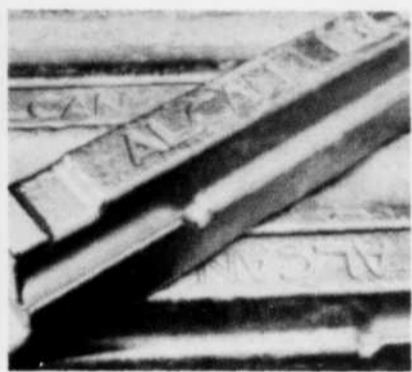


Journal
des employés
et retraités d'Alcan
au Saguenay-
Lac-Saint-Jean

62^e année Numéro 6 Jeudi 30 juin 2005

LE LINGOT



Centre de recherche et
de développement Arvida

10 11

LE GROUPE NOUVEAUX PRODUITS SE FORGE UNE SOLIDE EXPERTISE



2 Un atelier mondial
des services ingénierie
porteur d'avenir

4 L'usine Arvida
lance la chasse
aux Gruge heures!

9 Contraintes thermiques :
prévenir plutôt
que guérir

Honoré pour l'ensemble de son action

PIERRE LAVOIE RELÈVE PLUS QU'UN DÉFI!

3



6

Usine Grande-Baie
L'installation
d'un graveur
rapporte plusieurs
retombées positives



Le Lingot
1555, rue Powell, C.P. 1370
Jocouaire, Québec
G7S 4K3

ISS 0707-8013

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
40063939

Atelier mondial des services ingénierie LES PARTICIPANTS VISENT L'APPLICATION DU CONCEPT D'«ÉQUIPE INTÉGRÉE»

Pour une deuxième année consécutive, quelque 65 responsables des différents services ingénierie du Groupe Alcan Métal primaire se sont réunis, les 7 et 8 juin derniers, afin de mettre en commun leurs efforts pour développer un réseau uniformisé d'outils permettant d'élaborer un même processus de gestion de projet partout dans le monde.

C'est le Service ingénierie du Saguenay-Lac-Saint-Jean qui a accueilli ses pairs cette année sous le thème «Une équipe intégrée». L'activité a été un succès avec des ateliers en petits groupes sur différents aspects du travail d'ingénierie et des plénières où chacun pouvait apporter ses questionnements.

Directeur des Mandats spéciaux ingénierie, Benoît Saint-Pierre insiste sur la nécessité de modifier une approche en silo de la gestion de projet pour une nouvelle approche de gestion intégrée. «Nous en sommes aux premiers pas d'une intégration de l'ingénierie à l'échelle mondiale. La nouvelle approche est fondée sur la mesure de la performance qui peut nous amener à épargner des millions dans nos installations», explique-t-il.

La direction pour en arriver à de bons résultats est claire : découvrir le rôle de chaque fonction impliquée dans un projet d'ingénierie. «La gestion de projet prend une toute nouvelle dimension ces dernières années et nécessite une intégration de tous ceux qui ont un intérêt dans le projet, qu'on pense aux responsables de santé-sécurité, de l'environnement, des approvisionnements, de l'entretien (formation et manuels d'utilisation pour les appareils), en

L'atelier mondial «Global Engineering Network Annual Workshop» s'est terminé par des demandes de la part des participants qui éprouvent le besoin d'outils pour se retrouver dans la structure mondiale Alcan et dans la gestion de projet. Ce sont là les devoirs qu'ils se sont donnés pour le prochain atelier de 2006.

plus des choix technologiques adaptés pour le client», mentionne Benoît Saint-Pierre.

Une telle gestion intégrée peut augmenter les coûts d'un projet au moment de sa conception mais diminue nettement les coûts lors de la mise en œuvre du projet. «Plus le niveau de préparation du projet est élevé avant son autorisation, moins il y aura de changements à réaliser après l'autorisation du projet. Ce sont les modifications en cours de route qui coûtent cher. Il faut donc arriver à changer les mentalités puisque le service ingénierie a longtemps été considéré comme une dépense», rappelle Benoît Saint-Pierre.



■ Le deuxième atelier mondial «Global Engineering Network Annual Workshop» s'est déroulé à Saguenay. Arrivés des quatre coins du monde, quelque 65 participants des installations d'Alcan Métal primaire ont partagé leurs attentes et leurs expériences.

Être bien
Tout simplement

JUSTE AVANT DE PARTIR EN VACANCES...

En napolitain, le mot «travailler» n'existe pas. On dit «fatigare».

Pour vous remettre de toutes vos fatigues, Le Groupe T'aide et ses conseillers vous souhaitent de belles vacances. Veuillez prendre note que, durant la période estivale, nous demeurons à votre disposition pour vous rencontrer et cela à nos différents points de service au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Alors, si vous avez besoin d'aide, même en vacances, vous pouvez nous joindre facilement. Voici les coordonnées pour nous rejoindre :

Le Groupe T'aide
Région du Saguenay : (418) 690-2186
Région du Lac-Saint-Jean : 1-800-363-3534 / Info aide : www.taide.qc.ca

LE LINGOT FAIT RELÂCHE EN JUILLET!

En cette période estivale,
l'équipe du Lingot est heureuse
de vous souhaiter
d'excellentes vacances
et un repos bien mérité.

Le Lingot profitera lui aussi
d'une petite pause annuelle pour vous revenir
avec les nouvelles de l'été
dès la rentrée du mois d'août.
Bonne lecture et à bientôt!



Bonne journée à
Camil Tremblay, expéditeur
à l'usine Lapointe, ainsi qu'à
tous les employés et retraités
d'Alcan au Saguenay-
Lac-Saint-Jean.

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Édition : Margot Tapp
Coordination : Renée Larouche
Rédaction : Christine Tremblay
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com
Abonnement : (418) 699-3666
L'utilisation exclusive du masculin
ne vise qu'à alléger la lecture.
Réalisation graphique :
Idem [concept]

Impression : Les Éditions du Réveil
Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec
Journal publié à Jonquière par la
Direction des communications
d'Alcan

Initiateur du «Défi Pierre Lavoie» contre l'acidose lactique PIERRE LAVOIE REÇOIT LA MÉDAILLE DU SERVICE MÉRITOIRE

Pierre Lavoie, un employé d'Alcan, s'est vu décerner l'une des plus importantes distinctions civiles au Canada pour sa contribution à la lutte contre l'acidose lactique, une maladie héréditaire mortelle. La Médaille du service méritoire a en effet été remise à Pierre Lavoie par son Excellence la très honorable Adrienne Clarkson, Gouverneure générale du Canada, au cours d'une cérémonie qui s'est tenue le 30 mai dernier à Ottawa.

La Médaille du service méritoire est remise aux personnes qui, par leurs réalisations, procurent des avantages ou font honneur au Canada. «C'est un honneur pour Alcan de compter Pierre parmi ses employés, a déclaré Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan, et au nom de tous les membres de la famille Alcan, je tiens à le féliciter pour cette distinction très prestigieuse. Pierre fait montre d'une force de caractère et d'un engagement peu commun en mettant à profit ses capacités d'athlète et ses talents de communicateur pour faire avancer la cause de l'acidose lactique. Il est un exemple de courage et de détermination pour tous les employés d'Alcan.»

Pierre Lavoie a reçu cette distinction en reconnaissance de sa contribution à la cause de l'acidose lactique en mettant sur pied le Défi Pierre Lavoie, une épreuve cycliste de 650 kilomètres se déroulant sur 24 heures, qu'il a organisé pour la première fois en 1999 afin de recueillir des fonds pour la recherche et sensibiliser la population de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

En plus de mieux faire connaître la maladie, dont deux de ses enfants sont décédés en bas âge, Pierre Lavoie a amassé suffisamment de fonds pour permettre à des chercheurs renommés d'identifier le gène responsable de cette maladie. Le Défi Pierre Lavoie et les activités qui l'entourent avaient permis, jusqu'à l'année dernière, de recueillir quelque 500 000 \$ pour financer la recherche sur cette maladie qui touche un enfant sur 2000



Un moment vibrant alors que Pierre Lavoie retrouve sa femme Lynne Routhier et leurs deux enfants à son arrivée au quai Lepage, après avoir réussi pour une 4^e fois un parcours à bicyclette de 640 kilomètres en 24 heures.

dans la région du Saguenay, au Québec.

Succès du Défi 2005

Au cours de la fin de semaine des 18 et 19 juin derniers, l'athlète a réitéré l'exploit en complétant avec succès le 4^e Défi Pierre Lavoie, qui a permis d'ajouter une somme de

283 000 \$ pour faire avancer les recherches d'une médication capable de sauver les enfants atteints de cette terrible maladie.

Tous ces efforts rapportent également une notoriété importante puisque Pierre Lavoie a été nommé Personnalité de la semaine, le 25 juin dernier, par le quotidien québécois La Presse.

«Je ne recherche pas cette visibilité pour moi et je ne suis pas très à l'aise devant les médias mais, si cela peut contribuer à faire connaître la cause des maladies héréditaires et ainsi générer de la recherche, j'apprécie énormément ce soutien», commente Pierre Lavoie.



Pierre Lavoie a obtenu d'Alcan un soutien de 20 000 \$ à la cause de l'acidose lactique. Il reçoit ici son chèque des mains du vice-président Alcan Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Dominique Bouchard.



USINE LATERRIÈRE

Autorisation de travail et mise à Énergie Zéro

UNE SÉRIE D'EXERCICES KAIZEN UNIFORMISE LA PROCÉDURE

Du 14 février dernier jusqu'au 9 juin, l'usine Laterrière a tenu cinq exercices Kaizen dans tous les secteurs des départements de l'opération et de l'entretien afin d'uniformiser la procédure d'autorisation de travail et de mise à Énergie Zéro, un véritable tour de force de la part des employés et des équipes Kaizen.

Le but ultime de cette vaste opération était de se conformer à l'application de la procédure d'autorisation de travail et de mise à Énergie Zéro en tout temps.

Le premier exercice Kaizen a été celui du Centre de coulée qui s'est tenu du 14 au 18 février. Ce premier exercice a servi de point de départ pour les quatre autres puisque plusieurs situations étaient similaires dans l'ensemble des secteurs de l'usine Laterrière.

Les principales cibles à atteindre étaient de rendre l'application de la procédure Énergie Zéro conforme aux exigences d'ESS-EN-TÊTE. Et pour cela, il a fallu rendre les outils accessibles, former les utilisateurs, éliminer les irritants et les barrières dans chaque secteur, identifier des moyens de contrôle et de mesure de conformité, et diffuser les nouvelles exigences. Pendant l'exercice Kaizen, tous les superviseurs de la Coulée ainsi que les employés étaient rencontrés quotidiennement dans le but de valider les changements et les nouvelles pratiques d'application de la procédure.

Irritants et solutions

Bien des points ne posaient pas de problèmes majeurs dans les autorisations de travail et la mise à Énergie Zéro. Cependant, dans ces domaines, aucune situation dangereuse ne peut être tolérée. Il fallait donc trouver des façons de faire qui aideraient les utilisateurs ainsi que les gestionnaires d'atteindre 100 pour cent de conformité dans l'application de la procédure



Voici l'équipe du tout premier exercice Kaizen (en haut) Pierre Larouche, Normand Gaudreault, Yves Girard, Bruno Vaillancourt, (assis) Alain Tardif et Guylaine Bergeron.

Au cours de l'analyse de la situation, les membres de l'équipe Kaizen ont identifié plusieurs solutions permettant de s'approcher significativement de cet objectif. Les premières actions de l'équipe Kaizen se sont portées à offrir aux utilisateurs des Fiches d'identification de sources d'énergie (F.I.S.E.) simplifiées et facilement accessibles.

«Les Fiches d'identification de source d'énergie, appelées F.I.S.E., n'étaient pas utilisées automatiquement lors d'une mise à Énergie Zéro. Pourtant, ces fiches constituent l'outil de départ pour effectuer une mise à Énergie Zéro. Elles fournissent aux utilisateurs l'information concernant les énergies présentes et à contrôler sur l'équipement. Les membres de l'équipe Kaizen ont travaillé fort pour simplifier leur contenu et pour les rendre accessibles par système informatique dans le but d'augmenter leur utilisation. Après deux mois d'application du système simplifié, les utilisateurs sont contents de l'outil et les visites de plancher nous confirment que l'utilisation des Fiches d'identification de source d'énergie est effectuée lors des mises à Énergie Zéro», explique Guylaine Bergeron, conseillère en santé-sécurité.

Les exercices Kaizen ont également permis de s'entendre sur la notion «émetteur-responsable de l'équipement- et demandeur -qui effectue des travaux sur l'équipement-» en statuant et en identifiant clairement qui étaient les émetteurs dans chacun des secteurs de l'usine. Cette clarification a permis d'améliorer encore une fois l'application de la procédure. Une gestion visuelle sur tous les postes d'autorisation de travail et de mise à Énergie Zéro a également été complétée lors de ces exercices. Maintenant, la majorité des employés de l'usine Laterrière sont sensibilisés et impliqués dans l'application rigoureuse de la procédure d'autorisation de travail et de mise à Énergie Zéro. Il reste toutefois quelques employés de l'électrolyse qui recevront très prochainement l'information sur les changements apportés lors du Kaizen effectué dans ce secteur.



USINE ARVIDA

La chasse aux «Gruge heures» commence DES MOYENS CONCRETS POUR SAUVER DU TEMPS

Il arrive à tout le monde de se demander parfois comment s'épargner des tâches peu ou pas utiles mais qui grugent chaque jour des portions de temps dont on aurait tant besoin pour exécuter tout le travail nécessaire. À l'usine Arvida, on a baptisé ces dévoreurs de temps les «Gruge heures» et lancé une initiative auprès de quelque 175 employés de bureau pour les identifier et les exterminer, tout cela avec un brin d'humour bien entendu!

Lancée à la dernière réunion des cadres de l'usine Arvida le 19 mai dernier, l'initiative proposée par Jean Pedneault, directeur adjoint de l'usine Arvida, et Yvonne Jomphe, responsable des communications, a rapidement produit ses premiers retours positifs.

«Nous demandons beaucoup de tâches à nos gens mais nous leur demandons rarement si, dans ce qu'ils font, il y a des éléments irritants que nous pourrions faire disparaître ou simplifier. L'idée est de questionner des manières de faire et des procédures qui existent depuis longtemps pour identifier



ce qui nous fait gaspiller temps et énergie. Si nous arrivions à exterminer quelques «Gruge heures», nous pourrions dégager des périodes de temps, plus ou moins longues, qui seraient utilisées à meilleur escient», explique Jean Pedneault.

Bien qu'il présente cette initiative avec un brin d'humour, le directeur adjoint croit qu'elle pourrait porter fruits et, peut-être, permettre de trouver des trucs faciles à appliquer et qui simplifieraient un peu la vie quotidienne des gens.

«Nous espérons également pouvoir déterminer des problèmes collectifs et alléger la lourdeur de certaines tâches, dans les limites que nous avons, bien entendu. Si les réponses obtenues aux formulaires envoyés par courriel aux employés, nous permettent d'identifier des «Gruge heures» collectifs, nous pourrions y travailler et identifier les solutions pour les exterminer.»

L'objectif est de simplifier la tâche des gens dans l'humour et le plaisir, sans qu'ils vivent cet exercice comme une tâche supplémentaire. «Je crois sincèrement que nous arriverons à identifier certains besoins et que les «Gruge heures» vont rentrer dans le langage courant de nos gens. C'est une image qui parle, qui n'agresse pas et qui nous interpelle clairement. Si seulement, avant de créer un nouveau rapport, un nouveau fichier informatique, une nouvelle procédure ou un nouveau formulaire, on se demandait si on ne met pas un nouveau «Gruge heures» au monde, l'idée nous aura fait progresser», conclut Jean Pedneault.

Approche globale de prévention du bruit LE CONSEIL MONDIAL DE LA SANTÉ AUDITIVE RÉCOMPENSE ALCAN

La santé auditive en milieu de travail fait partie des priorités d'Alcan dans le cadre du programme ESS EN TÊTE. L'approche globale de prévention du bruit et son programme de Conservation de l'ouïe ont valu à Alcan la prestigieuse récompense «Corporate Leadership Award», décernée par l'organisme Deafness Research Foundation, lors d'un gala qui a eu lieu à New York le 7 avril dernier.

Consultant en hygiène industrielle du Service corporatif de santé du travail pour Alcan Métal primaire, Jose Karivelil représentait Alcan lors de cet événement d'envergure internationale. «Ce prix est une reconnaissance pour tous les professionnels de la santé et de la sécurité d'Alcan œuvrant à tous les niveaux de l'organisation soulignant leur dévouement et l'engagement qu'ils ont démontré pour la préservation de l'audition», mentionne Jose Karivelil.

Ce dernier a élaboré le programme modèle Alcan sur la gestion du bruit en 2003. Le déploiement de ce programme est déjà commencé mais il s'accroîtra au cours de la prochaine année dans l'ensemble des établissements du Groupe Alcan Métal primaire.

La stratégie globale pour la préservation de l'audition est fondée sur la volonté d'Alcan d'adopter une norme d'exposition professionnelle au bruit plus sévère que la réglementation provinciale, en diminuant la norme d'exposition de 50 pour cent, afin de minimiser les effets à long terme du bruit sur l'audition des employés.

Cette stratégie globale comprend plusieurs étapes. D'abord, identifier et caractériser les sources importantes du bruit ; ensuite, sélectionner et optimiser les traitements acoustiques à l'aide d'un logiciel de contrôle de bruit à la source ; finalement, mettre en œuvre des traitements acoustiques et la vérification de la performance pour s'assurer que les résultats obtenus correspondent à ceux qui étaient attendus. De plus, depuis plusieurs années Alcan a élaboré des spécifications acoustiques concernant l'achat des nouveaux équipements industriels, de même que pour les projets de construction, de modification ou d'acquisition de nouveaux établissements.

«Le bruit est un agent de stress important qui incommode les gens et génère de l'agressivité. Son contrôle adéquat mène souvent à un milieu de travail plus harmonieux. D'autre part, il faut être conscient que l'ouïe, une fois perdue, ne revient jamais. C'est pourquoi la santé auditive est une préoccupation très importante pour Alcan et qu'il faut s'attendre à en entendre parler de plus en plus dans nos établissements», conclut Jose Karivelil.



Jose Karivelil pose ici avec le trophée du «Corporate Leadership Award» de l'organisme Deafness Research Foundation attribué à Alcan pour son approche globale de prévention du bruit et son programme de conservation de l'ouïe.

NOTRE CODE RÉVISÉ NOUS AIDE À BIEN FAIRE LES CHOSES

En 2002, Alcan a révisé son code de conduite pour en faire un Code de conduite mondial des employés et de l'entreprise «nouveau et amélioré». Par la suite, des séances de formation ont été tenues dans toute l'entreprise afin de permettre à tous les employés de se familiariser avec son contenu. Alcan nous demande maintenant de rafraîchir nos mémoires. Des séances d'information se tiendront avec les employés dans le monde entier au cours des mois à venir; une formation en ligne est aussi offerte.

Certains d'entre vous pensent peut-être qu'un code de conduite d'entreprise a peu de pertinence pour leur travail, mais rien n'est moins vrai.

La plupart d'entre nous ont déjà fait face ou feront face à des situations où la décision juste ou éthique ne s'impose pas d'elle-même, où les intérêts d'Alcan peuvent sembler en conflit avec ceux d'un employé, d'un fournisseur, d'un consultant, de la collectivité hôte ou même de nos propres intérêts.

Notre Code révisé se veut un guide qui nous aide à faire le bon choix dans ces situations, peu importe leur complexité. Il nous aide à adopter la conduite éthique la plus rigoureuse dans toutes nos transactions que nous menons avec Alcan ou en son nom.

Il ne faut pas oublier que les infractions au Code sont graves et qu'elles peuvent exposer les personnes en cause, ainsi qu'Alcan, à des poursuites juridiques. Votre supérieur est votre principale personne-ressource pour régler des problèmes d'éthique. Vous pouvez aussi contacter les responsables des ressources humaines ou les avocats de la Société.



USINE ALMA

Centre d'électrolyse de l'usine Alma UNE ÉQUIPE CRÉE UN DALOT MÉCANISÉ

La créativité et la volonté de faire en sorte d'améliorer les choses viennent souvent à bout de bien des problèmes. Une équipe de l'usine Alma en a fait la preuve en développant un dalot complètement mécanisé pour le transfert du bain dans les cuves d'électrolyse.

Depuis le démarrage du Centre d'électrolyse de l'usine Alma, le personnel d'opération utilisait un dalot portatif, aussi appelé goulotte, pour ajouter du bain dans les cuves. Lourd à déplacer, cet équipement présentait des risques de blessures ergonomiques, de coincement et d'éclaboussures de bain en fusion. Malgré plusieurs tentatives d'amélioration depuis le démarrage, le dalot continuait de poser problème.

Pour Gilles Gauthier, du Centre d'électrolyse, il n'y avait qu'une solution possible : faire de cet équipement manuel un équipement mécanique et l'installer sur un véhicule afin d'éliminer tout effort physique. Après avoir mis sur papier son idée, Gilles Gauthier a obtenu la collaboration d'Alain Couture, du garage, et de Sylvain Poudrier, de l'équipe de bain du Centre d'électrolyse, pour mener à bien ce projet.

Mais si l'idée semblait aller de soi, le projet était loin d'être simple. Il fallait trouver le véhicule idéal, en tenant compte des risques et de l'espace restreint du Centre d'électrolyse, développer un dalot mécanique que l'on pourrait opérer aussi bien à l'intérieur de la cabine qu'à distance et le tout devait résister au versement du bain en fusion!

Tout prévoir

L'équipe a opté pour un petit véhicule électrique de marque Motrec, un type de véhicule utilisé couramment au Centre d'électrolyse. Cependant, il fallait faire fabriquer un modèle



Gilles Gauthier fait la démonstration de l'opération à distance du nouvel équipement pour le balancement des cuves.

Le dalot peut également être actionné de l'intérieur de la cabine du véhicule.

unique qui serait plus robuste et sur lequel il serait possible d'installer le nouvel équipement. «On ne pouvait pas se permettre de faire des essais, on faisait fabriquer deux véhicules spécialement pour ce projet, il fallait que ça fonctionne», mentionne Gilles Gauthier.

Cela signifiait pour l'équipe davantage de rencontres et, surtout, exigeait un esprit très critique de la part de chacun afin de s'assurer de ne rien oublier. Sur ce point, Gilles Gauthier souligne l'excellent travail de ses collègues. «Nous formions une bonne équipe. Il est important de travailler avec des gens qui sont capables de donner des points de vue critiques.»

Le travail d'élaboration et de préparation s'est avéré très payant. Mis en opération au mois de mars, le nouvel équipement a fonctionné parfaitement dès le départ. «Nous nous attendions à avoir quand même quelques problèmes, mais nous n'en avons eu aucun», raconte Gilles Gauthier.



Sylvain Poudrier, Raoul Fortin, Gilles Gauthier et Alain Couture.

Du côté de l'équipe d'opération qui effectue le balancement du bain dans les cuves, personne ne voudrait revenir en arrière! En terme de santé et de sécurité, les gains sont énormes. De plus, le nouvel équipement est plus simple à nettoyer et à entretenir. La forme et les matériaux utilisés font en sorte que les résidus de bain ont moins tendance à adhérer à la surface du dalot.



USINE ARVIDA

Entretien majeur au Centre de produits anodiques RIGUEUR ET TRAVAIL D'ÉQUIPE : LA RECETTE D'UNE RÉUSSITE EN SANTÉ-SÉCURITÉ

Chaque année, depuis que ces équipements existent, il est requis de procéder à un entretien majeur dans le secteur de la calcination du coke du Centre de produits anodiques de l'usine Arvida. Cette année, le défi consistait à n'avoir aucune visite aux premiers soins suite à un événement en sécurité : cible atteinte!

Pendant quatre semaines, du 8 mai au 4 juin, environ 90 travailleurs ont travaillé 13 000 heures pour réparer les équipements. Aucun accident, ni même un premier soin n'a eu lieu parmi les employés d'Alcan et les entrepreneurs.

Tous les employés ont reçu au préalable l'information sur la teneur des travaux et la directive de sécurité. «Plusieurs temps morts ont eu lieu pendant l'arrêt ce qui nous a permis d'éliminer des risques nouveaux ou des risques que nous acceptions par le passé», indique René Gingras, superviseur attiré à la sécurité sur le chantier. Réjean Villeneuve, coordonnateur de l'arrêt, ajoute : «Dans certains cas bien précis, les nouvelles façons de faire, plus sécuritaires, nous ont aussi fait gagner du temps sur le cheminement critique».

Contrôle des énergies, propreté bon ordre, travaux en hauteur, travaux en espaces clos, coactivités : tous ces risques exigent énormément de coordination pour que rien de grave ne se produise. Pour ce faire, une équipe d'employés de la calcination a été mise à contribution avant et pendant tout l'arrêt pour assurer l'application des procédures et contrôler ces risques.

Fait particulier cette année, des efforts considérables ont été faits au niveau du contrôle des poussières avec l'installation de gros dépoussiéreurs. «Les conditions environnementales se sont vraiment améliorées», affirme Lisa Coté, technicienne en hygiène.

Voici donc un autre exemple où une excellente dynamique d'équipe donne des résultats extraordinaires.

L'arrêt majeur à la calcination du coke s'est déroulé cette année sans aucun accident chez les employés d'Alcan et les entrepreneurs. Voici une partie des employés de l'usine Arvida qui ont contribué à cette réussite.





USINE VAUDREUIL

Été comme hiver

UNE ÉQUIPE S'INGÉNIE À AMÉLIORER LA QUALITÉ DE L'AIR DANS TOUS LES BÂTIMENTS

Depuis mars dernier, la qualité de l'air s'est améliorée dans les bâtiments de l'usine Vaudreuil grâce à l'ingéniosité d'une équipe d'employés qui a réussi à trouver une formule efficace, rentable et qui, de surcroît, a contribué à renforcer leurs liens.

Les changements effectués par Stéphane Giroux, mécanicien en climatisation, Robert Poirier, mécanicien d'entretien, Régis Boulanger, soudeur, Robert Boisvert, technicien en entretien mécanique-plomberie, et Walter Roberge, superviseur, améliorent grandement l'efficacité des systèmes de ventilation, lesquels sont particulièrement sollicités l'été.

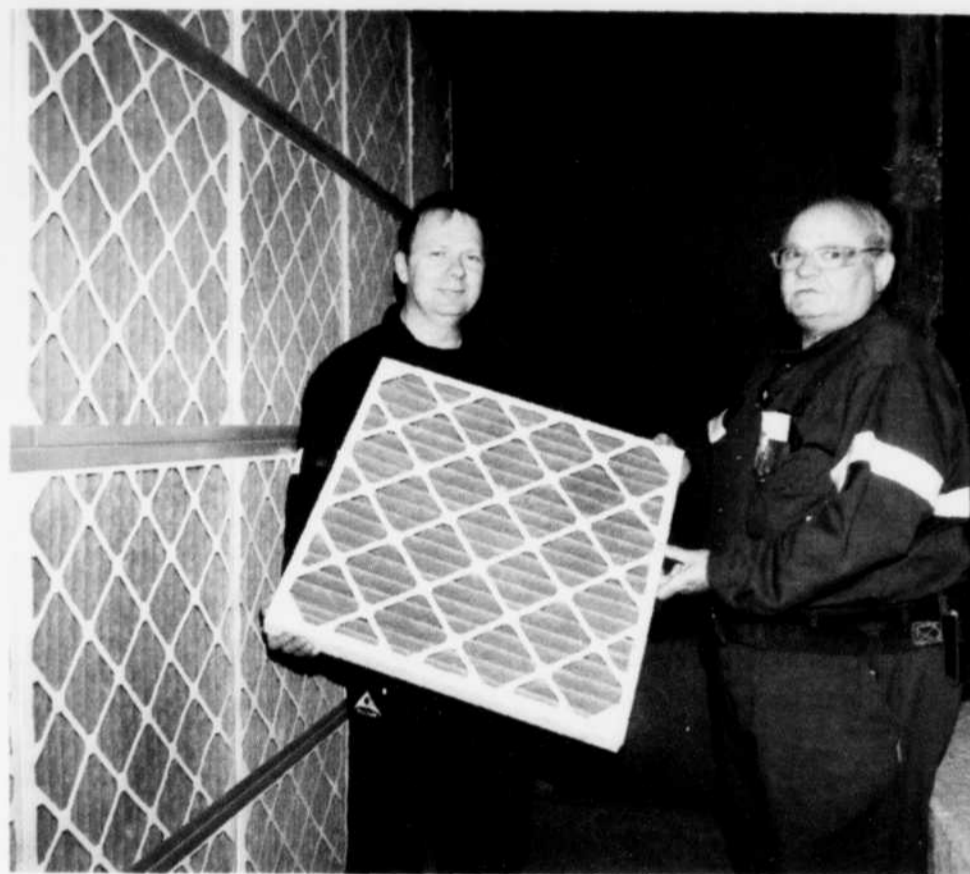
«Nos systèmes de climatisation et de filtration d'air utilisaient une technologie dépassée, peu efficace, plus coûteuse et exigeant plus de manutention de la part des employés. Il s'agissait de filtres sur rouleaux de type «Roll-O-Mat» qui mesuraient 8 pieds de long par 12 pouces de diamètre et qu'il fallait changer tous les trois mois en rentrant à deux hommes dans un corridor difficile d'accès», raconte Stéphane Giroux.

Préoccupé par la situation, ce dernier songeait depuis un bon moment à une solution de remplacement qui répondrait à tous les critères d'efficacité et de coût, tout en simplifiant les opérations pour les employés.

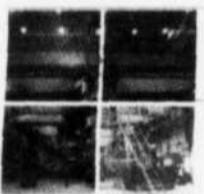
«Stéphane tentait depuis 5 ans de standardiser les grandeurs de filtres. Il étudiait la situation et, avec le soutien du reste

de l'équipe, il a pu arriver à la conception d'un système de pré-filtres de petit format qui sont plus performants et faciles à changer. De plus, ces pré-filtres allongent la durée de vie des filtres à sacs situés plus loin dans le processus de filtration», explique Walter Roberge.

Non seulement 80 pour cent des poussières sont éliminées avec ce système, ce qui est très performant, mais le coût par changement de filtres a diminué d'environ 90 pour cent, sans compter le travail moins exigeant pour les employés. Cette modification permet donc de préserver des filtres actifs, sans surcharge de poussières, et le maintien d'une climatisation efficace, ce qui est toujours bienvenu pendant la saison estivale.



Le mécanicien en climatisation Stéphane Giroux et le soudeur Régis Bélanger montrent les nouveaux pré-filtres de petit format qui ont remplacé l'ancien système de filtration d'air qui avait perdu de son efficacité.



USINE GRANDE-BAIE

Identification automatisée des lingots

L'INSTALLATION D'UN GRAVEUR RAPPORTE PLUSIEURS RETOMBÉES POSITIVES

L'installation, en mars dernier, d'un graveur permettant l'identification automatisée des lingots du Centre de coulée de l'usine Grande-Baie a répondu à plusieurs besoins tant du côté des employés que de celui des clients.

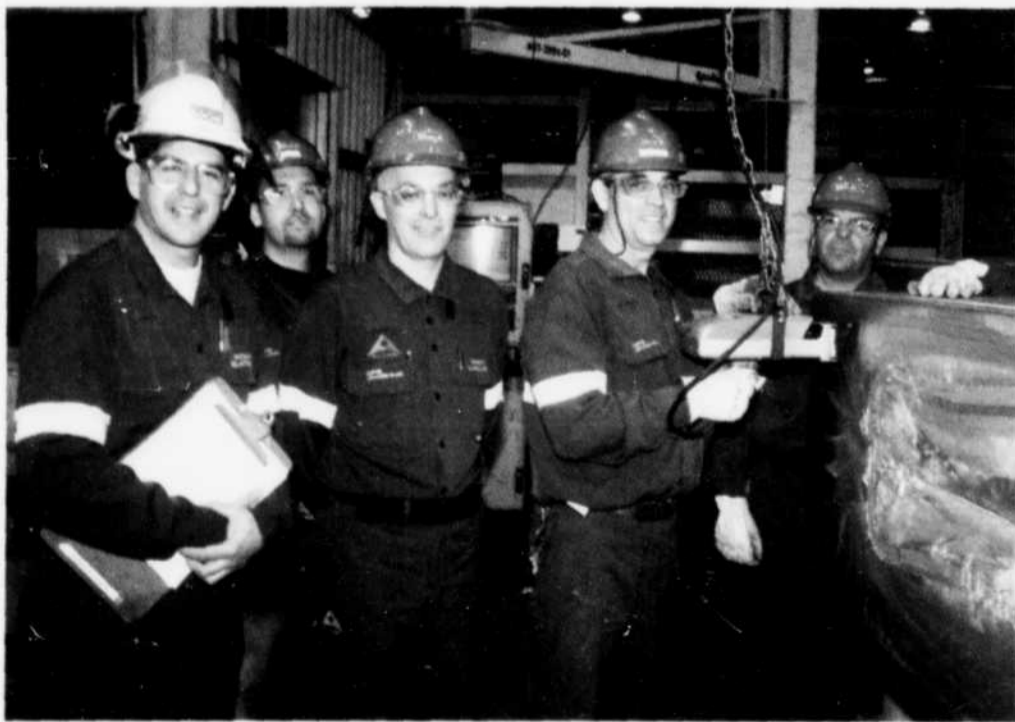
C'est initialement une question de sécurité des opérateurs responsables de l'identification des lingots qui a mené à la formation d'une équipe chargée de trouver une manière sécuritaire de graver les lingots.

d'un marteau, perdant ainsi de la force de frappe et risquant même de se blesser aux mains.

Quelques semaines après la mise en opération du projet, une plainte d'un client, qui n'arrivait plus à lire l'information adéquatement sur les lingots qui lui étaient livrés, a prouvé qu'il fallait activer le projet de graveur automatisé.

Martin Lafrance, promoteur du projet, Richard Blackburn et Sylvain Bouchard, chargés de projet, Claude Langlois et Serge Fortin, opérateurs, Mario A. Bouchard, superviseur, ainsi que Gaétan Lavoie et Luc Laberge, consultants en informatique, se sont mis à la recherche d'une solution rapide, efficace et sécuritaire. La visite d'autres usines a permis d'identifier rapidement un outil existant : le graveur de lingot automatisé. Après une location de l'appareil pour vérifier s'il s'adaptait bien au contexte du Centre de coulée de l'usine Grande-Baie, les résultats concluants ont mené à l'achat d'un appareil dont les paramètres d'automatisation ont été ajustés sur mesure avec la collaboration des opérateurs.

«Une fois le graveur installé, nous avons eu l'heureuse surprise de constater qu'en plus d'être apprécié par les opérateurs, d'être plus sécuritaire et de satisfaire aux exigences de notre client, il éliminait toute possibilité d'erreur d'identification des lingots, ce qui arrivait rarement mais demeurait toujours possible. Tout le monde est vraiment satisfait de cette initiative», commente Martin Lafrance.



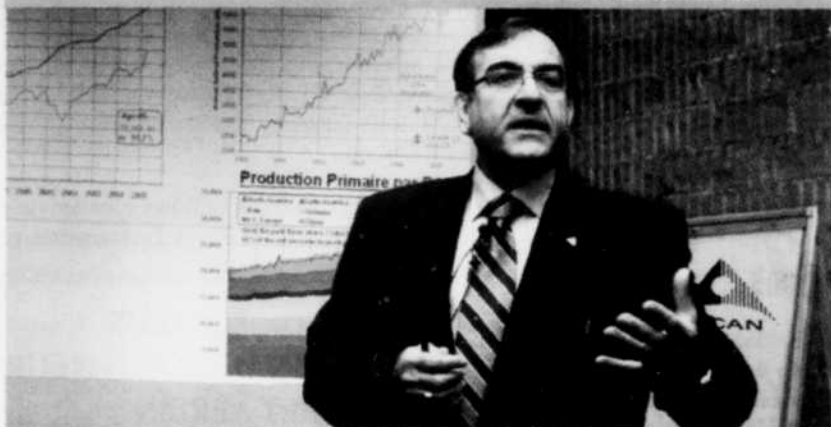
6 LE LINGOT • Le vendredi 30 juin 2006

Voici l'équipe qui a travaillé sur le projet de graveur automatisé de lingots. De gauche à droite : Richard Blackburn, Gaétan Lavoie, Martin Lafrance, Serge Fortin et Mario A. Bouchard. Étaient absents lors de la prise de photo : Luc Laberge, Sylvain Bouchard et Claude Langlois.

GENS D'ACTION...

...SOUS LES PROJECTEURS

CARMINE NAPPI DÉPEINT LE MARCHÉ DE L'ALUMINIUM



Lors de présentations à différents groupes d'intervenants faites dans le cadre d'une tournée régionale à la mi-juin dernier, le directeur de l'analyse de l'industrie chez Alcan, Carmin Nappi, a tenté de résumer quelque 25 années d'observation du marché mondial de l'aluminium. Règles de l'offre et de la demande, réalités internes et externes de l'industrie, déplacement des pays producteurs sont autant de facteurs influençant les défis et les enjeux de l'industrie mondiale qui ont été démystifiés par l'expert.

JOURNÉE MONDIALE SANS TABAC



Un groupe de 47 employés de l'usine Grande-Baie a participé, le 31 mai dernier, à la 2^e édition de la marche de sensibilisation de la Journée mondiale sans tabac. Ils ont parcouru les différents sentiers autour de l'usine et terminé le tout par un pique-nique santé spécialement préparé pour l'occasion. Une belle initiative organisée par le comité d'aide à l'abandon du tabac de l'usine Grande-Baie.

SEMAINE DE L'ENVIRONNEMENT À L'USINE ALMA



Du 27 mai au 1^{er} juin, c'était la Semaine de l'environnement à l'Usine Alma! Résultats environnementaux de l'Usine, gestion des résidus, responsabilités du Ministère de l'environnement comptent parmi les sujets abordés aux kiosques thématiques. L'usine Alma a souligné l'importance de l'environnement, du 27 mai au 1^{er} juin. Dans la présentation de kiosques thématiques, une initiative de Karine Bouchard, du Centre de coulée, a été remarquée : le lancement de la nouvelle tasse USINE ALMA pour sensibiliser les employés aux effets nocifs de la mousse de polystyrène. On voit ici Jacques Bélanger et Karine Bouchard qui entourent Lucien Boily, Nicol Fradette et Marcel Thivierge, tous trois du Comité d'aménagement et de suivi environnemental.

DES EMPLOYÉS ALCAN AU RELAIS POUR LA VIE



Voici quelques représentants de deux des équipes d'Alcan qui ont participé au Relais pour la vie, une activité bénéfique pour la recherche sur le cancer, qui a eu lieu le 3 juin dernier au Pavillon sportif de l'UQAC. On peut y reconnaître Jeanne Lavoie d'Alcan, membre du comité organisateur.

UN RASAGE POUR LA BONNE CAUSE



Pour une deuxième année consécutive, une équipe des Installations portuaires et Services ferroviaires d'Alcan a participé au Rase-o-thon de l'organisme «Sur la pointe des pieds», qui vient en aide aux adolescents atteints d'une maladie grave pour leur permettre de vivre une expédition d'aventure dans le Grand Nord, tout en ayant des soins adaptés à leur situation. Cette année, Bernard Dubé, coordonnateur de l'enveloppe ingénierie, Gaëtan Lapointe, surintendant aux finances, et Yvon Tremblay, ingénieur d'entretien, ont sacrifié leur chevelure, à l'aréna de Saint-Bruno le 29 mai dernier, pour la bonne cause. Les trois braves ont ainsi recueilli une somme de 5 300 \$, dépassant largement leur objectif initial de 3000 \$.

NOUVELLE BROCHURE SUR LA GESTION DE L'EAU



Le service Énergie électrique d'Alcan vient de produire une toute nouvelle édition actualisée de sa brochure intitulée «L'eau, l'énergie, la gestion du lac Saint-Jean». Le document de 16 pages présente des informations accessibles pour les personnes qui s'intéressent aux réalisations d'Alcan dans ce domaine. Plus de 5000 copies en version française ou en version anglaise seront rendues disponibles cet été au Service des communications d'Alcan, à Saguenay, et au service d'Énergie électrique, à Alma.

COMMUNIQUÉS

NDLR - Le Lingot vous présente un résumé de tous les communiqués provenant de la Société Alcan. Bonne lecture.

ENTENTE POUR LE GAZ NATUREL À L'USINE GOVE

Alcan a conclu une entente avec PNG Gas Project au sujet des conditions commerciales de la vente de gaz naturel à son usine d'alumine Gove dans le Territoire du Nord de l'Australie. L'entente, annoncée le 28 juin dernier, porte sur l'approvisionnement de 43,5 pétajoules de gaz naturel par an sur une période de vingt ans; la livraison du gaz devrait débuter en 2009.

«Le gaz naturel fourni à Gove remplacera le pétrole importé comme principale source d'énergie pour l'usine, a déclaré Richard Yank, président, Alcan Bauxite et alumine, Opérations Pacifique. Quand on y ajoutera les effets de l'expansion en cours de 3,8 M de tonnes à l'usine, Alcan profitera d'un coût global de production d'alumine bien en deçà du prix moyen mondial. La livraison du gaz naturel à Gove assurera à l'usine une source d'énergie sûre, économique et à long terme, aura un effet positif sur l'environnement et offrira des possibilités aux entreprises nouvelles ou déjà implantées dans les États du Territoire du Nord et de Queensland.»

ALUMINIUM ET DURABILITÉ ENVIRONNEMENTALE

Lors d'un discours prononcé le 14 juin dernier dans le cadre de la 10^e conférence mondiale sur l'aluminium de la CRU, à Reykjavik (Islande), Richard B. Evans, vice-président directeur d'Alcan a demandé à l'industrie de l'aluminium de renforcer de façon proactive ses efforts visant à être un modèle de durabilité.

Devant des délégués et spécialistes du secteur de l'aluminium, M. Evans a déclaré : «Chez Alcan, nous sommes convaincus que l'industrie de l'aluminium possède les connaissances et la volonté nécessaires pour établir des objectifs mondiaux ayant une incidence favorable sur l'environnement, notamment la réduction des émissions de gaz à effet de serre.» L'aluminium est «vert» et possède un avantage concurrentiel unique sur de nombreux autres matériaux : c'est l'un des matériaux les plus recyclables qui existent.

ALCAN RESTRUCTURE SES SITES DE SINGEN ET SIERRE

Alcan a annoncé la restructuration des activités faisant partie du groupe d'affaires Produits usinés des sites de Singen (Allemagne) et Sierre (Suisse) afin d'améliorer leur efficacité et d'assurer leur viabilité à long terme. Alcan va intégrer les activités Produits extrudés des sites de Singen et Sierre, et restructurer ses activités Structures automobiles et Composites à Singen.

«Comme tous les industriels en Europe, Alcan fait face à une concurrence internationale croissante et à des conditions de marché difficiles. Pour rester compétitive, la Société doit continuellement évaluer sa position et identifier les moyens de la développer», a déclaré Michel Jacques, président et chef de la direction, Alcan Produits usinés. «Ces mesures permettront d'augmenter notre capacité à fournir des produits compétitifs à nos clients», a-t-il conclu.

La restructuration affectera approximativement 300 personnes sur le site de Singen et environ 110 personnes sur le site de Sierre.

PRODUCTION DE CAPSULES DE BOUCHAGES À VIS POUR LE VIN

Alcan a annoncé le 13 juin dernier son intention d'établir à Adelaide (Australie) une usine de production de capsules de bouchage à vis Stelvin pour le vin. Cette décision est conforme à la stratégie d'Emballages Alcan, qui souhaite se rapprocher de ses clients et développer sa présence dans des pays dont les marchés sont en croissance. La nouvelle usine devrait commencer à produire au 4^e trimestre 2005.

ALCAN S'ALLIE AU SOMMET DU G8 2005

Alcan s'est jointe le 9 juin dernier à 23 entreprises internationales pour appeler à une action mondiale urgente afin de lutter contre les changements climatiques. Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan, appuie une série de recommandations présentées au premier ministre britannique, le très honorable Tony Blair, qui assure la présidence du G8 en 2005.

M. Blair doit présenter ses recommandations sur les changements climatiques au Sommet du G8 en juillet.

«C'est un honneur de participer aux travaux sur les changements climatiques, que le premier ministre considère personnellement comme une priorité de sa présidence du G8, a indiqué M. Engen. Alcan a obtenu des résultats remarquables en matière de réduction des gaz à effet de serre, grâce à des investissements importants dans la gestion des émissions de nos procédés ainsi qu'à l'amélioration de l'efficacité énergétique de nos activités à l'échelle mondiale, et mon but était de partager ce savoir et cette expérience lors de cette table ronde.»

ALCAN VEND DECOPLAST

Alcan a procédé le 7 juin dernier à la vente de son activité européenne de flacons soufflés pour les cosmétiques (Decoplast) à IPH Groupe Spid, l'un des leaders français de la transformation plastique. IPH Groupe Spid est spécialisé dans l'injection de pièces techniques et esthétiques pour les marchés de l'automobile, de l'alimentaire, et de l'emballage en général.

Les détails de l'opération restent confidentiels. Cette vente, qui a obtenu l'accord unanime des instances représentatives du personnel, concerne les deux sites de Decoplast à La Roche-sur-Foron et Senlis, en France. Decoplast emploie 312 personnes.

ALCAN REMPORTE LE «GLOBE AWARD»

Alcan a fièrement annoncé le 30 mai dernier qu'elle a reçu le prix GLOBE Award 2005 décerné par la Fondation GLOBE pour reconnaître la compétitivité des entreprises. La Société a été récompensée pour avoir intégré avec succès les principes de durabilité dans son approche commerciale, ce qui contribue à sa compétitivité économique, à son leadership environnemental et à son engagement communautaire.

VENTE DE LA DIVISION DE FERRO-ALLIAGES

Le 1^{er} juin dernier, Alcan a conclu la vente de sa division de ferro-alliages, Pechiney Électrometallurgie (PEM), à Ferroatlántica, S.L., société productrice de ferro-alliages de premier plan en Europe et productrice indépendante d'électricité établie en Espagne. Annoncée en décembre 2004, cette transaction générera un produit net, déduction faite des ajustements postérieurs à la clôture, de 120 millions d'euros environ.

PEM emploie plus de 1 200 personnes en France et en Afrique du Sud et a dégagé un chiffre d'affaires net de 300 M d'euros environ en 2004.

VENTE DU SECTEUR DE FABRICATION DE CONTENEURS DE FRET AÉRIEN

Alcan a conclu le 2 juin dernier la vente de son secteur de fabrication de conteneurs de fret aérien (AFC) de son usine de Singen à la société néerlandaise Driessen Aerospace Group, qui fabrique des conteneurs, des chariots et des produits connexes pour le marché du transport aéronautique. Les détails de la transaction n'ont pas été communiqués.

À l'heure actuelle, l'usine de Produits usinés à Singen emploie plus de 2 100 personnes, dont 23 sont affectées aux activités de fabrication des conteneurs de fret aérien. Ces employés demeureront au service d'Alcan à mesure que les activités de fabrication des conteneurs passeront aux installations de Driessen.

INDUSTRIE AÉROSPATIALE

Alcan a présenté, du 13 au 19 juin, ses solutions de pointe en aluminium destinées à l'industrie aérospatiale à son stand d'exposition intitulé « Shaping the Sky », au 46^e Salon international de l'Aéronautique et de l'Espace du Bourget, dans la région parisienne, en France.

«C'est la première fois que nous participons sous la marque Alcan, a indiqué Michel Jacques, président et chef de la direction, Alcan Produits usinés, une semaine avant l'ouverture du Salon. Nous sommes fiers de présenter nos solutions d'allègement pour pratiquement tous les types d'applications aéronautiques.»

Parmi les innovations les plus récentes d'Alcan Aéronautique, citons la gamme étendue d'alliages utilisés pour la construction de l'Airbus A380, dans lequel la part de marché de la Société est importante. Pour la prochaine génération d'appareils, de nouveaux alliages sont à l'étude. En collaboration avec ses clients, Alcan Aéronautique a pour but de réduire le poids de la structure de 20 % et ses coûts, de 30 %. Les futurs avions de passagers profiteront des nouvelles technologies, telles que les solutions utilisant le soudage par friction. Alcan Aéronautique offre aussi des moulages en sable de précision.

NOMINATIONS

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Manon Lavoie
Ingénieure,
Groupe Electrolyse



Sébastien Perron
Scientifique en recherche
et développement, Groupe
Recherche stratégique



Vincent Goutière
Scientifique de recherche,
Groupe Recherche
stratégique

APPROVISIONNEMENT QUÉBEC



Isabelle Tremblay
Acheteur-négociateur

USINE ARVIDA



Louise Lemay
Comptable de gestion

SERVICE INGÉNIERIE MÉTAL PRIMAIRE QUÉBEC ET ÉTATS-UNIS



Yves Bouchard
Directeur

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



Serge Basque
Conseiller -
ressources humaines



Contraintes thermiques LA PRÉVENTION DES EFFETS NÉGATIFS DE LA CHALEUR BAT SON PLEIN

L'été est toujours longtemps espéré et trop vite passé. La chaleur tant recherchée pendant l'hiver arrive souvent à l'improviste et, dans certains milieux de travail, apporte avec elle son lot de risques appelés les contraintes thermiques.

Cette année encore, les employés des installations d'Alma, Grande-Baie, Laterrière et du Complexe Jonquière ont été sensibilisés aux effets négatifs que peuvent avoir sur la santé certaines conditions climatiques intenses.

En ligne directe avec le programme ESS EN TÊTE, partout l'objectif est le même : arriver à ce qu'aucun cas de prostration ne se produise au cours de l'été 2005.

Les mesures prises dans chaque installation peuvent varier quelque peu pour répondre à certains besoins spécifiques. Dans l'ensemble, un effort particulier a été fait en terme de prévention et d'information directe auprès des employés. Premiers concernés par les conséquences graves que peut entraîner une déshydratation, les employés sont également les premiers à ressentir les symptômes d'un malaise et leur vigilance est fondamentale.

Respectivement responsables de la gestion des contraintes thermiques au Complexe Jonquière et à l'usine Alma, Luc Fortin et Philippe Thibeault indiquent que l'atteinte de bons résultats dépend non seulement de la prévention mais également d'un accompagnement adéquat des employés et de la détection des symptômes et des personnes à risque.

Des «bulletins météo» sont ainsi diffusés auprès des employés dès que les conditions climatiques présentent une combinaison chaleur et humidité susceptible de les incommoder.

Également, la présence sur les lieux de travail de personnel infirmier sept jours semaine et 12 heures par jour permet de faire des tournées régulières dans les secteurs où l'alternance travail ambiance chaude/travail ambiance fraîche joue un rôle déterminant dans l'élimination des risques de prostration.

C'est pour permettre cette présence concrète que des stagiaires provenant du baccalauréat en sciences infirmières ont été recrutés pour l'été, à raison de deux stagiaires par installation.

Les services sont structurés en collaboration avec les responsables de l'hygiène industrielle, du service santé et les responsables des communications afin que l'information soit efficace et que le travail en période estivale soit aussi agréable que possible.



SYMPTÔMES, FACTEURS DE RISQUE ET PRÉVENTION

On parle de contrainte thermique lorsque le corps ne parvient plus à maintenir sa température interne à plus ou moins un degré de 37 degrés Celsius.

Travail en ambiance chaude : facteurs de risque

- Déshydratation
- Non respect de l'alternance
- Prédispositions à la déshydratation
(conditions dans lesquelles on rentre au travail)

CONSÉQUENCES

- Crampes
- Perte de conscience
- Fatigue et épuisement dus à la chaleur
- Coup de chaleur (état végétatif, coma)

SYMPTÔMES

- Apathie
- Frissons
- Hallucinations
- Irritabilité
- Et bien d'autres...

Principes de base pour éviter la déshydratation:

- Boire un verre d'eau aux 15 minutes
- Ne pas attendre d'avoir soif
- Manger un peu plus d'aliments qui contiennent du sodium et du potassium

SAVIEZ-VOUS

- Lorsqu'on ressent la soif, le processus de déshydratation est déjà commencé?
- Les fruits et légumes contiennent de 80 à 96 pour cent d'eau?
- Le café contribue à la déshydratation, ainsi que l'alcool et certains médicaments?
- Le jus de tomate contient neuf fois plus de sodium et 25 fois plus de potassium que les jus de type « gatorade »?
- Le yogourt aux fruits contient 20 fois plus de potassium que les biscuits soda?
- Après l'eau, les meilleures boissons à consommer en ambiance chaude sont le jus de tomate et le jus de légumes?

AVIS DE DÉCÈS

BOUCHER, Mauril

Est décédé le 15 mai 2005, à l'âge de 82 ans et 11 mois, Mauril Boucher du 3801, rue Gagnon, app. 6 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du secteur Hydrate de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

CORNEAU, Valère

Est décédé le 17 mai 2005, à l'âge de 85 ans et 7 mois, Valère Corneau du 2557, rue St-Dominique, app. 213 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Ouest de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Ghislain

Est décédé le 18 mai 2005, à l'âge de 71 ans et 9 mois, Ghislain Simard du 795, avenue des Noisetiers à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Jacques

Est décédé le 22 mai 2005, à l'âge de 80 ans et 9 mois, Jacques Gauthier du 2083, rue St-Jean-Baptiste à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Ouest de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

NOËL, Philippe

Est décédé le 23 mai 2005, à l'âge de 91 ans, Philippe Noël du 445, 1^{er} rue à L'Ascension. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAPLANTE, Denis

Est décédé le 28 mai 2005, à l'âge de 79 ans et 3 mois, Denis Laplante du 238, rue Belleau à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

POTVIN, Yvon

Est décédé le 26 mai 2005, à l'âge de 63 ans et 3 mois, Yvon Potvin du 1994, rue Fortier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service du département conciergerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FORTIN, Jean-Eudes

Est décédé le 5 juin 2005, à l'âge de 54 ans et 6 mois, Jean-Eudes Fortin du 3230, rue des Pensées à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 19 ans, il était au service du département du Contrôleur de l'usine Arvida au moment de son décès.

BERGERON, Léo

Est décédé le 6 juin 2005, à l'âge de 81 ans et 10 mois, Léo Bergeron du 107, rue Fleury à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BERGERON, Théophile

Est décédé le 11 juin 2005, à l'âge de 76 ans et 1 mois, Théophile Bergeron du 181, avenue Larouche à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

GAGNON, Réal

Est décédé le 12 juin 2005, à l'âge de 63 ans, Réal Gagnon du 197, rue de la Côte d'Azur à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département Achats de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

GUAY, Théodore

Est décédé le 13 juin 2005, à l'âge de 80 ans et 1 mois, Théodore Guay du 69, rue Bonneville à Drummondville. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département Conciergerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Dollard

Est décédé le 13 juin 2005, à l'âge de 86 ans, Dollard Tremblay, du 1928, rue Bergeron à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service du département Comptabilité d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

DION, Bertrand

Est décédé le 15 juin 2005, à l'âge de 58 ans et 7 mois, Bertrand Dion de Portneuf-Station. À l'emploi d'Alcan durant plus de 14 ans, il était au service du département Entretien mécanique de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

TREMBLAY, Ghislain

Est décédé le 18 juin 2005, à l'âge de 51 ans et 2 mois, Ghislain Tremblay du 2603, rue de la Charente à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service du département Opération au Centre de calcination de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.



Centre de recherche et de développement Arvida LE GROUPE NOUVEAUX PRODUITS CONTRIBUE À LA DIVERSIFICATION INDUSTRIELLE RÉGIONALE

L'engagement d'Alcan pour la diversification industrielle régionale se traduit depuis plus de deux ans par un volet très actif du Centre de recherche et développement Arvida : le développement de technologies et de produits à haute valeur ajoutée.

Avec ses six membres, chercheurs et techniciens, le groupe Nouveaux produits, rattaché au groupe Recherche stratégique du Centre de recherche et développement Arvida, a identifié trois projets majeurs ayant un potentiel de haute valeur ajoutée parmi toutes les technologies explorées au centre.

Chef de programme du groupe Nouveaux produits, Joseph Langlais parle avec enthousiasme de la dynamique particulière qui s'est installée dans cette équipe qui travaille de très près avec une clientèle externe à qui elle doit livrer des technologies et des produits qui seront pris en charge pour la fabrication et la commercialisation.

«Nous évoluons dans un domaine où notre client est l'utilisateur final du produit ou de la technologie que nous développons. Cette proximité des clients nous amène non seulement à travailler sur la génération d'idées mais sur leur concrétisation en terme de retombées régionales. Pour cela, les notions de qualité des produits, de coûts de production et de «timing» de livraison sur le marché deviennent des facteurs intrinsèques de notre approche de recherche. Même si

le produit ou la technologie à l'étude offre un grand potentiel de développement, il ne passera pas la rampe s'il ne répond pas à l'un de ces facteurs externes. C'est là ce qui caractérise les travaux du groupe Nouveaux produits», explique Joseph Langlais.

Activités de développement conjointes

Un chercheur est, par définition, un releveur de défis mais, dans le contexte de la mondialisation, il n'est plus possible de travailler en vase clos et prendre une longueur d'avance dans les développements technologiques. Par conséquent, les membres du groupe Nouveaux produits travaillent également au cœur d'un réseau de recherche externe qui apporte ses atouts et avec qui ils ont développé une synergie particulière.

Ce réseau de recherche produit lui aussi de la valeur ajoutée et des emplois de qualité dans la région. Il est question d'un minimum de 15 personnes qui gravitent autour du groupe Nouveaux produits, qu'elles soient issues du Centre de technologies de l'aluminium (CTA), de la Chaire sur l'aluminium de l'Université du Québec à Chicoutimi (projets de maîtrises et de doctorats), de consultants externes, et même du laboratoire de recherche interne d'Europe.

«Ce rayonnement des activités de recherche du Centre de recherche et développement Arvida constitue un véritable levier économique au sein de la communauté régionale. Le réseautage entre centres de recherche, la formation d'étudiants spécialisés dans le secteur de l'aluminium, l'apport des firmes de consultants, et la consolidation des activités de recherche d'Alcan dans la région sont autant de phénomènes qui contribuent à concrétiser le concept de Vallée de l'aluminium au Saguenay-Lac-Saint-Jean», avance le chef de programme.



La technologie pour la production du semi-solide nécessite des appareils sophistiqués. En haut, on voit une billette d'aluminium semi-solide qui se découpe aussi facilement que du beurre à la température ambiante!

L'équipe de Nouveaux produits se retrouve ici dans un des laboratoires du Centre de recherche et de développement Arvida.



NDLR: Lorsqu'il est question de transformation de l'aluminium, le volet recherche et développement occupe une place fondamentale dans la mise en marché de nouveaux produits. En fait, le travail du bureau de Développement industriel régional Alcan commence bien avant les étapes de production et de mise en marché. Des liens étroits sont établis avec le Centre de recherche et de développement Arvida d'Alcan, dont le groupe «Nouveaux produits» agit en véritable partenaire stratégique de la démarche de diversification industrielle. Le Lingot vous propose, avant la période estivale, de jeter un bref regard sur les activités de R & D qui se trouvent en amont de tout procédé de transformation de l'aluminium.

Trois nouveaux produits

Dans ce contexte, pas question de diluer les efforts vers de trop larges horizons de recherche. Le premier travail a été de sélectionner des projets porteurs qui répondaient le mieux aux critères du mandat du groupe Nouveaux produits : soit de livrer à d'éventuels clients des technologies et/ou produits à haute valeur ajoutée dans des délais respectant le marché économique.

Cet «écrémage» a porté l'équipe à conserver trois axes principaux de recherche : la technologie pour le semi-solide et la technologie de forgeage de billettes, s'adressant toutes deux au marché de l'industrie automobile, et le matériau composite Al-B4C, un matériau neutrophage (dévoreur de neutrons) destiné à l'industrie nucléaire.

Dans chacun des cas, les chercheurs ont dû démontrer le potentiel de valeur économique (la demande de tels produits) pour justifier leurs travaux de recherche et développement

Dans le cas de l'aluminium semi-solide, Alcan possède un brevet qui lui en assure la paternité. Dans le marché actuel, les recherches effectuées en partenariat avec le Centre des technologies de l'aluminium à Chicoutimi ont permis de conclure que cette technologie présentait un important potentiel pour remplacer ou être complémentaire à des procédés existants pour l'industrie automobile. Avec une texture similaire à celle du beurre lors de la mise en forme, l'aluminium semi-solide peut être inséré sous pression dans des moules aux formes très détaillées. L'aluminium semi-solide élaboré par Alcan commence à peine à démontrer tout son potentiel. Ses principales qualités comparativement aux autres procédés semi-solides sont la simplicité et la flexibilité pour utiliser une gamme d'alliages relativement large.

Quant aux billettes de forgeage, elles aussi destinées à l'industrie automobile, Alcan a développé une technologie permettant de créer des billettes de petits diamètres (environ de 5 jusqu'à 10 centimètres) avec un fini de surface très lisse pour la fabrication de pièces forgées. Les défis étaient nombreux pour rencontrer tous les spécifications de ces produits et permettre la viabilité de la technologie au niveau industriel.

Pour ne pas réinventer la roue, le groupe Nouveaux produits a également utilisé une technologie mature développée à l'usine Dubuc pour le Duralcan : l'Al-B4C, un neutrophage qui absorbe les neutrons des résidus nucléaires.

Voici une partie de l'équipe Nouveaux produits : X. Grant Chen, chargé de projet des matériaux de composite (Al-B4C), Joseph Langlais, chef du programme Nouveaux produits, Clément Boudreau, technicien en métallurgie, Martin Fortier, chargé de projet pour les billettes de forgeage. Étaient absents lors de la prise de photo : Alain Lemieux, chargé de projet de la technologie semi-solide, Yvon Côté, technicien en métallurgie, et Jean-Yves Fortin, technicien de procédés.

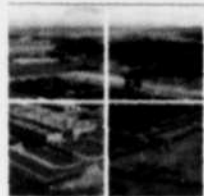


Clément Boudreau, technicien en métallurgie, et Martin Fortier, chargé de projet pour les billettes de forgeage, posent devant un simulateur de forgeage d'une capacité de 250 kilo-Newton (kN) et d'une vitesse maximale de 7 mètres/seconde, un équipement de pointe unique au Canada.

Quoique les bases de la technologie étaient existantes, il a fallu identifier l'élément clé pour permettre de l'exploiter à l'échelle industrielle. D'ailleurs, deux brevets couvrent ce produit à haute valeur ajoutée et les activités commerciales déjà en cours démontrent son intérêt sur le marché

Le groupe Nouveaux produits et tous les intervenants périphériques, tel que le personnel de l'usine Dubuc et le bureau de Développement industriel régional, montrent qu'il est possible de passer rapidement de l'idée à la réalisation avec des ingrédients et valeurs de base : la passion et l'engagement envers les objectifs de la stratégie régionale.





USINE LATERRIÈRE

Usine Laterrière : 15 ans déjà!

LES EMPLOYÉS ET LEURS FAMILLES PARTICIPENT AUX CÉLÉBRATIONS

La grande fête familiale célébrant le 15^e anniversaire de l'usine Laterrière aura permis aux grands et petits de s'amuser tout en découvrant les installations intérieures de cette aluminerie.

Organisée conjointement par la direction de l'usine Laterrière et le Club social des employés, la journée familiale «portes ouvertes» a accueilli plus de 700 personnes le 12 juin dernier.

Les employés qui se sont déplacés en cette chaude journée étaient pour la plupart accompagnés de leurs enfants et même petits-enfants. Ce n'est tout de même pas tous les jours qu'il est possible, pour un employé d'une usine Alcan, de faire visiter son lieu de travail!

Les visites à bord d'autobus ont ainsi connu beaucoup de succès: près de 450 personnes ont apprécié leur visite dans l'usine, guidées par de jeunes bénévoles qui leur ont fait découvrir avec simplicité tout ce qui se fait dans l'usine. Un total de neuf voyages en autobus a été effectué pendant que l'usine était en opération et ce, sans le moindre incident.

«Nous tenons à remercier tous les superviseurs sur le plancher pour leur excellente collaboration lors de ces opérations peu communes», mentionne Danielle Minier, présidente du Club social.

D'autres visites à bord d'un autobus spécial permettaient de voir le bassin de rétention, appelé familièrement le «lac aux quenouilles», de même que la piste cyclable. Ces visites étaient agrémentées des commentaires et explications du Comité de l'environnement de Chicoutimi et le comité Rivage de la Rivière du Moulin sur les aménagements réalisés dans le sentier pédestre. Plus de 200 personnes ont pu admirer ce beau parcours bien nettoyé pour l'occasion.

Les gens étaient invités à s'informer aux kiosques intitulés: Environnement-Santé/Sécurité, Premiers soins-Préventionnistes, Conditionnement physique, Club social, Comité de l'environnement de Chicoutimi/Comité Rivage de la Rivière du Moulin et Produits Alcan. Des coupons de participation étaient disponibles dans chacun des kiosques

Une multitude d'activités ont été organisées pour amuser toute la famille et les gens en ont grandement profité en ce 15^e anniversaire de l'usine Laterrière.



et 23 prix de participation ont été attribués. Plusieurs équipes ont également participé au rallye portant sur les thèmes traités dans ces kiosques.

Près de 150 enfants sont venus s'amuser dans la section aménagée pour eux: jeux gonflables, clowns, maquillage, sculpture de ballons, etc. Ils étaient émerveillés de pouvoir se régaler de friandises et de crème glacée toute la journée!

«Il y a eu un travail extraordinaire pour la préparation de cette journée: sûreté, trajet, consignes de sécurité, conseils particuliers des superviseurs, implication des employés par le nettoyage de leur secteur et la mise en évidence de leurs équipements, nourriture préparée à la cafétéria, etc. On ne voudrait oublier personne! Nous avons obtenu le soutien de 53 bénévoles pour la tenue des activités. Le 15^e anniversaire est passé, mais nous souhaitons que tous ceux qui y ont participé en gardent un beau souvenir encore longtemps», conclut Danielle Minier.



Les membres du comité organisateur, de gauche à droite en avant: Gilles Gagnon, Laval Caouette, Jacques Blanchette, Diane Aubin, Dorothee Ouellet, Germain Belanger; en arrière: Denis Mérette, Daniel Gagné, Danielle Minier et Laurier Perron. Jean-Marc Brassard et Hélène Simard étaient absents lors de la prise de photo.

SAVIEZ-VOUS

- La construction de l'usine Laterrière, qui s'est déroulée sur trois ans, a nécessité cinq années de préparation, 4 millions d'heures de travail et un investissement de 800 millions \$?
- Près du quart du coût de construction a été consacré à la protection de l'environnement, et que l'usine Laterrière est dotée des équipements anti-pollution les plus efficaces qui soient?
- Deux puits de coulée, d'une capacité annuelle de 100 000 tonnes chacun, coulent le métal chaud en lingots de laminage d'une longueur maximale de 33 pieds?
- Sa production est passée en 15 ans de 200 000 tonnes métriques à 221 000 tonnes métriques?
- Le nombre d'employés a augmenté de 450 en 1990 à 579 employés aujourd'hui?
- Jusqu'à présent, six directeurs ont œuvré à l'usine Laterrière: Noël Cyrenne, André Girard, Keith Kennedy, Jean Simon, Alexandre Gomes et le directeur actuel Claude-R. Gagné?
- Les lingots de laminage de l'usine Laterrière sont livrés à de nombreux clients nord-américains dont Vernon, Oswego, Logan et Raveswood aux États-Unis, Corus au Cap-de-la-Madeleine, ainsi que quelques clients japonais tels que Furukawa et Kyushu Mitsui?
- Les produits fabriqués à partir des lingots vont du corps de cannette, des panneaux de construction, un alliage de brasage pour les radiateurs d'automobiles et des pièces machinées?

Des visites guidées en autobus ont permis aux employés et à leurs familles de découvrir les installations intérieures de l'usine Laterrière. Une activité très prisée par les participants.