

LE LINGOT



58^e année
Numéro 12

Journal des employés et retraités d'Alcan au Québec

Le vendredi 14 décembre 2001

UN 75^e
ANNIVERSAIRE
QUI ATTIRE
PLUS DE 900
CONVIVES

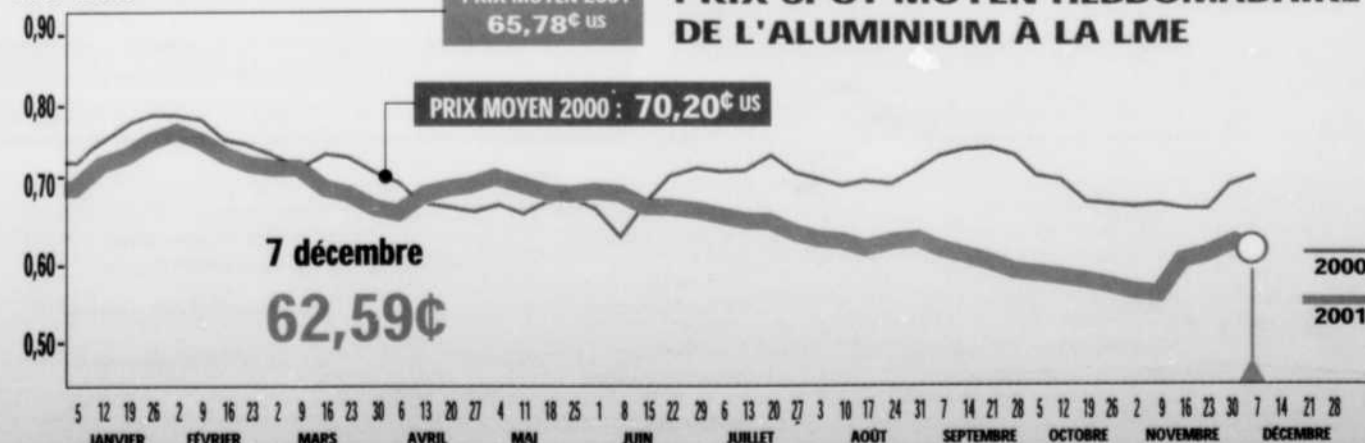
6-7

Foyeuses Fêtes!



Bientôt Noël, œuvre peinte d'Alain April

¢ US / la livre



**L'USINE
GRANDE-BAIE
ATTEINT UN MILLION
D'HEURES SANS
ACCIDENT AVEC
PERTE DE TEMPS**

3

ALCAN ANNONCE SA NOUVELLE STRUCTURE ORGANISATIONNELLE ET SA NOUVELLE EQUIPE DE DIRECTION

Alcan a annoncé le 20 novembre la formation d'un Bureau du président et le remaniement de sa structure de gestion opérationnelle qui passe de quatre à six groupes d'exploitation, afin d'améliorer substantiellement ses résultats, de s'efforcer de se rapprocher de ses marchés et d'améliorer son adaptabilité.

Le Bureau du président comprendra Travis Engen, 57 ans, président et chef de la direction d'Alcan, Richard (Dick) Evans, 54 ans, et Brian Sturgell, 52 ans, vice-présidents directeurs. « Dick et Brian collaboreront avec moi, a déclaré M. Engen, afin de faire progresser les résultats d'Alcan à de nouveaux niveaux. Nous travaillerons de pair afin de maximiser la valeur, objectif principal d'Alcan. »

Au sein du Bureau du président, Dick Evans travaillera avec les trois groupes d'exploitation suivants : Métal primaire, Bauxite, alumine et produits chimiques de spécialité, et Produits usinés. Il aidera ces trois groupes à identifier et à aborder leurs enjeux représentant la valeur potentielle la plus élevée.

Brian Sturgell jouera le même rôle avec les groupes Produits laminés - Amériques et Asie, Produits laminés - Europe et Emballages.

Le Bureau du président sera situé au siège social d'Alcan à Montréal.

« Je suis heureux que Dick et Brian unissent leurs efforts aux miens afin de développer l'entreprise, a poursuivi M. Engen. De concert avec le Conseil d'administration et les autres membres de la haute direction d'Alcan, nous définirons l'orientation stratégique, l'affectation des ressources et certaines initiatives spéciales qui donneront un élan à Alcan au cours des années à venir. »

En outre, ROBERT BALL, 55 ans, est nommé vice-président directeur, Systèmes de gestion et de fabrication à valeur ajoutée. Il sera chargé de coordonner l'élaboration et la mise en œuvre de processus et de modèles d'affaires cruciaux à l'échelle d'Alcan. M. Ball relèvera de Brian Sturgell et il offrira soutien et conseils au Bureau du président et aux présidents des groupes d'exploitation. Il continuera à exercer ses fonctions à Zurich, en Suisse.

La nouvelle structure de gestion opérationnelle comprend six groupes d'exploitation. Les groupes sont établis en fonction de secteurs

d'activité d'envergure régionale ou mondiale; leur direction met l'accent sur la compréhension des marchés que nous desservons, le développement de nos capacités opérationnelles et l'amélioration de nos résultats. Les nominations suivantes entreront en vigueur le 1er janvier 2002 :

CYNTHIA CARROLL, 45 ans, sera présidente du groupe Alcan Métal primaire. Ses responsabilités comprendront les installations de production de métal primaire et d'énergie d'Alcan à l'échelle mondiale.

MICHAEL HANLEY, 36 ans, sera président du groupe Alcan Bauxite, alumine et produits chimiques de spécialité. Ce groupe inclut les mines de bauxite, les usines d'alumine et les entreprises de produits chimiques de spécialité.

KURT WOLFENBERGER, 61 ans, sera président du groupe Alcan Produits usinés, qui comprendra notre secteur fil et câble, faisant actuellement partie d'Alcan Transformation - Amériques et Asie. Il continuera à diriger le secteur automobile mondial d'Alcan.

CHRISTOPHER BARK-JONES, 55 ans, sera président d'Alcan Produits laminés - Europe.

ARMIN WEINHOLD, 52 ans, sera président d'Emballages Alcan. Ce groupe inclut les emballages alimentaires flexibles et la feuille mince, les emballages pour produits pharmaceutiques, cosmétiques et soins personnels, ainsi que les emballages de spécialité.

Le président d'Alcan Produits laminés - Amériques et Asie sera choisi prochainement. Dans l'intérim, Brian Sturgell continuera à diriger ce groupe d'exploitation.

EMERY LEBLANC, 60 ans, président du Groupe Alcan Métal primaire, prendra sa retraite le 31 mars 2002 après 37 années de service. **HENK VAN DE MEENT**, 59 ans, président d'Emballages Alcan, prendra sa retraite le 31 décembre 2001 après plus de 39 années de service chez Algroup et Alcan.

« Emery et Henk ont largement contribué au succès de leurs groupes d'exploitation respectifs au cours de leur longue carrière au sein de la Société, a déclaré M. Engen. Ce sont des gestionnaires exceptionnels et nous regretterons leur départ. Au nom de leurs collègues, je leur souhaite, ainsi

qu'à leur famille, une excellente santé et beaucoup de bonheur au cours de leur retraite. »

● Siège social d'Alcan

La structure du siège social d'Alcan ne change pas et continuera à mettre l'accent sur l'élaboration de stratégies, la régie, les politiques et les questions de conformité. Les cadres fonctionnels supérieurs suivants continueront à relever du président et chef de la direction :

GEOFFERY MERSZEI, 50 ans, vice-président directeur et directeur général des services financiers.

GASTON OUELLET, 59 ans, vice-président principal, Ressources humaines.

DAVID MCAUSLAND, 47 ans, vice-président principal, Fusions et acquisitions, et directeur général des services juridiques.

DANIEL GAGNIER, 55 ans, vice-président principal, Affaires générales et externes.

Ces fonctions générales sont chargées de fournir les services de régie et les services partagés au siège social et à tous les groupes et secteurs d'exploitation.

« Le remaniement de notre structure de gestion nous permettra de mieux axer nos ressources humaines et financières sur les enjeux à la valeur potentielle la plus élevée, autant au sein des diverses unités d'exploitation qu'à l'échelle de toute l'entreprise, a déclaré M. Engen. Nos objectifs sont ambitieux mais nous pouvons les atteindre grâce aux talents et aux atouts à notre disposition. »

● Points saillants

- Alcan établit un Bureau du président
- Richard Evans et Brian Sturgell sont nommés vice-présidents directeurs et formeront, avec le chef de la direction, le Bureau du président
- Six groupes d'exploitation chargés de hausser la performance opérationnelle d'Alcan
- Emery LeBlanc et Henk van de Meent prennent leur retraite

UNE CARTE DE NOËL D'ALAIN APRIL

Une oeuvre de l'artiste Alain April accompagne cette année les meilleurs vœux d'Alcan à l'occasion de Noël et du Nouvel An. Depuis l'âge de six ans, l'artiste originaire de Jonquière a toujours dessiné. Il a commencé à peindre à l'âge de 16 ans et il a participé à plusieurs expositions et symposiums. L'oeuvre choisie, un acrylique intitulé « Bientôt Noël », est reproduite en page couverture de votre Lingot.



Alain April

À tous les employés, les retraités d'Alcan et leur famille, nos meilleurs vœux pour un joyeux temps des fêtes !



Être bien
Tout simplement

HEUREUX TEMPS DES FÊTES !

En cette période de l'année, personne n'est à l'abri d'une certaine déprime. Certaines gens entretiennent une attitude négative face au temps des fêtes, d'autres trouvent cette période difficile et fatigante, d'autres encore en profitent pour se lancer dans les abus de toutes sortes. Pourquoi ne pas remettre en question les traditions qui nous déplaisent, ne pas planifier notre emploi du temps selon nos besoins, ne pas se faire aider pour les corvées et ne pas contrôler nos dépenses ? Pourquoi abuser de nourriture ou d'alcool ? Il faut savoir reconnaître quand un rituel du temps des fêtes devient une corvée. Retenons seulement ceux qui constitueront nos plus beaux souvenirs. C'est la grâce que l'on souhaite à tous et à toutes ! Heureux temps des fêtes !

Pour plus d'information sur le Programme d'aide aux employés d'Alcan (PAE) :

Région du Saguenay : (418) 690-2186

Région du Lac-Saint-Jean : 1-800-363-3534



Bonne journée à
Jocelyne Fillion
Secrétaire technique à l'usine Arvida et 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 : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel :
le.lingot@alcan.com

Site intranet :
web.lingot.gmp.alcan.com/gmp/lingot/

Site internet :
idemconcept.com/lingot/

Abonnement : (418) 699-3666

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique : Idem [concept]

Impression : Les Éditions du Réveil

Journal publié à Jonquière par la Direction des communications d'Alcan



USINE GRANDE-BAIE

UN MILLION D'HEURES SANS ACCIDENT AVEC PERTE DE TEMPS !

Le 4 décembre dernier, un record très important a marqué l'histoire de l'usine Grande-Baie : un million d'heures travaillées sans aucune perte de temps ! Du jamais vu depuis l'ouverture de l'usine !

« Les marques d'amélioration en sécurité s'accumulent depuis les dernières années. Elles ne sont pas le fruit du hasard. Le bon travail de chacun pour assurer sa sécurité et la préoccupation de travailler en équipe pour s'améliorer font que nous pouvons tous être très fiers de ce résultat, ont affirmé les membres de l'équipe de direction et du comité santé sécurité de l'usine. »

● Et ce n'est pas tout...

« C'est la deuxième fois en 2001 (avec le mois d'août) qu'un mois entier est libre de blessure consignée (c'est-à-dire sans perte de temps ni activité restreinte ni traitement médical). Un autre pas important vers notre idéal de zéro blessure. En août, nous disions que si nous avions réussi pendant tout un mois, nous pourrions sûrement répéter l'exploit plusieurs autres mois. C'est maintenant prouvé et cela nous amène inévitablement vers des périodes de plus en plus longues sans blessure majeure. »

Félicitations à tous pour ce record mémorable !

ENTENTE RELATIVE AU PROJET ALTERNANCE TRAVAIL-ÉTUDES

Issue de la volonté de plusieurs intervenants pour faciliter l'intégration des jeunes sur le marché du travail dans la région, une nouvelle entente relative au projet alternance travail-études vient de voir le jour.

Partageant certaines préoccupations avec le milieu, Alcan a mis sur pied au début 2001 une table régionale composée de représentants des commissions scolaires, des collèges et des accreditations syndicales. On voulait ainsi convenir d'une façon de faire plus rigoureuse et concertée afin de créer des ouvertures pour accueillir de manière ordonnée des stagiaires dans les installations d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Le directeur de la formation et du développement des employés chez Alcan, Richard Willshire a donné un mandat à une équipe interne afin d'alimenter les réflexions de la table régionale. « Plusieurs thèmes ont animé nos travaux. Nous avons surtout parlé d'intégration des jeunes au marché du travail, de l'exode des jeunes à long terme, de développement du potentiel des jeunes, de collaboration entre les maisons d'enseignement et les entreprises, de besoins futurs du marché et des stages comme occasions d'apprentissage et d'intégration. »

« À la lumière de ces échanges, nous croyons que l'alternance travail-études offre à tous les intervenants l'avantage de contribuer ensemble et de façon distincte au développement des jeunes. »

L'entente porte principalement sur les stages rémunérés de longue durée sans toutefois exclure les stages non rémunérés de courte durée.

L'entente négociée avec les syndicats précise que l'embauche de stagiaires n'aura pas pour effet de remplacer la main-d'œuvre existante à l'usine mais plutôt d'ajouter à celle-ci. Michel Tremblay est

représentant du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (SNEAA). « Ce nouveau programme devrait permettre aux jeunes de la région de découvrir le marché du travail. Il devrait leur faire voir les possibilités du travail en usine. Avec tous les intervenants, nous comptons bien assurer le suivi du processus dans chacune des installations. »

En vigueur depuis la fin novembre, cette nouvelle procédure permettra une gestion des stages Alcan dorénavant mieux articulée et plus efficace.

● Guide de gestion des stages Alcan

Pour supporter cette démarche, un nouveau guide de gestion des stages Alcan a été mis en application. Sous la responsabilité de Danièle Beaudoin, coordonnatrice de la formation à l'usine Alma, un comité de travail a été formé à cet effet. « Bien que la gestion de ce dossier demeure la responsabilité de chacune des installations, nous sentions le besoin d'uniformiser nos façons de faire et de se doter d'outils communs qui faciliteront les échanges avec les maisons d'enseignement. Le guide comprend plusieurs éléments pratiques comme les rôles et responsabilités des différents intervenants, le répertoire des stages, une planification semi-annuelle, un guide d'entrevue, des consignes aux stagiaires, une attestation de stage en entreprise, etc. »

● Parrainage

Cette procédure prévoit aussi instituer un système de parrainage. « Le parrain est un intervenant clé dans le processus de gestion des stages puisqu'il fait bénéficier le stagiaire de son expertise, poursuit Danièle Beaudoin. Il participe à l'évaluation du stage avec la maison d'enseignement et agit comme modèle auprès du stagiaire. Le parrain est la personne qui accepte de prendre le stagiaire sous sa protection, qui l'encadre dans son travail. »



COMPLEXE JONQUIÈRE

PROGRAMME DE CONTRÔLE QUALITÉ POUR LA QUALIFICATION DES SOUDEURS

Afin de faciliter la qualification des soudeurs et se conformer aux nouvelles exigences de la Régie du bâtiment du Québec, un nouveau programme interne est maintenant en application au Complexe Jonquière.

Comme on le sait, la compétence des soudeurs est réglementée par la Régie du bâtiment du Québec (RBQ). Pour un meilleur contrôle de la qualité, l'une des responsabilités du soudeur est d'assurer la mise à jour de sa qualification. Une centaine de soudeurs du Complexe Jonquière seront soumis au nouveau programme de qualification qui se déroulera dorénavant complètement à l'interne.

Respectivement pour les usines Vaudreuil et Arvida, Martin Gobeil et Gilles Tremblay coordonnent ce programme. « À tous les deux ans, les soudeurs doivent se qualifier selon les normes gouvernementales. Ils passent des tests pratiques qui évaluent la qualité de leur soudure. Auparavant, la Régie du bâtiment du Québec assurait la surveillance et l'audition des tests. Après avoir établi nos propres procédures en collaboration avec les représentants de la Régie, nous pouvons dorénavant assurer le processus de requalification de nos soudeurs d'une façon autonome. Au lieu d'auditionner ceux-ci, la Régie du bâtiment auditionnera l'application du programme. Cela permettra plus de souplesse dans le processus. »

Les coordonnateurs ont été appuyés dans cette démarche par plusieurs ressources du Centre de formation Jonquière dont notamment Denis Vachon pour la formation et

les tests de qualification et Germain Tremblay pour la conception des manuels qualité.

Instructeur depuis 1995, Denis Vachon voit dans cette façon de faire des avantages en termes de coûts et de délais. « Nous pourrions réaliser les tests beaucoup plus rapidement. Cela permettra aux soudeurs de procéder immédiatement selon leurs qualifications ou, dans le cas d'un échec de se préparer pour une reprise. Un même soudeur peut détenir jusqu'à trois qualifications qu'il doit renouveler périodiquement. Souvent l'élément stress causé par la présence d'un auditeur externe influençait la performance des soudeurs. »

En plus des usines Arvida et Vaudreuil, le Centre de formation Jonquière continuera à qualifier les soudeurs des autres usines en conformité du programme qualité. Il s'agit d'une quarantaine de ressources d'Énergie électrique, des Installations portuaires, du Roberval-Saguenay, du Centre de recherche et de développement Arvida et de l'usine Lapointe.

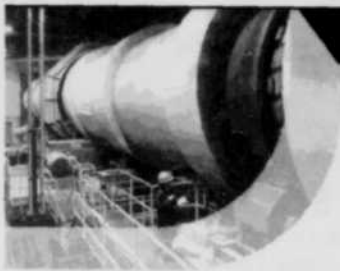


L'instructeur Denis Vachon en compagnie des soudeurs Régis Bélanger, Daniel Gagnon et Roger Côté.

Le contrôle de la qualité pour les travaux sur les appareils sous pression est défini à l'intérieur de deux manuels qualité. Le premier manuel concerne l'assurance qualité lors de réparation d'appareils sous pression, le second qui s'insère dans le premier se rapporte plus précisément à la qualification des soudeurs. Celui-ci a été préparé par Germain Tremblay.

Lors de la signature de l'entente avec la Régie du bâtiment du Québec, nous retrouvons, devant : Gilles Tremblay, coordonnateur Arvida, Louis Langlois, représentant le RBQ, et Martin Gobeil, coordonnateur Vaudreuil ; derrière : Alain Tardif, formateur soudure, Denis Fortin, surveillant Arvida, André Gravel, représentant RBQ, André Duchesne, formation Arvida, Laurent Ruel, représentant RBQ, Germain Tremblay, formation CFI, et Denis Vachon, formateur soudure.





USINE VAUDREUIL

DÉVELOPPEMENT D'UN ROBOT ÉCAILLEUR

Servant à détartrer les autoclaves horizontaux des secteurs hydrate, un robot écailleur a été développé dernièrement à l'usine Vaudreuil. La réalisation de ce bras écailleur représente une amélioration tangible pour la santé, la sécurité et les conditions de travail des employés de ces secteurs.

Dans le procédé Bayer, la digestion consiste à dissoudre l'alumine contenue dans la bauxite dans une solution caustique. Cette étape s'effectue dans des réservoirs appelés autoclaves d'environ 11 pieds de diamètre par 20 pieds de longueur. Le procédé de digestion produit de l'entartrage qui nécessite le nettoyage de 30 à 40 autoclaves par année.

Jusqu'à maintenant cette opération s'effectuait manuellement dans des conditions difficiles. Les employés devaient pénétrer dans l'autoclave par une ouverture de 12 pouces sur 20 pouces. Leur travail en espace clos consistait à nettoyer les autoclaves en pompant la liqueur et en enlevant le tartre collés aux parois du réservoir. Souvent, ils devaient se servir de marteaux-piqueurs ; ce qui entraînait des risques liés au bruit excessif. De plus, les risques de blessures chimiques, de douleurs et entorses, de coupures et de contusions étaient importants.

L'usine Vaudreuil a donc choisi d'investir près de 2 M \$ dans une technologie d'avant-garde pour mécaniser cette tâche répétitive et très exigeante physiquement. Ce montant comprend surtout l'achat d'équipement, les modifications subséquentes et la formation des employés.



À côté du bras écailleur devant un autoclave, Germain Boulianne et Sylvain Larouche.

L'équipe de projet, de gauche à droite : Michel Girard, Sylvain Larouche, Germain Boulianne, Germain Tremblay, Jean-Claude Lévesque et Elen Paradis. Absents sur la photo : Gaby Plourde, Clément Potvin et François Lavoie.

Il aura fallu près de deux ans de développement afin d'arriver au résultat souhaité. « Étant donné la configuration interne de l'autoclave, il fallait trouver une machine qui puisse pénétrer ce réservoir et marteler les parois tout en contournant la série de râteaux qui s'y trouvent, précise Sylvain Larouche. Tellement de particularités que nous avons eu recours à la robotique. »

« Le bras télécommandé est muni d'une série d'articulations et s'opère à l'aide d'une caméra et d'un simulateur. C'est une machine très complexe. Il a même fallu développer un type d'articulation à 180 degrés qui n'existait pas sur le marché ! « Le scorpion » comme les gens l'ont baptisé, mesure 14 pieds de longueur. »

Responsable du projet, Elen Paradis n'a que de bons mots pour les gens qui ont constitué son équipe : Germain Boulianne et Clément Potvin de Mecfor, Michel Girard, Sylvain Larouche, Jean-Claude Lévesque, Gaby Plourde, Germain Tremblay et François Lavoie de Génivel. Sans oublier le généreux support de Dany Morin et l'implication du Centre de robotique industrielle du Cégep Lévis-Lauzon. « Nous avons une belle synergie qui nous a permis de passer à travers les difficultés techniques qui se présentaient. Ensemble, nous avons trouvé des solutions. »

Pour le moment, l'appareil est en période d'implantation. Les tests se poursuivent pour définir certains standards. Une formation est aussi offerte aux opérateurs qui disposent d'un simulateur pour améliorer leur dextérité avec le robot.



Le moniteur Christian Fortin aux commandes du simulateur servant aux activités de formation.



De la cabine, Germain Boulianne opère le robot dont la position est reproduite en temps réel sur son écran.



PHOTO : Yves Henrichon

UNE SIMPLE VALVE PEUT AMÉLIORER LE RENDEMENT DES AUTOCLAVES !

« Parfois, on peut faire des améliorations sans nécessairement tout changer. Les idées toutes simples sont souvent les meilleures. » C'est de cette façon que Pierre-Paul Côté aborde la question de l'amélioration qu'il a apportée aux autoclaves.

Les autoclaves du secteur digestion de l'usine Vaudreuil servent à délimiter le temps de rétention qui permettra à l'alumine de se séparer de la bauxite. Conçus pour résister à des pressions élevées, ils sont munis d'une valve qui régularise les gaz qui s'en échappent. C'est de cette valve dont il est question. Pierre-Paul Côté, tuyauteur, a eu l'idée de la remplacer par un autre type de valve plus performant.

« Les anciennes valves à diaphragme présentaient un problème d'écaillage. Ce qui les rendait fragiles. Il fallait les remplacer souvent. Maintenant, après une année d'essai, la nouvelle valve de drainage a fait ses preuves. Plus robuste, elle résiste mieux à l'usure du temps. Elle facilite les opérations et l'entretien. Elle réduit le nombre d'inspections, le nettoyage et le remplacement. Son installation sur chacun des 23 autoclaves du secteur se traduira par des gains annuels de près de 10 000 \$. Pas si mal pour une simple valve ! »

« Comme quoi, on peut parfois apporter des améliorations intéressantes pour tout le monde sans nécessairement investir de gros montants, poursuit Pierre-Paul Côté. À chaque employé de s'impliquer et de voir ce qu'il peut apporter ! »



Pierre-Paul Côté, initiateur de la nouvelle génération de valve d'autoclave.

PHOTO : PIERRE PARADIS



INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

MÉTHODE AMÉLIORÉE DU DÉCHARGEMENT DE SPATH FLUOR

Afin d'améliorer la méthode de déchargement et de transport de spath fluor vers le Complexe Jonquière, les principaux intervenants représentant les Installations portuaires, l'usine Vaudreuil et le transporteur ont développé une nouvelle logistique qui fait l'affaire de tout le monde et qui entraîne des économies d'environ 32 000 \$ par bateau.

En provenance de la Chine et du Maroc, le spath fluor est une matière première qui sert à la fabrication du fluorure. Les Installations portuaires en reçoivent annuellement 85 000 tonnes réparties en six navires.

La méthode originale consistait à charger la flotte de 25 à 30 camions directement du bateau à l'aide d'une benne de déchargement et de transporter le spath fluor jusqu'à l'usine de fluorure Vaudreuil. Les opérations de transport se déroulaient 24 heures sur 24. Comme les camions semi-remorques qui effectuaient la navette devaient faire face à plusieurs délais d'attente dus à la coactivité entre les opérations navire et le camionnage sur une distance relativement longue, les activités de déchargement en subissaient les conséquences.

Maintenant, l'opération s'effectue en deux temps. La méthode révisée consiste à charger quatre camions directement du bateau et de les décharger sur une aire de repos en asphalte à environ 500 mètres du quai. Par la suite, une flotte d'une vingtaine de camions prend la relève. Rechargés à l'aide d'un chargeur à benne, les camions transportent le spath fluor jusqu'à Vaudreuil. Cette opération de transport qui se déroule à débit constant, est concentrée de 16 heures à 8 heures afin d'éviter les périodes de trafic.

Éric Favre est superviseur des opérations au quai Duncan. « Les équipes du rechargement et du quai Duncan ont été très impliquées dans cette démarche pour améliorer l'efficacité du service. Les gens sont satisfaits de pouvoir régulariser les activités de déchargement alors que c'était tout le contraire auparavant. La nouvelle méthode

qui a été testé à deux reprises en août dernier, a permis d'éliminer la congestion et la forte coactivité dans le secteur du quai. »

« Au fil des ans, plusieurs améliorations avaient été apportées mais il était temps de revoir l'ensemble du scénario, explique Roger Pedneault, analyste transport à Vaudreuil. En réduisant le temps d'attente, nous sauvons aussi des coûts importants liés au dépassement du temps convenu pour le déchargement des navires de spath fluor et des autres navires qui attendent leur tour dans le port. »

Rappelons que les Installations portuaires manipulent chaque année plus de 4 millions de tonnes de matières premières en bauxite, alumine, coke, mazout, soude caustique et spath fluor.

Des représentants des Installations portuaires, de l'usine Vaudreuil et du transporteur : Carl Gagné, Gilles Guay, Roger Pedneault, Éric Gravel, Léo Chatigny, Laval Morneau, Marcel Gagnon, Roger Gilbert, Gervais Dassylva, Emmanuel Simard, Clermont Gilbert et Éric Favre.



PHOTO : Pierre Paradis



USINE GRANDE-BAIE

UNE PREMIÈRE AU CENTRE DE COULÉE !

C'est la première fois que l'on change le vérin hydraulique du plateau de coulée de l'usine Grande-Baie. Ce « petit cylindre » pèse dans les 20 000 livres et peut atteindre jusqu'à 60 pieds lorsqu'il est ouvert !

Le vérin supporte le plateau de coulée qui est un équipement critique en matière de sécurité et de qualité des lingots d'alliages. Ce vérin n'avait pas été remplacé depuis l'ouverture du centre de coulée en 1987. D'une valeur d'environ 100 000 \$, le nouveau vérin, un vérin usagé, était entreposé depuis 1995.

En novembre dernier, on a profité d'un arrêt planifié pour effectuer le remplacement préventif de cet imposant appareil de levage qui supporte la charge du plateau de coulée. Le reste des travaux de l'arrêt planifié dépendait du succès de cette première opération. Heureusement, tout s'est bien déroulé. La responsabilité des travaux avait été confiée à Pierre Rondeau, technicien mécanique. « Nous avions prévu 20 heures pour cette partie alors qu'il en a fallu 14 en réalité. Tout avait été coordonné au préalable : le travail en atelier mécanique, le démontage, la réparation, la recherche, la fabrication de pièces, le remontage, les essais, etc. Il fallait aussi s'assurer du choix judicieux des élingues, de la grue et du camion remorque pour sortir et déplacer les vérins. Ce n'est pas courant de déplacer des pièces aussi grosses et encombrantes ! »

Une équipe de quatre mécaniciens a procédé aux travaux. Parmi eux, Jean Beaudoin a réalisé les travaux de remise à neuf du vérin. « Il a fallu ouvrir le vérin pour évaluer l'état dans lequel il se trouvait après avoir été si longtemps entreposé. Nous l'avons soumis à une série de tests. Le cylindre a été



PHOTO : JVES MÉRISCHON

remonté à l'atelier principal. Nous en avons poli l'intérieur et installé un nouveau piston. Lorsque le travail est bien préparé, il y a de fortes chances que l'installation se fasse rondement. Ça été le cas. »

« Malgré le fait que nous ayons eu moins de manipulations à effectuer que prévu, ça n'a pas été une journée de tout repos, de poursuivre Gabriel Tremblay. Nous avons travaillé tard la nuit parce que nous voulions vraiment que tout soit prêt à temps pour ne pas retarder les autres travaux prévus à l'arrêt. »

Pour Gaétan Barriault, surintendant, cette première effectuée en deçà des temps requis et sans incident est une réalisation hors de l'ordinaire. « Elle relève d'une logistique à toute épreuve. La motivation des gens était palpable. Ils n'ont pas compté leur temps et peuvent être fiers de ce qu'ils ont accompli. C'est vraiment une belle réalisation d'équipe ! »

Les quatre mécaniciens impliqués dans cette opération hors de l'ordinaire en compagnie du technicien mécanique. Dans l'ordre ce sont : Gabriel Tremblay, Pierre Rondeau, Jean Beaudoin, Marc Bergeron et Martin Tremblay.

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

75^e ANNIVERSAIRE POUR LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET LE ROBERVAL-SAGUENAY !

1926-2001

Le 9 décembre dernier, plus de 900 convives ont célébré le 75^e anniversaire des Installations portuaires de Port-Alfred et de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay. Les employés actifs, leur conjoint et leurs enfants de moins de 18 ans ainsi que les employés à la retraite et leur conjoint se sont retrouvés pour souligner cet heureux anniversaire.

« Que de chemin parcouru en trois quarts de siècle ! Grâce à des femmes et à des hommes talentueux, loyaux et énergiques, les Installations portuaires de Port-Alfred et le chemin de fer Roberval-Saguenay présentent aujourd'hui l'image de deux organisations modernes, solides et en santé. Plusieurs événements ont contribué au fil des ans à faire grandir nos deux grandes familles. Mais surtout, ce sont les gens qui ont vécu ces événements en y mettant leur cœur et leur savoir-faire, qui ont véritablement façonné l'histoire des Installations portuaires et du Roberval-Saguenay, a déclaré le directeur Claude Gagné. Merci de votre participation à l'histoire. Merci d'avoir répondu en grand nombre à cette invitation. »



Mission accomplie pour les membres du comité organisateur : Pierre Duval, Maurice Bergeron, Sylvie Bergeron, Yvon Harvey, Diane Tremblay, Rémy Lavoie, Hélène Brassard, Caroline Villeneuve, Yves Bernier et Dominique Rivard.



Comme en font foi ces photos, les jeunes de moins de 12 ans ne se sont pas ennuyés avec les clowns, le magicien, l'atelier de maquillage, les jeux et même la visite surprise du Père Noël !

LE TRANSPORT MARITIME ET FERROVIAIRE AVANT 1925...

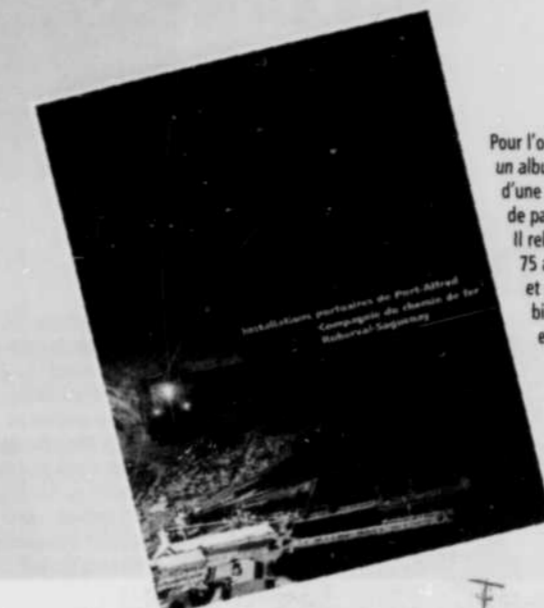
L'histoire commence en 1838, lorsque 14 valeureux défricheurs et leurs familles, actionnaires de la Société des 21, empruntent la rivière Saguenay à bord d'une goélette pour s'établir sur les rives d'une baie grande et profonde surnommée « Ha! Ha! ».

Seule la voie maritime permet d'assurer le lien entre la région et l'extérieur pour la population de 3 000 âmes installées pour la plupart en bordure du lac Saint-Jean et de la rivière Saguenay. En 1852, un bateau à vapeur, le « Rowland Hill » de la compagnie Saint-Laurent, inaugure la navigation maritime entre Québec et cette fameuse Baie des Ha! Ha!. En 1886, celle-ci cède sa place à la compagnie Richelieu qui deviendra ensuite la « Canada Steamship Lines ».

En 1869, débute la construction d'un chemin de fer à partir de Québec en direction du Saguenay. En 1888, le premier train de la « Quebec and Lake St-John Railway » aboutira à Chambord. La ligne sera finalement prolongée jusqu'à Chicoutimi en juillet 1893.

Avec l'avènement du 20^e siècle, les pulperies de Chicoutimi et de Val-Jalbert sont prospères. En 1910, la station appelée « le vieux dépôt » à Bagotville est reliée à Chicoutimi-Ouest, via la station de Labrosse, ce qui permet au premier train de passagers de la « Ha! Ha! Bay Railway » de relier les deux communautés.

En 1915, le quai de Bagotville devenant trop achalandé, J.E.A. Dubuc entreprend de construire un autre quai d'une longueur de 600 pieds par 35 pieds de largeur sur un terrain qui correspond aujourd'hui à l'emplacement actuel du quai Powell. Durant plusieurs années, ce lien permettra à J.E.A. Dubuc d'exporter les produits de ses moulins de Chicoutimi et Val-Jalbert vers l'extérieur via les installations portuaires de la Baie des Ha! Ha!



Pour l'occasion, un album souvenir d'une soixantaine de pages a été produit. Il relate le portrait de ces 75 années d'existence et se veut un hommage bien mérité à tous les employés et pionniers.



La gare de Port-Alfred en 1914.



Le Port en 1916. Premier quai de bois construit par J.E.A. Dubuc.



La locomotive à vapeur no 1 de la Compagnie de chemin de fer Baie des Ha! Ha! Achetée neuve en mars 1910, elle fut cédée pour 1 \$ en 1940 à la Compagnie Aluminium du Canada. Cette locomotive avait été envoyée à Bagotville avec un wagon de passagers à l'occasion du centenaire de Grande-Baie en 1938.

Après la première guerre, la compagnie connaît des difficultés et les actionnaires offrent de vendre leurs actifs. Mais le gouvernement refuse. En 1920, le quai est rallongé, élargi et doté de quatre voies ferrées. Puis, les affaires se gâtent à tel point que la compagnie déclare faillite.

ALCAN ENTRE DANS L'HISTOIRE...

Au début des années 1920, devant la demande mondiale d'aluminium qui ne cesse de croître, des projets de construction d'une petite usine d'aluminium au Saguenay sont dans l'air. Outre le potentiel hydroélectrique inouï de la région, une main-d'œuvre robuste et énergique, des structures sociales bien établies, ce sont « les voies ferrées complétant le service de vapeurs à destination de Montréal et du monde », qui font pencher la balance sur Arvida.

Mais pour que l'usine soit réalisable, il faut des moyens de transport pour les matières premières, apportées par bateau jusqu'au port du Saguenay, puis par chemin de fer jusqu'à l'usine d'électrolyse. Les produits de l'usine devant à leur tour franchir de longues distances jusqu'aux marchés canadiens et étrangers, un système de transport par train et navire est donc indispensable.

En mars 1926, Aluminum Company Ltd prend possession du chemin de fer Roberval-Saguenay et du quai de bois construit à Port-Alfred qui le complétait. Il appartenait à la Compagnie générale du port de Chicoutimi qui, comme la compagnie ferroviaire, était lourdement hypothéqué et pratiquement en faillite. L'année 1928 donne définitivement le coup d'envoi à l'identité propre de ce que seront par la suite les installations portuaires de la Compagnie Aluminium du Canada Ltée, dont Alcan est la marque de commerce principale.



À la retraite depuis peu, Maurice Bergeron s'est chargé d'animer l'activité.



Le brunch a été agrémenté par des prestations des élèves de l'École de Musique de La Baie. Pour certains jeunes qui en étaient à leur première expérience devant public, c'était une excellente occasion de faire valoir leur talent en chant, violon, flûte ou piano.



Retraités et employés dans une même salle : que de souvenirs en y a brassés !



CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

Alcan chante Noël

SOUS LE THÈME DE LA PAIX, UN CONCERT INOUBLIABLE !

Ceux et celles qui ont assisté au concert de la Chorale du Centre de recherche et de développement Arvida le 9 décembre dernier ont vécu une expérience hors de l'ordinaire. Devant une salle bondée, les solistes invités, le directeur de chorale, la quarantaine de choristes et leur accompagnateur ont livré une prestation empreinte de sensibilité et de talent. Une soirée magique aux dires de plusieurs !

Les profits de la soirée ont été remis à l'Association canadienne de la dystrophie musculaire. C'est Margot Tapp, chef de l'information, qui en a dévoilé le montant, soit 7 000 \$. Elle n'a pas manqué de remercier l'assistance pour son appui dans cette cause. « C'est un beau cadeau de Noël. Merci de vous être déplacés en si grand nombre. Merci aux solistes invités et aux membres de la chorale pour leur belle générosité. »

La section régionale de l'Association canadienne de la dystrophie musculaire existe depuis une quinzaine d'années. Elle participe à l'acquisition d'équipements, organise des camps de vacances et des rencontres auxquelles sont conviées les 1 200 personnes de la région atteintes de cette terrible maladie. Au nom de ces personnes, le Dr Jean Mathieu a remercié la Chorale du CRDA pour cet encouragement et ce soutien à l'association. Pour Yolande Tremblay présidente de la chorale, ce fut un immense plaisir de chanter pour l'Association de la dystrophie musculaire sous le thème de la paix. « Nous offrons ce concert avec tout notre « chœur ». Puisse cette soirée raviver en vous l'Étoile afin que sa lumière s'étende à l'humanité tout entière. »



Roger Lamontagne et Yolande Tremblay, respectivement trésorier et présidente de la Chorale du CRDA ont remis les profits de la soirée, 7 000 \$, à l'Association de la dystrophie musculaire représentée ici par le Dr Jean Mathieu et Mme Line Potvin, coordonnatrice régionale de l'association.



La Chorale du CRDA est dirigée depuis ses débuts, en 1998, par Jocelyn Claveau et accompagnée par Pascal Villeneuve. Ensemble, ils ont donné plus de neuf concerts en trois ans dont cinq incluant celui-ci au profit d'organismes à but non-lucratif.



Originaire de Jonquière, Nicole Larouche participe à différents événements sur la scène musicale et culturelle de la région depuis près de vingt ans. De « l'Adeste fideles » au « Minuit chrétien », la soliste invitée a conquis le public par sa grâce et son talent.



Âgé de seulement 10 ans, le violoniste Simon Riverin a déjà remporté plusieurs honneurs dont, en juillet dernier, le premier prix dans sa catégorie à la finale nationale du Concours de musique du Canada. Son interprétation du « Concerto no.1 en la mineur de Jean-Sébastien Accolay » a littéralement soulevé la salle. Il était accompagné par Mathieu Fortin.

L'ASSURANCE QUALITÉ PARTAGÉE DE PAR LE MONDE

Le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) est responsable de la gestion du programme qualité dans le monde. Par l'entremise du Réseau assurance qualité, une quinzaine d'experts techniques du groupe technologies analytiques collaborent à uniformiser les techniques analytiques, développer des méthodes d'analyse, rendre ces méthodes disponibles et assurer la formation des ressources en usine.

comme celui de Grande-Baie ou de Beauharnois ayant accès au même matériel de référence, peut calibrer ses instruments selon certains standards. »

« Avec la venue d'Algroup, le défi des prochaines années consiste à identifier les meilleures pratiques pour unifier nos façons de faire. L'intégration d'autant d'installations devrait entraîner des synergies très intéressantes. »

● Maintien de l'expertise

« Nous sommes dans un contexte où les laboratoires d'usine ont pratiquement disparu, le personnel est de plus en plus polyvalent, les mouvements de main-d'œuvre s'accroissent et la technologie avance rapidement, commente Gaëtan Giasson, directeur du programme technologies analytiques. C'est pourquoi, la communication devient si importante. Il faut rendre disponible la documentation et les logiciels qui constituent la base de notre expertise. Il faut faciliter l'accès aux experts du Réseau assurance qualité. Le maintien de notre leadership passe aussi par la préparation de la relève. »

Jean-Luc Fortier est coordonnateur du groupe analyse du métal. « Dans les usines, on implique maintenant des opérateurs dans les étapes de contrôle qui étaient autrefois confiées à des analystes. Nous devons aider l'opérateur dans ce nouveau rôle. Pour maintenir un bon niveau d'expertise dans les usines, il faut documenter nos méthodes de travail, fournir à nos ressources la formation adéquate et favoriser la communication entre les usines de même technologie pour entretenir l'échange et l'entraide. »

● Développement des compétences

« Les besoins en expertise suivent les tendances du marché qui se montre de plus en plus exigeant. Par exemple, les spécifications du marché de l'automobile tout comme celles du marché de la canette sont très élevées, précise Guy Bèland, coordonnateur du groupe métallographie. La compétition est forte. Notre démarche doit être rigoureuse. C'est là que l'importance du réseau se fait de plus en plus sentir. »

L'assurance qualité repose sur le développement des compétences et ce, autant dans les usines qu'au laboratoire central. Une autre manière d'envisager le développement des compétences se retrouve dans les auditions pratiquées par le Réseau assurance qualité dans les usines. Accrédité ISO 17025, le réseau émet des recommandations qui permettent aux usines de profiter des meilleurs standards. Luc Duchesneau, coordonnateur du groupe d'analyse minérale et organique, poursuit. « La normalisation des pratiques favorise inévitablement l'identification de potentiels. Cette approche n'est pas nouvelle en soi. Elle s'aligne sur la volonté d'améliorer la performance de nos usines. »

Existant depuis 1984, le Réseau assurance qualité s'étend sur quatre continents. Outre le CRDA, le réseau comprend quatre centres d'expertise analytique dans le monde : Pinda en Amérique du Sud, Banbury et Neuhausen (celui-ci nouvellement arrivé depuis la fusion avec Algroup) en Europe, et Ulsan en Asie. La mission du Réseau assurance qualité est d'assurer que les installations du Groupe Alcan optimisent leurs façons de faire et leurs outils afin d'assurer un meilleur contrôle de leurs procédés, de leurs produits et de leurs coûts. Pour venir en aide aux installations qui ne peuvent pas toujours compter sur la présence de spécialistes à l'intérieur de leurs murs, différents moyens ont été développés. C'est ainsi que le réseau met à leur disposition des matériaux de référence certifiés, différents standards, des indices de performance et des auditions de laboratoire.

Au fil des ans, le Réseau assurance qualité a livré plusieurs réalisations telles des logiciels de développement, des analyses spectrométriques et différents types de formation. Tenu à Jonquière au printemps 2001, le dernier symposium analytique s'est avéré un vif succès. Il a réuni 80 personnes de tous les coins de la planète. Mais surtout, le réseau offre un service d'assistance technique qui compte pour 70 % de ses activités. En plus de sa clientèle interne, le Réseau dessert un marché externe, notamment par la vente de matériel de référence. Plusieurs de ses experts sont membres de comités techniques et de réseaux internationaux comme ISO (International Standard Organisation), ASTM (American Society for Testing Material), QS 9000 ou l'Aluminium Association.

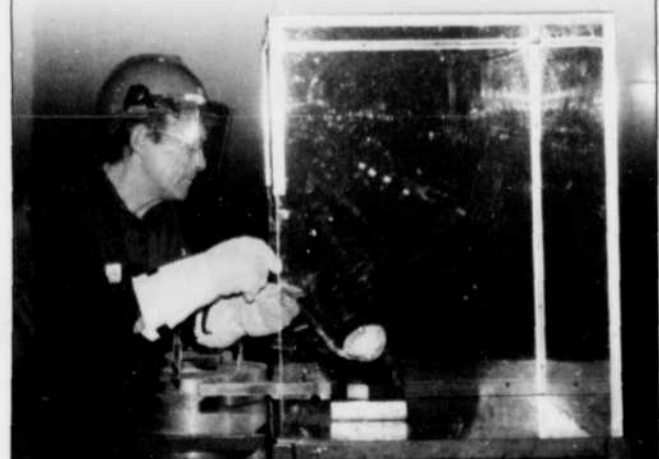
● Normalisation

Il y a longtemps qu'Alcan possède un solide système de qualité. Les installations y ont vite perçu leur bénéfice à long terme. « Le contrôle de la qualité dans les usines passe par la normalisation des pratiques, l'instrumentation et les méthodes appropriées, la formation adéquate du personnel et la garantie que notre méthodologie est appliquée et comprise, explique Frank Kimmerle, directeur technologies analytiques. Depuis des années, Alcan a développé les meilleures techniques analytiques et les meilleures pratiques de travail qui en découlent. Cette expertise partagée sur le réseau est maintenant disponible sur l'intranet. De sorte que le technicien de Lynemouth,

JEAN-YVES FORTIN S'IMPLIQUE

Lors des célébrations du Centenaire de la production d'aluminium au Canada tenues à Shawinigan en novembre dernier, c'est Jean-Yves Fortin qui a procédé à la reconstitution de la première coulée.

« Il a fallu bien se préparer. Pour être certains que tout se déroule comme prévu, nous avons fait plusieurs répétitions. Il ne faut pas manquer son coup devant les invités d'honneur ! Avec du métal pur à 99 %, nous avons coulé des lingots miniatures qui leur ont été remis. L'aspect sécurité est aussi très important dans ce genre de démonstration. Nous travaillons dans une cage en plexiglas pour prévenir tout danger d'éclaboussure. C'est une expérience vraiment hors de l'ordinaire et je suis ravi d'y avoir participé !





USINE ARVIDA

Campagne équipements mobiles 2001

SAVIEZ-VOUS QUE LA VITESSE A UN PRIX ?

Du 19 au 30 novembre dernier, l'usine Arvida a tenu sa campagne annuelle sur les équipements mobiles. Le thème retenu était la vitesse comme facteur de risque le plus important lors d'accidents impliquant des équipements mobiles.

L'usine Arvida s'étend sur 1,6 kilomètre. Pour le bon fonctionnement de ses opérations, un nombre important de véhicules circule quotidiennement à l'intérieur de son périmètre. En considérant qu'une conduite à vitesse élevée réduit le champ de vision, réduit le temps de réaction, diminue l'adhérence du véhicule à la route et augmente la vitesse de freinage, le comité santé sécurité de l'usine et le comité des équipements mobiles se sont entendus sur l'importance de parler de vitesse lors de cette campagne.

Au Québec, des dizaines de milliers de véhicules lourds et des millions d'automobilistes sillonnent le réseau routier. Chacun a ses raisons d'emprunter la route. Chacun a également l'obligation de se comporter de façon responsable. Le code de sécurité routière touche l'ensemble des citoyens, que ce soit comme piétons, cyclistes, motocyclistes, conducteurs ou passagers d'un véhicule. Pour le bien de tous, il appartient à chacun de respecter le Code de la sécurité routière afin de protéger sa vie et celle des autres. Et ce, à l'intérieur comme à l'extérieur du Complexe Jonquière !

La campagne a principalement consisté en messages sur les écrans de veille, distribution d'affiches et de nappes, en rencontres d'information et lancement d'un concours pour encourager la participation. La Sûreté Alcan a aussi donné un support en effectuant certains contrôles. « Nous constatons encore beaucoup trop d'infractions au code de la route, explique Michel Lapierre, très impliqué dans ce dossier. Il reste beaucoup d'efforts à faire. Toutefois, nous espérons y arriver à plus ou moins long terme. »

SAVIEZ-VOUS QUE...

- La vitesse est la première cause d'accidents dans 23 % des accidents mortels; un conducteur sur trois respecte la limite de vitesse...
- Au Complexe Jonquière, la limite de vitesse sur les routes extérieures est de 40 km/h tandis qu'à l'intérieur des bâtisses, elle est de 10 km/h...
- La distance d'arrêt fait plus que doubler entre 30 et 50 km/h; elle fait presque que tripler entre 50 et 100 km/h...
- Comme ils ont longs, larges et lourds, les camions sont plus difficiles à manœuvrer et plus lents à réagir que les automobiles. Pour freiner, le camion a besoin de plus de temps et d'espace que l'automobile...
- À l'usine Arvida, beaucoup de véhicules lourds sont en circulation (transporteurs de cuves, camions à pâte, camions pour le transport d'anodes précurtes, nouvelle génération d'équipement, camions à fourches et bien d'autres), totalisant une flotte d'environ 400 véhicules. Les angles morts de certains de ces véhicules augmentent les risques d'accident...
- Comme le conducteur, le piéton a sa part de responsabilités lors de ses déplacements. Le piéton doit se positionner de façon à être bien visible; respecter la signalisation et emprunter les passages prévus pour les traverses...

Pour Marcel Veillette du comité des équipements mobiles, la sécurité des équipements mobiles demeure toujours un enjeu important. « C'est à ce niveau qu'on retrouve le potentiel de gravité le plus élevé. Cette campagne souligne l'importance de poursuivre nos efforts de sensibilisation. »

Claude Desmeule, représentant l'usine Arvida au comité provincial des équipements mobiles, précise que son comité a planifié trois autres campagnes majeures qui se dérouleront en 2002.

« Après la vitesse, on y traitera de respect de la signalisation, de coactivité et d'inspections avant utilisation. Nous avons plusieurs équipements mobiles à Arvida. Il faut faire attention. Tout le monde doit s'impliquer. Pour cette campagne, les commentaires sont excellents. Par le napperon, les gens ont répondu en grand nombre au concours. Les simulations ont accentué l'impact de la campagne. À cet effet, j'aimerais souligner la participation d'Alain Brideau et d'Yvonne Jomphe dans l'organisation des simulations. J'aimerais aussi remercier les responsables d'équipements mobiles et les coordonnateurs santé sécurité dans les centres pour leur support et leur implication. »

Quant à Benoît Brassard impliqué au comité santé sécurité de l'usine, il est d'avis qu'on ne répètera jamais assez les consignes de sécurité.

« Il ne faut pas attendre qu'il soit trop tard pour réagir. Un accident peut hypothéquer grandement la qualité de vie d'un individu et même gâcher la vie de toute sa famille. C'est souvent ce qui fait la différence quand arrive la retraite. Les véhicules mobiles présentent un potentiel de risque élevé. Il faut sensibiliser nos gens à cette réalité. »

Des simulations d'accidents disséminées aux quatre coins du Complexe Jonquière présentaient des scènes pour le moins saisissantes.



Le programme d'équité salariale LES AJUSTEMENTS SALARIAUX ONT DÉBUTÉ COMME PRÉVU

Toutes les personnes pour lesquelles un écart avait été identifié selon les termes du programme d'équité salariale, ont reçu le 21 novembre dernier un montant forfaitaire qui couvre un ajustement du 21 novembre 2001 jusqu'à la date de leur augmentation annuelle de salaire.

Comme on le sait, le programme d'équité salariale vise à attribuer à des catégories d'emplois principalement occupés par des femmes un salaire égal à celui d'emplois principalement occupés par des hommes, même si ces emplois sont différents, pourvu qu'ils soient de valeur identique.

La loi sur l'équité salariale prévoit que, s'il y a lieu, les ajustements doivent se faire au plus tard le 21 novembre de chaque année et l'exercice doit être complété le 21 novembre 2005. Alcan a pris la décision d'accélérer le rythme. Ainsi, l'ensemble des ajustements sera finalisé le 1er janvier 2005.

Cette année, l'ajustement couvrant la période du 21 novembre au 31 décembre 2001 sera versé sous forme de montant forfaitaire. Par la suite, le 1er janvier de chaque année, l'échelle de salaire des employés touchés sera ajustée au besoin pour tenir compte de l'équité salariale et ce, jusqu'à ce que l'écart soit entièrement comblé.

Les personnes dont les emplois sont dans une catégorie d'emplois à prédominance féminine et pour lesquels un ajustement est nécessaire pour se conformer à la loi ont reçu dernièrement un document expliquant le calcul du montant forfaitaire.

Ce programme couvre 2 721 employés cadres et employés non syndiqués des groupes Métal primaire, Transformation du métal et de la Maison Alcan. Des 2 721 employés touchés par le programme, moins de 7 % ont reçu des ajustements salariaux.

L'équité comme valeur

« Comme nos politiques et pratiques de rémunération sont fondées sur l'équité, la direction d'Alcan a pris la décision d'ajuster, quand il y a lieu, les échelles de salaire et non seulement les catégories d'emplois à prédominance féminine, indique Richard Garand, directeur, rémunération et avantages sociaux. Je souligne particulièrement les efforts des douze membres du comité et profite de l'occasion pour les remercier chaleureusement. »

Suzanne Filion, coordonnatrice du programme, soutient que chaque année, une vérification sera effectuée afin d'assurer le maintien de l'équité salariale pour l'ensemble des catégories d'emplois à prédominance féminine. Pour toute question concernant le programme d'équité salariale, n'hésitez pas à contacter Suzanne Filion au 5-333-2899.

CE QU'ELLES EN PENSENT

En septembre dernier, le comité d'équité salariale, composée de douze membres dont quatre représentants de l'employeur et huit représentants du personnel cadre et des employés des usines non syndiqués, a complété les quatre étapes nécessaires à l'élaboration du programme d'équité salariale. Quelques membres nous parlent ici de leur participation à ce comité hors de l'ordinaire.

D'Énergie électrique, Marjolaine Hudon a été choisie pour représenter le groupe des techniciens. « Le travail du comité a été très intéressant. Au contact des représentantes des autres installations, notre vision change. J'ai beaucoup appris. Mais le plus important c'est encore le but que nous poursuivions. »



Également de Grande-Baie, Jacinthe Fortin qui a déjà été secrétaire pendant 15 ans occupe maintenant un emploi dans la catégorie des employés de production et d'entretien. « Le travail en métier non traditionnel constitue un cheval de bataille pour les femmes de ma génération. L'équité en emploi également. C'est pourquoi, je me suis engagée dans ce comité qui m'a permis d'aller plus loin dans l'action et qui m'a fait côtoyer des personnes très intéressantes. »



Représentante du Roberval-Saguenay et des Installations portuaires, Louise Bigunnesse a trouvé l'expérience fort instructive. « Cela m'a permis de comprendre les mécanismes parfois complexes de rémunération et d'évaluation des tâches. Malgré la charge de travail, je recommencerais demain matin ce genre de mandat ! »



Pour Sylvie Bélec, représentant les employés d'Arvida, le travail accompli et la complicité entre les membres valaient bien qu'on s'en donne la peine. « Le climat a été favorable dès le départ. En provenance de différentes installations, les membres du comité ont trouvé une façon de fonctionner qui a permis de rendre la tâche agréable. »

En tant que représentante de l'employeur, Susan Hurley a été libérée de son travail à l'usine Grande-Baie. « Tout ce qui touche à la rémunération peut se traduire en impacts importants pour l'entreprise. Les membres du comité ont dû mettre de côté leur propre cheminement pour regarder le dossier dans son ensemble. Nous avons acquis des connaissances et avons progressé dans un beau climat de travail. »



Pâquerette Leclerc représentait les employés du Centre de recherche et de développement Arvida. « J'ai été heureuse de participer parce que c'est quelque chose qui me tient à cœur depuis longtemps et il était nécessaire que l'équité soit préservée chez Alcan. Un pas a été franchi le 21 novembre dernier. J'ai beaucoup appris de cette expérience qui m'a permis de comprendre que l'évaluation des tâches est gérée selon des principes très rigoureux. »



SIMARD, LÉONCE

Est décédé le 18 octobre 2001, à l'âge de 89 ans et 1 mois, Léonce Simard du 2104-945 boul. de Montarville à Boucherville. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était au service du centre de production des anodes de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TAPIN, JOCELYN

Est décédé le 25 octobre 2001, à l'âge de 62 ans et 4 mois, Jocelyn Tapin du 3808, rue Notre-Dame à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service de la gestion des stocks - papeterie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

COUTURE, EDMOND

Est décédé le 2 novembre 2001, à l'âge de 86 ans et 11 mois, Edmond Couture du 202, Place des Écorceurs, app. 82 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du centre de coulée de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

VERREAU, ÉRIC

Est décédé le 8 novembre 2001, à l'âge de 34 ans et 11 mois, Éric Verreault du 1623, rue des Frênes à La Baie. À l'emploi d'Alcan depuis moins d'un an, il était au service de l'usine Alma au moment de son décès.

IMBEAULT, EMMANUEL

Est décédé le 9 novembre 2001, à l'âge de 74 ans, Emmanuel Imbeault, du 138, rue du Bocage à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département secteur rouge Est de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DIONNE, LÉO

Est décédé le 12 novembre 2001, à l'âge de 71 ans et 9 mois, Léo Dionne du 13, 2e avenue à Saint-Henri-de-Taillon. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

TACHÉ, ANDRÉ

Est décédé le 13 novembre 2001, à l'âge de 70 ans et 6 mois, André Taché du 231, rue des Chalets à Saint-Honoré. À l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, il était au service du département secteur blanc de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MORIN, CHARLES-ÉDOUARD

Est décédé le 14 novembre 2001, à l'âge de 74 ans et 2 mois, Charles-Édouard Morin du 1037, chemin de la Réserve à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, ADÉLARD

Est décédé le 15 novembre 2001, à l'âge de 78 ans et 7 mois, Adélar Fortin du 860, chemin du Pont Taché 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.

BOUCHARD, ALMAS

Est décédé le 16 novembre 2001, à l'âge de 66 ans et 7 mois, Almas Bouchard du 1073, rue Hervé-Tremblay à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service du quai Powell des Installations portuaires de Port-Alfred au moment de sa retraite.

BOILY, FERNAND

Est décédé le 19 novembre 2001, à l'âge de 75 ans et 8 mois, Fernand Boily du 2128, rue Dablon à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département secteur rouge de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GIRARD, PAUL-EDMOND

Est décédé le 20 novembre 2001, à l'âge de 66 ans et 11 mois, Paul-Edmond Girard du 994, rue de la Fabrique à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires de Port-Alfred au moment de sa retraite.

MUNGER, ALPHÈGE

Est décédé le 24 novembre 2001, à l'âge de 84 ans et 9 mois, Alphège Munger du 91, rue Bourgeois Est à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAVOIE, ROCH

Est décédé le 28 novembre 2001, à l'âge de 72 ans et 3 mois, Roch Lavoie du 2298, rg Saint-Pierre à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LE PÈRE NOËL FAIT DES HEUREUX !

Le 9 décembre dernier, le célèbre bonhomme s'est arrêté au brunch de Partageons notre Noël où il a fait la joie des petits et même des grands. Pour 550 billets vendus, l'organisation a servi 389 déjeuners pour un profit net de 1 500 \$ qui sera versé aux démunis du secteur Arvida sous la forme de paniers de Noël le 16 décembre prochain. Bravo au Père Noël et à ses joyeux lutins qui n'ont pas compté le nombre de crêpes qu'ils ont tournées !



USINE LATERRIÈRE

ISABELLE TREMBLAY, STAGIAIRE EN GESTION DES RESSOURCES HUMAINES

Parce que la réorganisation du travail et la réingénierie des processus administratifs l'intéressent, Isabelle Tremblay a entrepris, après un baccalauréat en administration des affaires, une maîtrise en gestion des organisations. Elle a par ailleurs remporté en 1999 une bourse d'études Alcan. Après quelques expériences en enseignement aux niveaux universitaire et collégial, elle se consacre maintenant à un stage Avantage carrière en gestion des ressources humaines pour l'usine Laterrière.

Monique Grenier accompagne la stagiaire. « C'est avec beaucoup de professionnalisme qu'Isabelle fait évoluer ce dossier. Vouant toujours aller au fond des choses, elle cherche les causes et explore avec les gestionnaires des pistes de solutions ou d'amélioration empreintes de rigueur et d'efficacité. Son support et sa collaboration tant dans l'élaboration des plans d'action, dans leur mise en œuvre ainsi que dans le développement d'outils de suivi sont très précieux aux gestionnaires de l'usine. »

C'est là qu'on lui a confié la coordination du dossier de la gestion de l'absentéisme. « Partout dans le monde du travail, ce phénomène prend de plus en plus d'importance parce que les taux d'absentéisme affichent de fortes tendances à la hausse. Ici, à Laterrière, nous avons développé une approche multidisciplinaire. Les différents intervenants se rencontrent régulièrement pour échanger et établir des plans d'action. Le potentiel d'économie on s'en doute bien, est fort appréciable. »



Isabelle Tremblay
et Monique Grenier.

PHOTO: Yves Henrichon

NOMINATIONS

USINE LATERRIÈRE



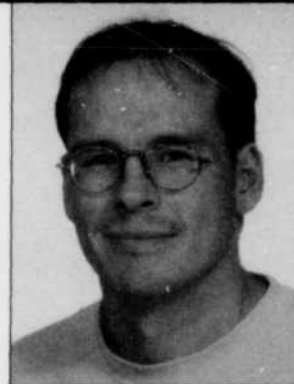
Alexandre Gomes
Directeur



Josey Girard
Coordonnatrice relations
avec les cadres



Daniel Poitras
Coordonnateur santé sécurité
et hygiène industrielle



Ghislain Fortin
Coordonnateur principal
entretien et projets



Guy Laberge
Ingénieur entretien

USINE LATERRIÈRE



Isabelle Ferron
Coordonnatrice
des relations de travail



Jean-Yves Mercille
Surveillant planification et
logistique

USINE SAGUENAY

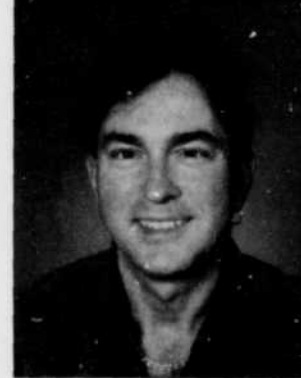


Marie-Claude Lemay
Coordonnatrice
santé-sécurité



Sophie Boily
Comptable

USINE ARVIDA



Dany Dusseault
Superviseur - CPA

La santé avant toute chose

FAITES-VOUS UN CADEAU, CESSEZ DE FUMER !

À compter de janvier, dans toutes les installations du Québec, les membres de la table provinciale sur le tabagisme s'apprentent à lancer une nouvelle campagne de sensibilisation dont le moteur est la promotion de la santé.

« Notre objectif santé vise à rejoindre le plus de gens possible, pas juste les fumeurs. Nous allons lancer en janvier un grand blitz de sensibilisation démontrant tous les impacts possible du tabagisme, tant pour la personne qui fume que pour sa famille précise le Dr Guy Bouchard, responsable du comité. Nous avons besoin de la collaboration de tous. Non-fumeurs comme fumeurs, la santé concerne tout le monde ! »

En adoptant une nouvelle campagne, les membres de la table provinciale sur le tabagisme veulent revitaliser le dossier. Cette campagne remplacera donc le Défi parrainage. Toutefois, leur objectif principal concerne toujours la réduction de l'exposition des employés aux fumées de tabac et les valeurs de base reposent plus que jamais sur le respect, l'équité et l'entraide. Outil essentiel de support dont l'efficacité a été démontrée depuis quelques années, le Programme d'aide à l'abandon du tabac (PAAT) est maintenant disponible pour tous les employés du Saguenay-Lac-Saint-Jean et leur famille.

● De santé et de séduction

C'est ainsi que différentes activités auront cours en janvier prochain. Des messages santé prendront la forme de kiosque, de jeu-questionnaire et de napperons qui seront distribués dans les différentes salles à manger.

On abordera sur ces napperons certains thèmes susceptibles d'intéresser une majorité de gens : le tabac et la séduction, les impacts du tabac sur la santé du fumeur, le tabagisme passif et la santé des enfants, les bénéfices de cesser de fumer et finalement, le tabac et la sécurité.

De plus, un kiosque d'information sera mis en circulation dans toutes les installations participantes. Des ressources médicales et des membres de la table provinciale y assureront l'animation d'un jeu-questionnaire sur la santé qui s'adressera à tout le monde (fumeurs et non-fumeurs) et par lequel on pourra gagner des prix.

En plus d'être amusantes, les énigmes ne présentent pas un coefficient de difficulté trop élevé.

En voici un exemple :

Quel est le principal secret de la réussite pour cesser de fumer ?

Les choix de réponse sont :

- a) être motivé
- b) avoir plus d'argent
- c) gagner la coupe Stanley

Quelle serait votre réponse ?

Si vous avez répondu la coupe Stanley, vous auriez intérêt à visiter le kiosque lors de sa visite dans votre installation...

Surveillez la venue du kiosque dans votre installation et participez en grand nombre au jeu-questionnaire. Vous pourriez y gagner une couverture en polar ou même un forfait fin de semaine pour deux dans Charlevoix !

Venez et amusez-vous ! C'est pour tout le monde !

Quelles seront mes résolutions du nouvel an ?

Décembre

le mois dans l'année où je pense à mes résolutions pour la nouvelle année;

Maigrir, faire de l'exercice, dépenser moins, prendre plus de temps avec ma famille, me remettre en forme...

Janvier

le temps de les mettre en pratique!..

Pourquoi ne pas songer à une résolution qui permettrait de faire un cadeau à toute votre famille? ...cessez de fumer!

Ce sera bénéfique pour votre santé, celle de votre famille et cette liberté nouvelle vous apportera

Sur votre **mental**

Sur votre **condition physique**

Sur votre **«sex appeal»**

Sur votre **virilité...sans pilule!**

Sur votre **portefeuille**

Sur votre **sécurité et celle de votre famille**

Sur votre **qualité de vie... en courant la chance de GAGNER un beau week-end en amoureux dans Charlevoix...**

des joies insoupçonnées...



VOUS VOULEZ EN SAVOIR PLUS?

Assurez-vous de manger sur nos napperons de janvier et participez à notre «quiz» santé car...

ON VOUS RÉSERVE D'AUTRES SURPRISES!

FAITES-VOUS UN CADEAU!
CESSEZ de FUMER!



Poste-publications commerciales
2351587
40063939

ISS 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

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