utiliseront cette année leur pleine capacité de coulée de lingots de filage pour la première fois depuis plusieurs années.

Pour répondre à ces hausses de demande, les centres de coulée ont pris différentes initiatives. Ils ont délaissé ou considérablement réduit la coulée de lingots de refonte en faveur de lingots à valeur ajoutée. Ils améliorent continuellement l'efficacité de leurs installations, ce qui permet de couler de plus grandes quantités de métal. Finalement, ils récupèrent le maximum de rebuts disponibles dans les usines d'Alcan pour les refondre.

Demande élevée prévue également en 1995

Selon les prévisions actuelles, tout indique que les achats d'aluminium pourraient être tout aussi élevés pour Alcan en 1995. Toutefois, l'entrée en opération en avril 1995 du projet d'expansion des installations de recyclage de l'usine Oswego dans l'état de New-York permettra d'accroître la capacité de production de lingots de laminage d'Alcan d'environ 45 000 tonnes.



D'OÙ PROVIENT LE MÉTAL ACHETÉ PAR ALCAN?

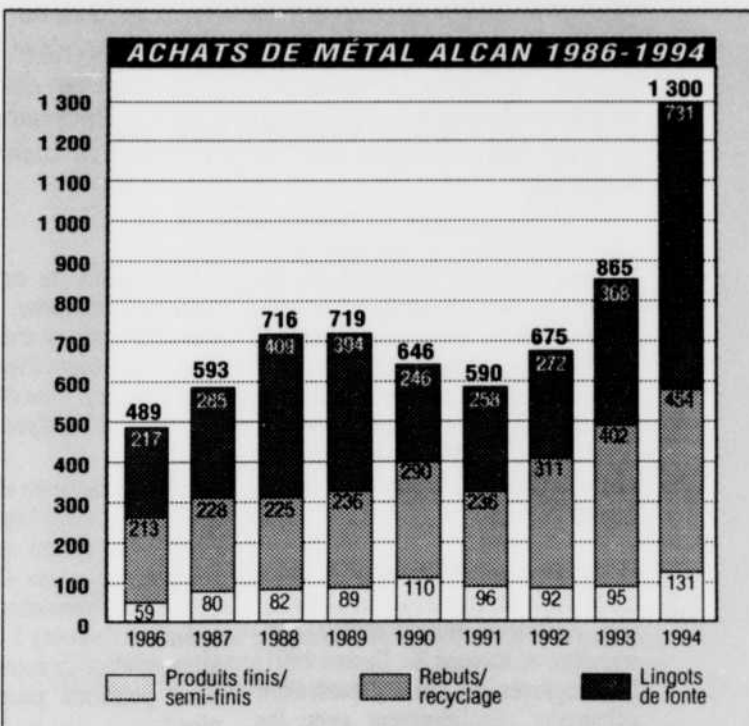
Le métal que se procure Alcan provient de sources variées que l'on peut regrouper en trois grandes catégories : le métal de première fusion, les rebuts et aluminium secondaire ainsi que les produits fabriqués.

Métal de première fusion

Dans la catégorie métal de première fusion, on retrouve essentiellement deux types de lingots: le lingot de refonte et le lingot de laminage.

Lingots de refonte. La majeure partie des achats d'aluminium de première fusion consistent en des lingots de refonte. Par exemple, en 1994, sur des achats totaux de 730 000 tonnes de lingots de première fusion, plus de 500 000 tonnes se composent de métal de refonte. Alcan se procure ces lingots auprès de diverses sources : des négociants de métal, la Bourse des métaux de Londres (LME) et d'autres producteurs d'aluminium. Parmi le métal acheté auprès de négociants et de la LME, environ 200 000 tonnes proviennent des producteurs russes.

Métal russe. Pourquoi acheter autant de métal russe quand les exportations de la Communauté des États indépendants (CEI) sont en partie responsable des surplus de stocks qui affectent l'industrie de l'aluminium depuis des années? D'abord il faut spécifier que le métal russe fait maintenant partie intégrante du marché de l'aluminium occidental au même titre que l'aluminium provenant des autres pays. Le métal de la CEI est là



pour y rester. Les Russes produisent principalement du lingot de refonte qu'ils exportent en bonne partie vers la LME. En fait, on évalue que près du 3/4 des stocks d'aluminium de la LME sont composés de métal russe. Cet aluminium est aisément disponible — souvent à meilleur prix — et devra être utilisé à un moment ou à un autre par des producteurs. De plus, l'aluminium de la CEI — tout comme le métal venant d'autres pays — permet de répondre aux besoins d'aluminium de première fusion des usines d'Alcan qui produisent de l'aluminium secondaire (le métal primaire est alors utilisé pour augmenter la pureté du métal recyclé) ou encore pour les usines qui disposent de capacités excédentaires de coulée.

Lingots de laminage. Alcan en achètera environ 225 000 tonnes de lingots de laminage cette année. La Société se procure ces lingots auprès d'autres producteurs d'aluminium, principalement en Europe.

Rebuts et aluminium secondaire

En 1994, Alcan prévoit se procurer environ 450 000 tonnes de métal secondaire. Cet aluminium provient de deux sources principales :

Les canettes usagées. Alcan achètera cette année près de 300 000 tonnes de

canettes usagées en aluminium et des retailles de fabrication pour alimenter ses usines de Greensboro en Géorgie, de Berea au Kentucky, d'Oswego dans l'état de New-York et de Latchford au Royaume-Uni.

Rebuts divers. Les achats de rebuts divers se situent à près de 150 000 tonnes cette année et serviront à alimenter les usines de Guelph en Ontario, de Shelbyville au Tennessee, de Warrington au Royaume-Uni, de Borgofranco di Ivrèa en Italie ainsi que des usines de sociétés apparentées au Royaume-Uni, au Japon et en Thaïlande. Ces usines recyclent des dizaines de rebuts différents tels que pièces d'automobiles, moteurs hors-bord, parements résidentiels, fuselages d'avion, et produits domestiques tels ustensiles et tubes de dentifrice.

Produits fabriqués

En 1994, les achats de produits fabriqués atteindront environ 130 000 tonnes. Il s'agit essentiellement de produits tels des profilés ou des produits de bâtiment qu'Alcan se procure pour répondre à des demandes de clients. Ces achats se justifient pour Alcan quand un client demande un alliage que les installations de la Société ne produisent pas, quand les quantités requises sont trop petites ou encore quand le point de livraison est trop éloigné.

MIEUX UTILISER LES CAPACITÉS DE COULÉE

Alcan dispose de capacités de coulée excédentaires qu'elle peut mieux utiliser en achetant du métal de refonte.

Ces capacités de coulée supplémentaires proviennent surtout des améliorations que les centres de coulée ont apporté à leurs façons de faire au cours des dernières années. Grâce à ces initiatives / combinaisons différentes de produits, flux de métal, meilleur recouvrement de métal, recyclage de rebuts d'aluminium, etc / qui permettent

de mieux utiliser leurs installations, plusieurs centres sont en mesure de couler plus de métal qu'ils ne peuvent en recevoir des salles de cuves.

D'autre part, on se rappelle qu'en janvier 1994, devant les surplus persistants des stocks d'aluminium sur le marché, Alcan annonçait une réduction de production de 156 000 tonnes. Ces réductions de production venaient alors s'ajouter aux coupures de 102 000 effectuées en 1991 et 1992.

À la suite de ces réductions, au lieu de produire à leur capacité maximale de 1,6 million de tonnes cette année, les usines d'électrolyse d'Alcan produiront plutôt environ 1,4 million de tonnes en 1994. Ces coupures de production ont également contribué à libérer des capacités de coulée.

Les coupures de production effectuées par les différents producteurs d'aluminium, jumelées à une hausse importante de la demande, ont

permis aux stocks mondiaux d'aluminium de finalement cesser de croître en mai dernier. Ils atteignaient alors le niveau record de 6 256 000 tonnes. Les stocks n'ont cessé de diminuer depuis ce temps mais le surplus existant demeure toujours important.

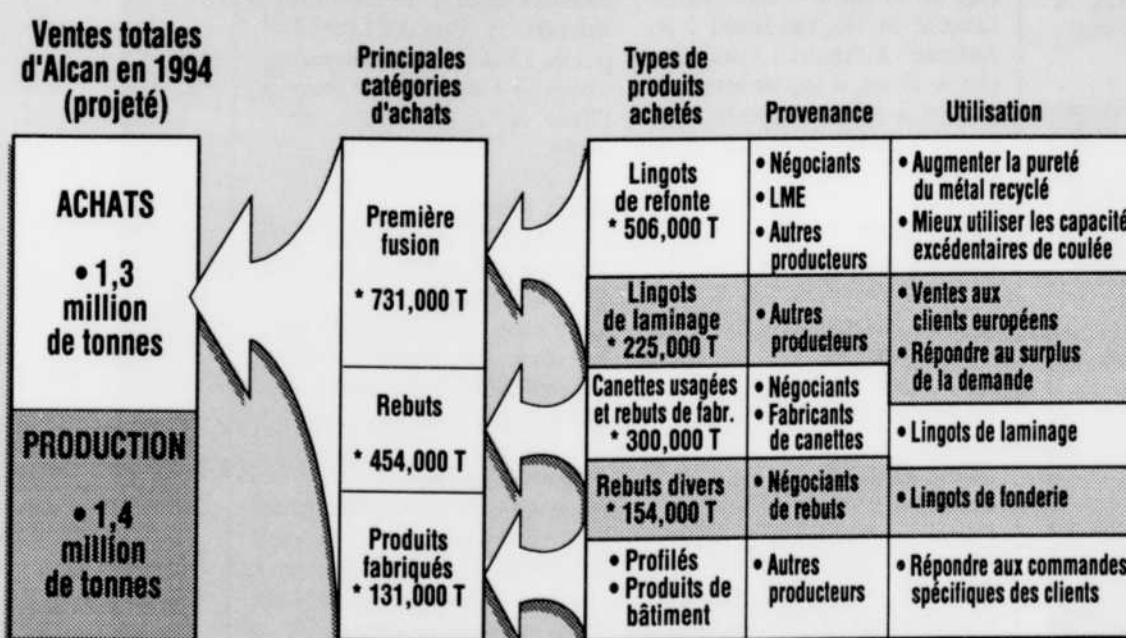
Pendant ce temps, Alcan a dû s'ajuster à un carnet de commandes plus élevé que prévu. Pour répondre à cette hausse il fait du sens pour Alcan d'acheter du métal qu'elle peut refondre dans ses installations de coulée. La Société atteint ainsi plusieurs objectifs :

- elle utilise davantage des capacités de coulée existantes;
- elle produit elle-même davantage de lingots de fabrication (laminage, tréfilage, filage) plutôt que de les acheter;
- et elle peut mieux répondre aux demandes de ses clients.

POURQUOI ALCAN ACHÈTE-T-ELLE DU MÉTAL?

- 1- Pour alimenter ses usines d'aluminium secondaire en canettes et autres rebuts d'aluminium.
- 2- Pour répondre à des demandes spécifiques des clients (quantités trop petites, clients trop éloignés, produits qu'on ne fabrique pas).
- 3- Pour minimiser les frais de transport et de douanes.
- 4- Pour s'ajuster aux fluctuations parfois imprévisibles des commandes des clients.
- 5- Pour mieux utiliser ses capacités existantes de coulée de lingots de fabrication lorsque la demande le justifie.
- 6- Pour s'ajuster aux variations de la demande au cours de l'année.

LES ACHATS DE MÉTAL D'ALCAN EN UN COUP D'ŒIL



* Chiffres projetés

COUPURES DE PRODUCTION DEPUIS L'AUTOMNE 1993

CEI: 280 000 t.

Producteurs occidentaux: 630 000 t.

Échanges entre partenaires LE CAE ET L'USINE LATERRIÈRE SE RENDENT VISITE!

Quoi de mieux que de se rendre sur les lieux même de travail pour saisir toute l'importance des tâches des employés. C'est ce que les opérateurs de cuves de l'usine Laterrière et les gens du secteur des Rayons X du Centre analytique et environnement (CAE) de Vaudreuil ont la chance de vivre depuis quelques mois en participant à de courtes séances de formation.

En tout, près de 150 employés de Laterrière, soit 18 groupes, se rendront visiter les installations du CAE de l'Usine Vaudreuil entre les mois d'octobre et de janvier prochains. Tout récemment, les quinze employés des Rayons X ont fait de même en visitant les salles de cuves de Laterrière.

"Cette activité s'inscrit dans le cadre d'une vaste démarche de sensibilisation, commente Benoît Belley, contremaître au Rayons X. Depuis 1991, les employés de notre département échangent régulièrement avec les opérateurs de Laterrière sur notre technologie et nos stations robotisées. Il était maintenant temps qu'ils viennent sur place voir exactement ce que tout cela avait l'air."

"Ce type d'échanges engendre une meilleure compréhension de part et d'autre, note Laval Gagné, technicien-laborantin. Il permet de mieux connaître nos difficultés mutuelles et cela s'avère très enrichissant."

Importance de l'échantillonnage

Chaque jour, les employés du CAE analysent plus de 375 échantillons de bain provenant de diverses installations d'Alcan au Québec, dont plus de la moitié viennent de Laterrière. Ce n'est pas rien! De là toute l'importance accordée à la prise des échantillons.

Une fois rendue sur les lieux, les employés du laboratoire profitent donc de l'occasion pour sensibiliser

les opérateurs de cuves à l'importance de cette tâche. "La prise d'échantillonnage est une étape cruciale dans la procédure d'analyse, explique Benoît Belley. Elle détermine même la qualité de l'analyse."

"Bien que plusieurs employés soient déjà sensibilisés à la prise des échantillons, en venant sur place nous comprenons mieux l'importance de cette tâche, mentionne Gratien Côté, opérateur de cuves à Laterrière. Par ailleurs, c'est en communiquant que nous pourrions progresser encore plus."

"La visite a été fort enrichissante, rajoutent Robert Cyr et Ghislain Clément, tous les deux opérateurs de cuves. On savait qu'il fallait prendre de bons échantillons, mais maintenant on sait davantage comment bien le faire."

"Les employés sont conscients que c'est un peu comme un travail à la chaîne, souligne Marcel Tremblay, ingénieur de procédé. Chaque geste a son importance pour arriver à un produit final de qualité."

"Présentement l'usine Laterrière connaît de belles performances au chapitre de la production, enchaîne Marcel Tremblay. Comme nous souhaitons poursuivre sur le même élan et que la prise des échantillons n'est pas étrangère à l'atteinte de ces performances, nous croyons que ces séances de formation auront des retombées significatives à moyen terme et à plus long terme", conclut-il.

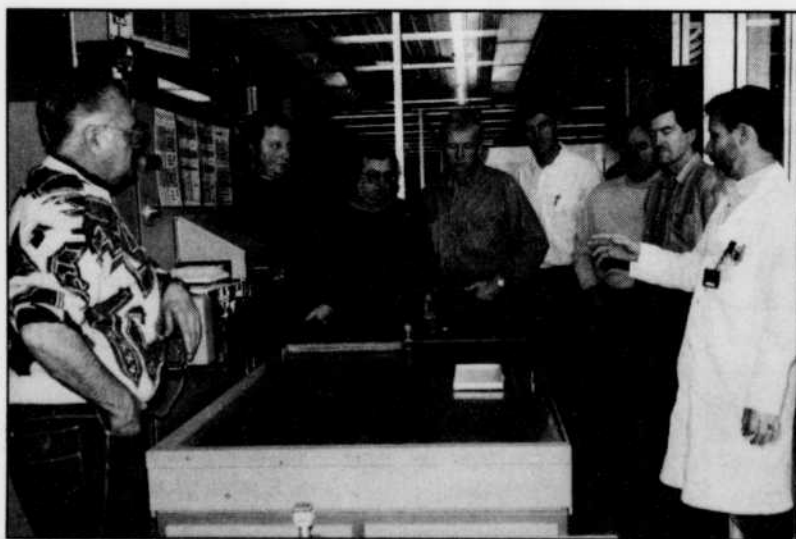


Photo: Jean Matteau

Des employés de l'usine Laterrière et du Centre analytique et environnement de Vaudreuil ont récemment entrepris un processus de sensibilisation à la prise d'échantillonnage.

A vis de décès

Léo Girard

Est décédé le 7 septembre 1994, à l'âge de 74 ans et 5 mois, Léo Girard du 2360 av Du Pont sud à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était conducteur de tracteur métal chaud au département de la coulée de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Rhéaume Sr, Lucien

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 93 ans et 4 mois, Lucien Rhéaume Sr de la Résidence Ste-Marie, 2184 rue Perrier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était contremaître général au département de l'entretien mécanique de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Proulx, Adélar

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 92 ans et 8 mois, Adélar Proulx du 5841, chemin du Quai au Lac Kénogami. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était opérateur de jets poudrière à l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Pelletier, Noel

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 80 ans et 9 mois, Noel Pelletier du 3575, rue Iberville, app 13 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était préposé - fournaise VOLTA (tiges) du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Tremblay, Joachim

Est décédé le 15 septembre 1994, à l'âge de 69 ans et 2 mois, Joachim Tremblay du 804, rue Jacques-Cartier est, app 177 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était contremaître à l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Dufour, Xavier

Est décédé le 19 septembre 1994, à l'âge de 71 ans et 11 mois, Xavier Dufour du 418, rue Dréan à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était homme d'utilité à l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Larouche, Laurier

Est décédé le 16 septembre 1994, à l'âge de 65 ans et 7 mois, Laurier Larouche du 843, rue Simard à St-Ambroise. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était déchargeur de matériel à l'usine d'Hydrate 1 de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Gilbert, Omer

Est décédé le 30 septembre 1994, à l'âge de 63 ans, Omer Gilbert du 4096, rue Salaberry à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était agent - relations de travail à la Direction régionale au moment de sa retraite.

Fillion, Raymond

Est décédé le 30 septembre 1994, à l'âge de 64 ans et 3 mois, Raymond Fillion du 162, rue Price est à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était concierge au Centre d'électrolyse est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Fortin, Rosaire

Est décédé le 3 octobre 1994, à l'âge de 75 ans et 5 mois, Rosaire Fortin du 47, 3ième rue sud à L'Ascension. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était expéditeur au département de la coulée de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Mailhot, Raoul

Est décédé le 4 octobre 1994, à l'âge de 76 ans et 11 mois, Raoul Mailhot du 2233, rue de Régina à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était manoeuvre - fluorure au département du fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Lessard, Louis-Marie

Est décédé le 10 octobre 1994, à l'âge de 67 ans et 7 mois, Louis-Marie Lessard du 769, rue St-Bernard à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était concierge au département de l'entretien de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Boily, Maurice

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 75 ans, Maurice Boily du 213 rue Colbert à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était conducteur de locomotives à la Compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

Gaudreault, François-Joseph

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, François-Joseph Gaudreault du 2468, rue Daris à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était soudeur au département des ateliers de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Martin, Hermel

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, Hermel Martin du 2309, rue Saucier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était concierge au centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Pedneault, Damase

Est décédé le 14 octobre 1994, à l'âge de 74 ans et 6 mois, Damase Pedneault du 2159, rue St-Gabriel à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était contremaître - coulée 2-3-4 du Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Boivin, Maurice

Est décédé le 19 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, Maurice Boivin du 530, rue St-Pierre à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 15 ans, il était concierge au département des ateliers de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Desgagné, Rosaire

Est décédé le 21 octobre 1994, à l'âge de 67 ans et 6 mois, Rosaire Desgagné du 3669, rue Ste-Ursule à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était opérateur de pont roulant au Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

À Énergie électrique, Québec UN DEUXIÈME SOUFFLE POUR LA PROCÉDURE DE TRAVAIL EN ESPACE CLOS

À Énergie électrique, Québec (ÉÉQ) comme ailleurs dans les autres installations, la sécurité des travailleurs prime sur tout, en particulier dans les espaces clos où les risques de blessures sont omniprésents. En conformité avec la réglementation en vigueur, ÉÉQ possédait déjà une procédure détaillée pour gérer efficacement le travail dans les espaces clos.

Mais ce n'est pas tout d'avoir une bonne procédure sur papier, encore faut-il pouvoir l'évaluer. C'est effectivement ce qu'on fait récemment divers intervenants dans le milieu, en collaboration avec les employés d'ÉÉQ. Ce n'est qu'à la suite de cette évaluation qu'il a été possible de dire si la procédure actuelle répondait réellement aux besoins des travailleurs.

«Notre défi consistait à améliorer la procédure existante, élaborée en 1991 et mise en application dans les installations à l'automne 1992, en tenant compte de la législation et du contexte particulier d'ÉÉQ, notamment le fait que les installations soient éloignées l'une de l'autre, explique Marie-Louise Charbonneau, hygiéniste industrielle. De plus, nous souhaitons une participation plus active des employés, sans toutefois surcharger la pratique des travaux.»

«Nous avons beau posséder la meilleure procédure qui soit, si elle n'est pas correctement suivie elle n'a aucune valeur,» ajoute Daniel Gilbert, coordonnateur principal en environnement et hygiène industrielle.

«Il était donc important d'aller voir sur le terrain comment le tout était appliqué, à la suite de la formation portant sur le travail en espace clos dispensée lors de la mise en application de la nouvelle procédure.»

Élaboration de la nouvelle procédure

Lors de l'élaboration de la nouvelle procédure en 1991, les responsables s'étaient d'abord attardés à revoir la procédure d'entrée existante avec ces points forts et ceux à améliorer. Par la suite, un inventaire complet des espaces clos à ÉÉQ avait été effectué et ce, de façon spécifique pour chaque installation. À partir de cet inventaire, des fiches descriptives, spécifiant la localisation de l'espace clos, ses caractéristiques, les risques associés et les exigences reliées au travail, ont été rédigées. «En tout, 270 fiches différentes ont été conçues pour les 1 100 espaces clos existants à ÉÉQ, commente Marie-Louise Charbonneau. Tout ce processus d'évaluation a été réalisé avec la collaboration de plusieurs personnes dans le milieu.»

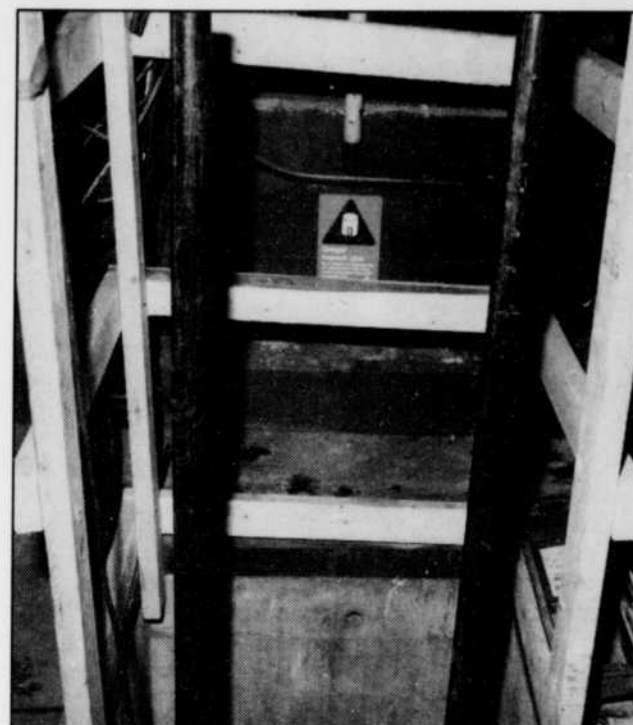
Afin de s'assurer du succès de la nouvelle procédure de travail, des rôles et responsabilités ont été à ce moment clairement identifiés: coordonnateur des espaces clos,

responsable local des registres, émetteur des procédures d'entrée, demandeur, responsable du contrôle de l'atmosphère et responsable de calibration et d'entretien.

Une évaluation détaillée un an plus tard...

Dans le but de s'améliorer constamment, les intervenants ont donc tenu à aller vérifier l'efficacité et l'application de la nouvelle procédure dans les différentes installations. La grille d'évaluation portait sur les documents de travail et les responsabilités des intervenants.

Lors de l'évaluation, plusieurs points sont clairement ressortis: les employés avaient reçu beaucoup de formation dans un court laps de temps; on devait mettre bien en vue un affichage précis



Photos: Jean Méthieu

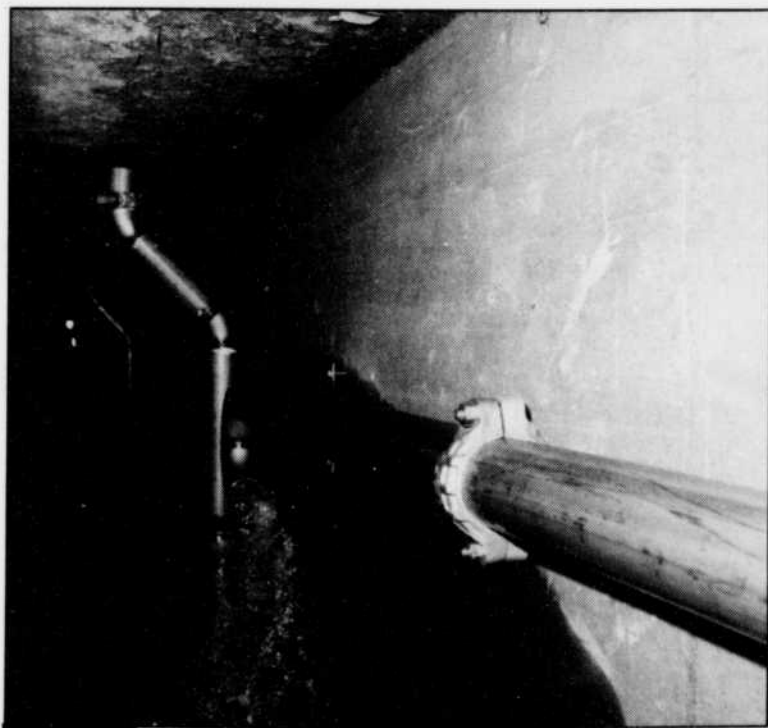
Avant d'effectuer tout travail dans un espace clos, les employés doivent suivre à la lettre la procédure établie. Les accidents pardonnent rarement.

pour tous les espaces clos; malgré la formation dispensée, certains employés connaissent encore peu leurs rôles et leurs responsabilités concernant l'application de la procédure. Ainsi, diverses mesures touchant ces aspects ont rapidement été mises de l'avant, comme par exemple le recyclage sur les rôles et responsabilités de chacun, et d'autres sont à venir.

«Bien que nous soyons, aujourd'hui, davantage en mesure de voir si la théorie cor-

respond à la pratique dans le domaine des espaces clos, il reste encore du travail à faire, note Marie-Louise Charbonneau. La procédure est dynamique et rien ne doit être pris pour acquis.»

«D'ailleurs, une réévaluation de la procédure est prévue pour 1995. Ce n'est que de cette façon que nous pourrions faciliter le travail des employés et, bien entendu, assurer en tout temps la sécurité des travailleurs devant entrer ou travailler à l'intérieur d'un espace clos.»



Les soudeurs sont particulièrement concernés par la procédure en vigueur dans les espaces clos.

Sur les espaces clos Un peu d'explications...

Par définition, un espace clos est un endroit dont les moyens d'accès ou l'issue(s) sont restreinte(s) en raison de sa situation, sa conception ou encore son style de construction, et dans lequel on peut avoir une accumulation de contaminants toxiques ou inflammables, et/ou un pourcentage d'oxygène qui peut être déficient.

On peut aussi retrouver dans un espace clos une accumulation de contaminants toxiques ou inflammables et/ou un pourcentage d'oxygène qui peut être déficient.

«Il faut également souligner qu'un espace clos est un endroit qui n'a pas été conçu pour la présence continue d'un travailleur, ajoute Marie-Louise Charbonneau. Mentionnons à titre d'exemples, les réservoirs, les

tunnels et les transformateurs.»

Un accident en espace clos pardonne rarement. Les risques sont grands: incendie, asphyxie, explosion, intoxication ou engouffrement reliés soit au contenu ou à la nature même des travaux effectués.

Le travail en espace clos est une tâche critique et exige donc, au préalable, l'émission d'une procédure d'entrée. Les employés prove-

nant de tous les corps de métier sont appelés à travailler dans les espaces clos. Les soudeurs sont particulièrement concernés par la procédure puisque leur tâche génère des contaminants dangereux pour la santé, surtout s'ils ont à oeuvrer dans un espace restreint. Les mécaniciens, qui ont souvent utilisé des produits de dégraissage dans les espaces clos, sont aussi grandement concernés.

Échanges entre partenaires LE CAE ET L'USINE LATERRIÈRE SE RENDENT VISITE!

Quoi de mieux que de se rendre sur les lieux même de travail pour saisir toute l'importance des tâches des employés. C'est ce que les opérateurs de cuves de l'usine Laterrière et les gens du secteur des Rayons X du Centre analytique et environnement (CAE) de Vaudreuil ont la chance de vivre depuis quelques mois en participant à de courtes séances de formation.

En tout, près de 150 employés de Laterrière, soit 18 groupes, se rendront visiter les installations du CAE de l'Usine Vaudreuil entre les mois d'octobre et de janvier prochains. Tout récemment, les quinze employés des Rayons X ont fait de même en visitant les salles de cuves de Laterrière.

"Cette activité s'inscrit dans le cadre d'une vaste démarche de sensibilisation, commente Benoît Belley, contremaître au Rayons X. Depuis 1991, les employés de notre département échangent régulièrement avec les opérateurs de Laterrière sur notre technologie et nos stations robotisées. Il était maintenant temps qu'ils viennent sur place voir exactement ce que tout cela avait l'air."

"Ce type d'échanges engendre une meilleure compréhension de part et d'autre, note Laval Gagné, technicien-laborantin. Il permet de mieux connaître nos difficultés mutuelles et cela s'avère très enrichissant."

Importance de l'échantillonnage

Chaque jour, les employés du CAE analysent plus de 375 échantillons de bain provenant de diverses installations d'Alcan au Québec, dont plus de la moitié viennent de Laterrière. Ce n'est pas rien! De là toute l'importance accordée à la prise des échantillons.

Une fois rendue sur les lieux, les employés du laboratoire profitent donc de l'occasion pour sensibiliser

les opérateurs de cuves à l'importance de cette tâche. "La prise d'échantillonnage est une étape cruciale dans la procédure d'analyse, explique Benoît Belley. Elle détermine même la qualité de l'analyse."

"Bien que plusieurs employés soient déjà sensibilisés à la prise des échantillons, en venant sur place nous comprenons mieux l'importance de cette tâche, mentionne Gratien Côté, opérateur de cuves à Laterrière. Par ailleurs, c'est en communiquant que nous pourrions progresser encore plus."

"La visite a été fort enrichissante, rajoutent Robert Cyr et Ghislain Clément, tous les deux opérateurs de cuves. On savait qu'il fallait prendre de bons échantillons, mais maintenant on sait davantage comment bien le faire."

"Les employés sont conscients que c'est un peu comme un travail à la chaîne, souligne Marcel Tremblay, ingénieur de procédé. Chaque geste a son importance pour arriver à un produit final de qualité."

"Présentement l'usine Laterrière connaît de belles performances au chapitre de la production, enchaîne Marcel Tremblay. Comme nous souhaitons poursuivre sur le même élan et que la prise des échantillons n'est pas étrangère à l'atteinte de ces performances, nous croyons que ces séances de formation auront des retombées significatives à moyen terme et à plus long terme", conclut-il.

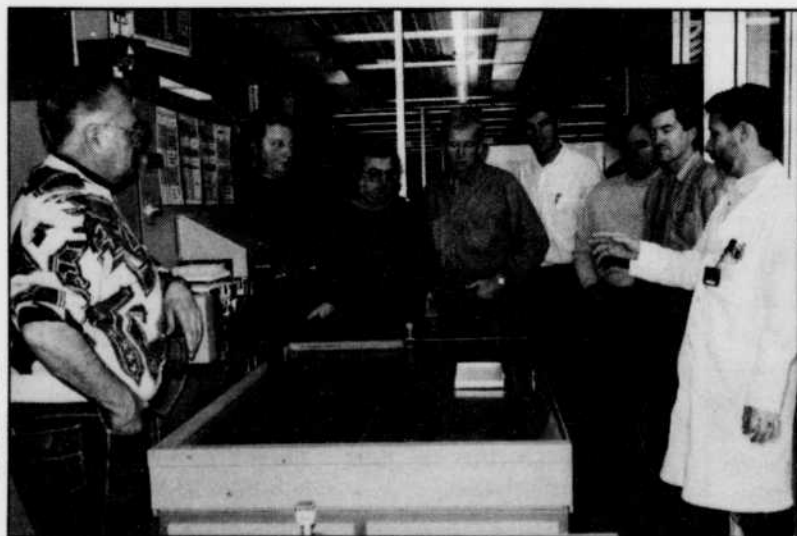


Photo: Jean Mathieu

Des employés de l'usine Laterrière et du Centre analytique et environnement de Vaudreuil ont récemment entrepris un processus de sensibilisation à la prise d'échantillonnage.

A vis de décès

Léo Girard

Est décédé le 7 septembre 1994, à l'âge de 74 ans et 5 mois, Léo Girard du 2360 av Du Pont sud à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était conducteur de tracteur métal chaud au département de la coulée de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Rhéaume Sr, Lucien

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 93 ans et 4 mois, Lucien Rhéaume Sr de la Résidence Ste-Marie, 2184 rue Perrier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était contremaître général au département de l'entretien mécanique de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Proulx, Adélar

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 92 ans et 8 mois, Adélar Proulx du 5841, chemin du Quai au Lac Kénogami. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était opérateur de jets poudrière à l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Pelletier, Noel

Est décédé le 13 septembre 1994, à l'âge de 80 ans et 9 mois, Noel Pelletier du 3575, rue Iberville, app 13 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était préposé - fournaise VOLTA (tiges) du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Tremblay, Joachim

Est décédé le 15 septembre 1994, à l'âge de 69 ans et 2 mois, Joachim Tremblay du 804, rue Jacques-Cartier est, app 177 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était contremaître à l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Dufour, Xavier

Est décédé le 19 septembre 1994, à l'âge de 71 ans et 11 mois, Xavier Dufour du 418, rue Dréan à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était homme d'utilité à l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Larouche, Laurier

Est décédé le 16 septembre 1994, à l'âge de 65 ans et 7 mois, Laurier Larouche du 843, rue Simard à St-Ambroise. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était déchargeur de matériel à l'usine d'Hydrate 1 de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Gilbert, Omer

Est décédé le 30 septembre 1994, à l'âge de 63 ans, Omer Gilbert du 4096, rue Salaberry à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était agent - relations de travail à la Direction régionale au moment de sa retraite.

Fillion, Raymond

Est décédé le 30 septembre 1994, à l'âge de 64 ans et 3 mois, Raymond Fillion du 162, rue Price est à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était concierge au Centre d'électrolyse est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Fortin, Rosaire

Est décédé le 3 octobre 1994, à l'âge de 75 ans et 5 mois, Rosaire Fortin du 47, 3ième rue sud à L'Ascension. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était expéditeur au département de la coulée de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Mailhot, Raoul

Est décédé le 4 octobre 1994, à l'âge de 76 ans et 11 mois, Raoul Mailhot du 2233, rue de Régina à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était manoeuvre - fluorure au département du fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

Lessard, Louis-Marie

Est décédé le 10 octobre 1994, à l'âge de 67 ans et 7 mois, Louis-Marie Lessard du 769, rue St-Bernard à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était concierge au département de l'entretien de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

Boily, Maurice

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 75 ans, Maurice Boily du 213 rue Colbert à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était conducteur de locomotives à la Compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

Gaudreault, François-Joseph

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, François-Joseph Gaudreault du 2468, rue Daris à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était soudeur au département des ateliers de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Martin, Hermel

Est décédé le 12 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, Hermel Martin du 2309, rue Saucier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était concierge au centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Pedneault, Damase

Est décédé le 14 octobre 1994, à l'âge de 74 ans et 6 mois, Damase Pedneault du 2159, rue St-Gabriel à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était contremaître - coulée 2-3-4 du Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Boivin, Maurice

Est décédé le 19 octobre 1994, à l'âge de 77 ans et 9 mois, Maurice Boivin du 530, rue St-Pierre à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 15 ans, il était concierge au département des ateliers de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Desgagné, Rosaire

Est décédé le 21 octobre 1994, à l'âge de 67 ans et 6 mois, Rosaire Desgagné du 3669, rue Ste-Ursule à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était opérateur de pont roulant au Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

À Énergie électrique, Québec

UN DEUXIÈME SOUFFLE POUR LA PROCÉDURE DE TRAVAIL EN ESPACE CLOS

À Énergie électrique, Québec (ÉÉQ) comme ailleurs dans les autres installations, la sécurité des travailleurs prime sur tout, en particulier dans les espaces clos où les risques de blessures sont omniprésents. En conformité avec la réglementation en vigueur, ÉÉQ possédait déjà une procédure détaillée pour gérer efficacement le travail dans les espaces clos.

Mais ce n'est pas tout d'avoir une bonne procédure sur papier, encore faut-il pouvoir l'évaluer. C'est effectivement ce qu'on fait récemment divers intervenants dans le milieu, en collaboration avec les employés d'ÉÉQ. Ce n'est qu'à la suite de cette évaluation qu'il a été possible de dire si la procédure actuelle répondait réellement aux besoins des travailleurs.

«Notre défi consistait à améliorer la procédure existante, élaborée en 1991 et mise en application dans les installations à l'automne 1992, en tenant compte de la législation et du contexte particulier d'ÉÉQ, notamment le fait que les installations soient éloignées l'une de l'autre, explique Marie-Louise Charbonneau, hygiéniste industrielle. De plus, nous souhaitons une participation plus active des employés, sans toutefois surcharger la pratique des travaux.»

«Nous avons beau posséder la meilleure procédure qui soit, si elle n'est pas correctement suivie elle n'a aucune valeur,» ajoute Daniel Gilbert, coordonnateur principal en environnement et hygiène industrielle.

«Il était donc important d'aller voir sur le terrain comment le tout était appliqué, à la suite de la formation portant sur le travail en espace clos dispensée lors de la mise en application de la nouvelle procédure.»

Élaboration de la nouvelle procédure

Lors de l'élaboration de la nouvelle procédure en 1991, les responsables s'étaient d'abord attardés à revoir la procédure d'entrée existante avec ces points forts et ceux à améliorer. Par la suite, un inventaire complet des espaces clos à ÉÉQ avait été effectué et ce, de façon spécifique pour chaque installation. À partir de cet inventaire, des fiches descriptives, spécifiant la localisation de l'espace clos, ses caractéristiques, les risques associés et les exigences reliées au travail, ont été rédigées. «En tout, 270 fiches différentes ont été conçues pour les 1 100 espaces clos existants à ÉÉQ, commente Marie-Louise Charbonneau. Tout ce processus d'évaluation a été réalisé avec la collaboration de plusieurs personnes dans le milieu.»

Afin de s'assurer du succès de la nouvelle procédure de travail, des rôles et responsabilités ont été à ce moment clairement identifiés: coordonnateur des espaces clos,

responsable local des registres, émetteur des procédures d'entrée, demandeur, responsable du contrôle de l'atmosphère et responsable de calibration et d'entretien.

Une évaluation détaillée un an plus tard...

Dans le but de s'améliorer constamment, les intervenants ont donc tenu à aller vérifier l'efficacité et l'application de la nouvelle procédure dans les différentes installations. La grille d'évaluation portait sur les documents de travail et les responsabilités des intervenants.

Lors de l'évaluation, plusieurs points sont clairement ressortis: les employés avaient reçu beaucoup de formation dans un court laps de temps; on devait mettre bien en vue un affichage précis



Photos: Jean Mariné

Avant d'effectuer tout travail dans un espace clos, les employés doivent suivre à la lettre la procédure établie. Les accidents pardonnent rarement.

pour tous les espaces clos; malgré la formation dispensée, certains employés connaissent encore peu leurs rôles et leurs responsabilités concernant l'application de la procédure. Ainsi, diverses mesures touchant ces aspects ont rapidement été mises de l'avant, comme par exemple le recyclage sur les rôles et responsabilités de chacun, et d'autres sont à venir.

«Bien que nous soyons, aujourd'hui, davantage en mesure de voir si la théorie cor-

respond à la pratique dans le domaine des espaces clos, il reste encore du travail à faire, note Marie-Louise Charbonneau. La procédure est dynamique et rien ne doit être pris pour acquis.»

«D'ailleurs, une réévaluation de la procédure est prévue pour 1995. Ce n'est que de cette façon que nous pourrions faciliter le travail des employés et, bien entendu, assurer en tout temps la sécurité des travailleurs devant entrer ou travailler à l'intérieur d'un espace clos.»



Les soudeurs sont particulièrement concernés par la procédure en vigueur dans les espaces clos.

Sur les espaces clos Un peu d'explications...

Par définition, un espace clos est un endroit dont les moyens d'accès où l' (les) issue(s) sont restreinte(s) en raison de sa situation, sa conception ou encore son style de construction, et dans lequel on peut avoir une accumulation de contaminants toxiques ou inflammables, et/ou un pourcentage d'oxygène qui peut être déficient.

On peut aussi retrouver dans un espace clos une accumulation de contaminants toxiques ou inflammables et/ou un pourcentage d'oxygène qui peut être déficient.

«Il faut également souligner qu'un espace clos est un endroit qui n'a pas été conçu pour la présence continue d'un travailleur, ajoute Marie-Louise Charbonneau. Mentionnons à titre d'exemples, les réservoirs, les

tunnels et les transformateurs.»

Un accident en espace clos pardonne rarement. Les risques sont grands: incendie, asphyxie, explosion, intoxication ou engouffrement reliés soit au contenu ou à la nature même des travaux effectués.

Le travail en espace clos est une tâche critique et exige donc, au préalable, l'émission d'une procédure d'entrée. Les employés prove-

nant de tous les corps de métier sont appelés à travailler dans les espaces clos. Les soudeurs sont particulièrement concernés par la procédure puisque leur tâche génère des contaminants dangereux pour la santé, surtout s'ils ont à oeuvrer dans un espace restreint. Les mécaniciens, qui ont souvent utilisé des produits de dégraissage dans les espaces clos, sont aussi grandement concernés.

Compte tenu de l'intérêt grandissant pour ce sujet, voici un reportage sur le recyclage des rebuts d'aluminium aux usines Shelbyville et Guelph d'Alcan, tiré de la dernière édition de la revue *Compas*.

Produits en aluminium

DEUX USINES D'ALCAN RECYCLENT PRESQUE TOUT

S'il est facile de recycler les canettes usagées, pourquoi n'en est-il pas de même pour les autres contenants et produits en aluminium? En Amérique du Nord, l'objectif de Recyclage Alcan est précisément de changer la situation, grâce à l'avantage concurrentiel que lui procure sa technologie d'avant-garde.

"Nos deux usines à Shelbyville, aux États-Unis, et Guelph, au Canada, précise Ed Pchola, vice-président de l'exploitation pour Recyclage Alcan, appliquent pleinement le principe du recyclage en récupérant presque tous les produits et en en tirant un bénéfice."

De plus en plus de rebuts sont transformés en alliage de deuxième fusion. En 1993, 46 % du volume de consommation d'aluminium en Amérique du Nord, qui est de 7,7 millions de tonnes, provient de rebuts. Ed Pchola estime que le taux global passera à près de 53 % d'ici l'an 2000. Pour l'instant, l'industrie des alliages de fonderie absorbe la plus grande part des rebuts, avec une consommation annuelle de 1,6 million de tonnes.

La qualité du métal issu des canettes usagées est très uniforme, contrairement à celle des rebuts divers de sources domestiques et industrielles, qui recèlent une foule de contaminants. Le défi consiste à ne rien perdre de ces rebuts en les traitant d'une manière efficace, tant sur le plan environnemental que commercial.

Percée à Shelbyville

L'usine Shelbyville, au Tennessee, n'hésite pas à récupérer des rebuts contaminés, car ils lui permettent de mettre à l'épreuve la nouvelle décapeuse à lit fluidisé conçue par Alcan. Cette machine remarquable sert à éliminer les peintures, enduits et autres contaminants avant la refusion.

Bien que l'usine ne soit encore qu'à l'étape des essais de production, Dave Christoffersen, directeur général à Shelbyville, constate déjà une différence. "Nous pouvons maintenant, dit-il, traiter des rebuts que nous aurions auparavant laissés de côté pour des raisons d'efficacité ou envoyés dans un site d'enfouissement."

Par exemple, avant l'arrivée de la nouvelle décapeuse, l'usine refusait les roues recouvertes de caoutchouc utilisées par les agriculteurs locaux. "Ces roues en étoiles, explique M. Christoffersen, étaient très difficiles à traiter proprement et efficacement. La décapeuse permet maintenant d'extraire la moindre parcelle d'aluminium restant dans ces rebuts."



Les rebuts des uns font le trésor des autres. Le réseau de collecte d'Alcan permet de recueillir toutes sortes de rebuts d'aluminium recyclables, des jantes de roues aux boîtiers de tondeuses à gazon.

À Shelbyville, la transformation des rebuts en produits secondaires s'effectue selon un taux de récupération de plus de 90 %. Le métal est coulé en lingots ou en gueuses. Sur les 40 000 tonnes produites annuellement par l'usine, 75 % sont absorbées par le secteur automobile. Le reste entre dans la fabrication de pièces électriques, de grilles de barbecue et d'électroménagers tels les cuisinières et les réfrigérateurs.

L'informatique à Guelph

Les rebuts d'aluminium traités par l'usine Guelph, en Ontario, sont tout aussi variés. En moyenne, 20 camions apportent chaque jour des chargements au contenu très divers provenant surtout du secteur automobile: jantes, boîtes de transmission, réservoirs d'huile, etc.

L'usine recycle aussi les boîtiers de moteurs hors-bord, les barbecues et certains produits domestiques. "Dans l'ensemble, indique Peter Dalla Via, directeur général de l'usine, nous recyclons plus d'une soixantaine de rebuts différents pour un volume total de 54 000 tonnes par année."

Plus tôt cette année, l'usine Guelph s'est jointe au groupe des contenants en feuille mince d'Alcan et à la municipalité pour mettre à l'essai un programme de collecte de la feuille mince rigide. Peu de temps après, les

autorités de la région métropolitaine de Toronto ont annoncé leur intention de recueillir les contenants en feuille mince rigide (assiettes à tartes, plateaux-repas, etc.) dans le cadre de leur programme actuel des "boîtes bleues".

Sur les 60 000 tonnes d'aluminium que l'usine Guelph produit chaque année, 70 % sont du métal de deuxième fusion et 30 % de l'alliage de première fusion qui est généralement vendu à des clients locaux. Ceux-ci bénéficient de coûts de transport moins élevés, qui permettent à l'usine de concurrencer des producteurs d'aluminium primaire plus éloignés.

"Le marché pour notre métal de deuxième fusion augmente, indique Peter Dalla Via, tout comme nos livraisons de métal liquide. L'expédition de métal en fusion représente un atout concurrentiel, car peu d'usines ont cette capacité dans notre région."

Pour répondre aux besoins de ses clients, l'usine Guelph a recours à l'informatique. "Nous avons, précise Peter Dalla Via, un programme qui analyse la composition des rebuts et qui détermine la formule de traitement permettant de produire l'alliage désiré par le client. Quand des alliages spéciaux sont requis, l'utilisation de métal de deuxième fusion permet de restreindre les coûts, ce qui en fait la solution la plus économique."



Les rebuts d'aluminium sont acheminés vers la décapeuse de l'usine Shelbyville (Tennessee) de Recyclage Alcan.

L'automobile **MARCHÉ IMPORTANT POUR LE RECYCLAGE**

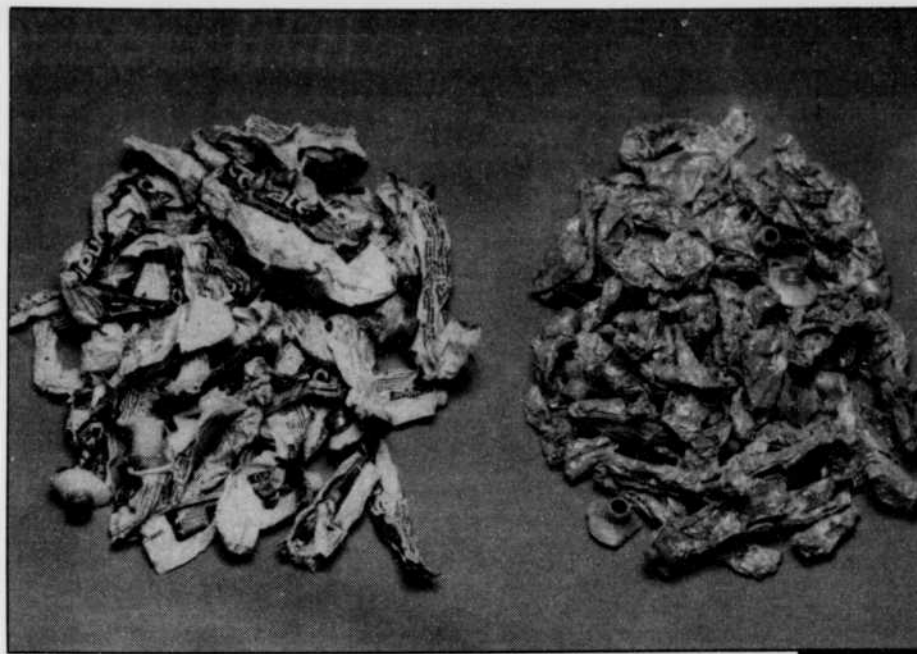
Le marché américain des pièces moulées en aluminium représente 1,2 million de tonnes de métal par année. Les usines Shelbyville et Guelph d'Alcan occupent ensemble environ 10 % de ce marché.

Les constructeurs automobiles utilisent depuis longtemps l'aluminium moulé, notamment pour la fabrication de culasses de moteur, de jantes et de réservoirs d'huile. Plusieurs grands constructeurs ont récemment annoncé leur intention d'accroître leur consommation de pièces moulées en aluminium, de façon à alléger leurs voitures qui répondront ainsi aux normes gouvernementales actuelles et futures sur la consommation d'essence.

L'avenir des alliages de deuxième fusion est d'autant plus prometteur que l'industrie de l'automobile est sortie

avec vigueur de la récession. La production de voitures et de camions légers construits en Amérique du Nord était d'environ 11 millions d'unités en 1991; elle devrait atteindre 15 millions de véhicules en 1995.

Les recherches effectuées par Alcan indiquent que, d'ici la fin de la décennie, l'aluminium servira à fabriquer la quasi-totalité des culasses et près de 50 % des blocs-moteurs des voitures construites en Amérique du Nord. "Cette tendance nous réjouit énormément, affirme Ed Pchola, car environ 70 % de la production combinée des usines Guelph et



La décapeuse de Shelbyville retire tous les contaminants et produit des rebuts propres et prêts pour la fusion, comme on peut le voir sur cette photo de tubes de dentifrice avant et après le traitement.

Shelbyville est destinée à ce secteur."

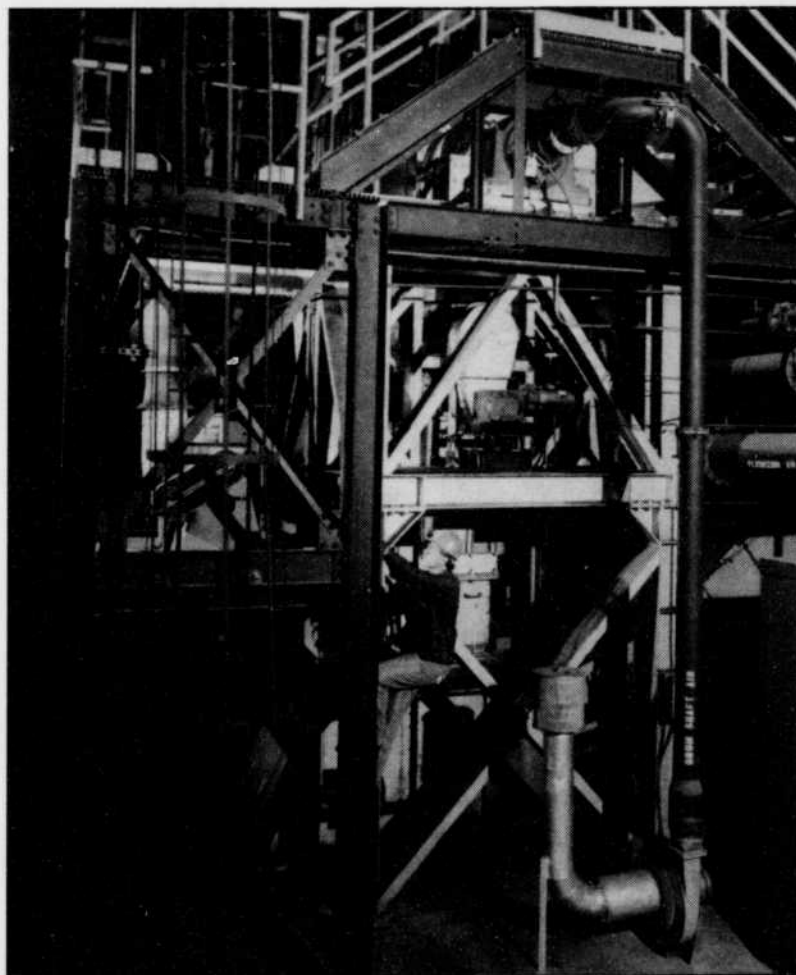
Pour la plus grande partie des cinq dernières années, la performance du secteur de l'aluminium de deuxiè-

me fusion est demeurée stationnaire en Amérique du Nord. Les cinq années qui s'amorcent semblent toutefois annoncer une croissance continue, grâce surtout à l'automobile.

Mise au point au CRDA

PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE DE LA DÉCAPEUSE THERMIQUE

C'est en 1991 que les scientifiques et les ingénieurs du Centre de recherche et de développement Arvida à Jonquière ont entrepris de mettre au point une décapeuse thermique qui pourrait récupérer efficacement les rebuts, en s'inspirant de la technologie des lits fluidisés.



Un travailleur compose avec le dédale d'échelles et de poutres encadrant la décapeuse à lit fluidisé actuellement à l'essai à Shelbyville.

Les travaux se concrétisent aujourd'hui dans une unité de production pleine grandeur actuellement à l'essai à l'usine Shelbyville, au Tennessee. "Cette nouvelle décapeuse à lit fluidisé, indique David Stephens, directeur de projet, répond à toutes les attentes." La croissance du marché pour le métal recyclé n'a d'égale que la diversité des rebuts acheminés à l'usine. "Plus les rebuts sont variés, explique Mike Thomas, directeur technique pour Recyclage Alcan, plus les contaminants sont nombreux. Il nous fallait un procédé souple et respectueux de l'environnement qui nous permettrait de traiter des rebuts concernant aussi bien du caoutchouc et du plastique que de la graisse et de la peinture."

Fluidisation des particules

Le nouveau procédé de décapage d'Alcan consiste à injecter de l'air dans une chambre contenant un lit de particules de céramique. La circulation d'air fait bouger ce lit comme un fluide, d'où l'appellation "fluidisé". Les particules sont préchauffées à la température de décapage et les rebuts sont poussés à travers la chambre au moyen d'une grosse vis. Les particules chauffées sont au cœur du procédé, car elles assurent un transfert de chaleur optimal vers les rebuts et maintiennent une température constante.

La pureté accrue des matières premières chargées dans le four de recyclage procure une coulée plus propre, d'où une meilleure efficacité et une

écume moins abondante. "Habituellement, précise M. Thomas, la fusion des rebuts sales entraîne une perte de métal en raison de l'oxydation provoquée par la présence de contaminants organiques. La décapeuse à lit fluidisé nous permet d'obtenir des rebuts très propres, ce qui réduit les résidus au minimum.

Des avantages multiples

La décapeuse à lit fluidisé d'Alcan revêt donc plusieurs avantages: elle élimine tous les contaminants, les résidus qu'elle produit sont traités selon des normes environnementales rigoureuses, la Société peut consolider sa position en achetant des rebuts "sales" à moindre coût, et une plus grande proportion des rebuts est transformée en alliage de deuxième fusion.

"Cette technologie, indique M. Thomas, est encore en phase de démonstration mais les résultats sont déjà très probants." Ed Pchola renchérit: "Aucun autre procédé ne peut traiter aussi efficacement les rebuts hautement contaminés.

"Il s'agit d'un procédé révolutionnaire en matière de technologie de décapage, ajoute-t-il, et son potentiel va bien au-delà du simple traitement des rebuts pour la production d'alliages de deuxième fusion. Avec le resserrement des exigences gouvernementales, cette technologie aura des applications dans les installations d'Alcan à l'échelle mondiale".

ALLÔ! ALLÔ! AVEZ-VOUS RÉUSSI À FAIRE PARTIR VOTRE MOTEUR? À VOUS...

...POUR ÊTRE PARTI, IL EST PARTI!!!

POUR TENTER DE FAIRE DÉMARRER UN VÉHICULE DÉFECTUEUX, IL FAUT TOUJOURS FAIRE APPEL À DES SPÉCIALISTES!



MAIL POSTE
00208388, Jonquière, Qc

ISS 0707-8013
Tirage 14700 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

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