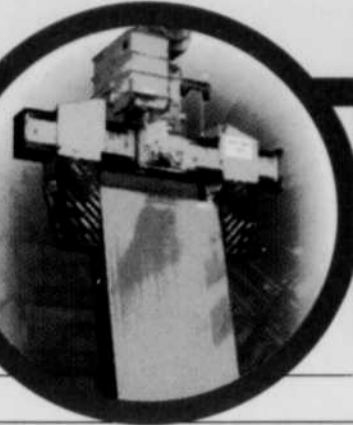


LE LINGOT



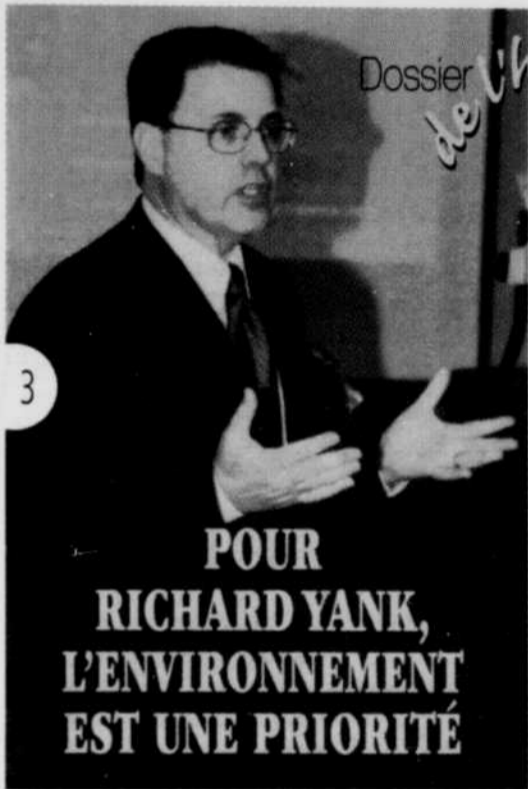
57e année
Numéro 5

Journal des employés et retraités d'Alcan au Québec

Le vendredi 19 mai 2000

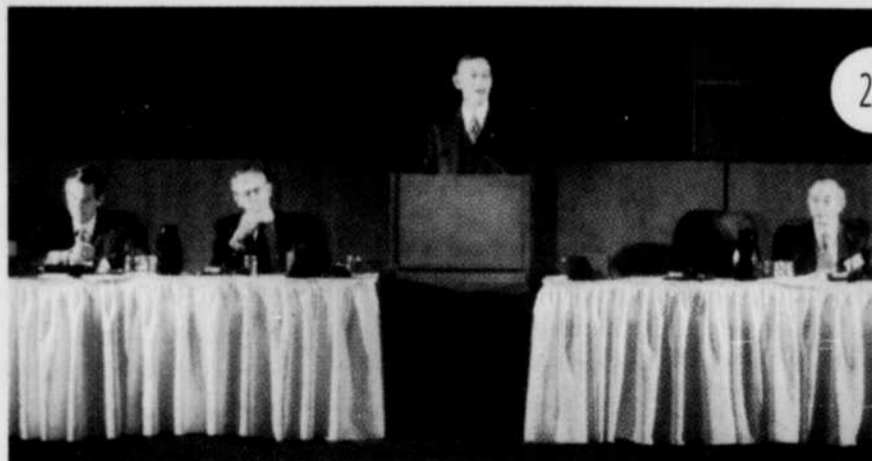
**ALCAN REMET
DES CUVES
EN SERVICE
AUX USINES
D'ÉLECTROLYSE
SEBREE ET
LYNEMOUTH**

5

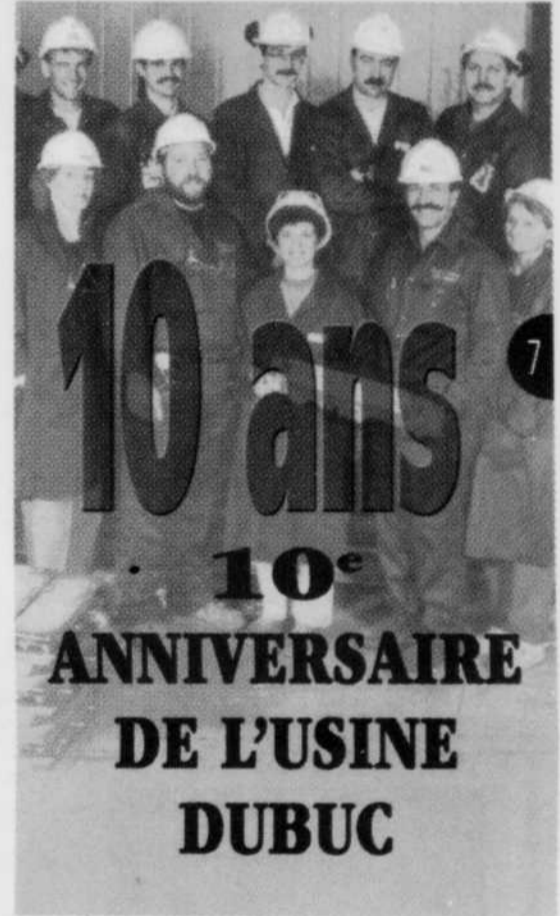


Dossier *de* *l'heure*

98^e assemblée des actionnaires
**ALCAN EN MARCHÉ
VERS LA CROISSANCE**



2



**10 ans
10^e
ANNIVERSAIRE
DE L'USINE
DUBUC**

7



**IMPLANTATION
DU PROJET TANDEM
AU COMPLEXE JONQUIÈRE**

4-5

**PARTAGE DES
ORIENTATIONS
2000 AU COLLOQUE
SANTÉ-SÉCURITÉ
DE L'USINE
VAUDREUIL**

8



**LA FERMETURE DES
SALLES DE CUVES
DE L'USINE ISLE-
MALIGNÉ ENTRAÎNE
UNE RÉCUPÉRATION
DES ACTIFS ÉVALUÉS
À PRÈS DE 17 M\$**

11

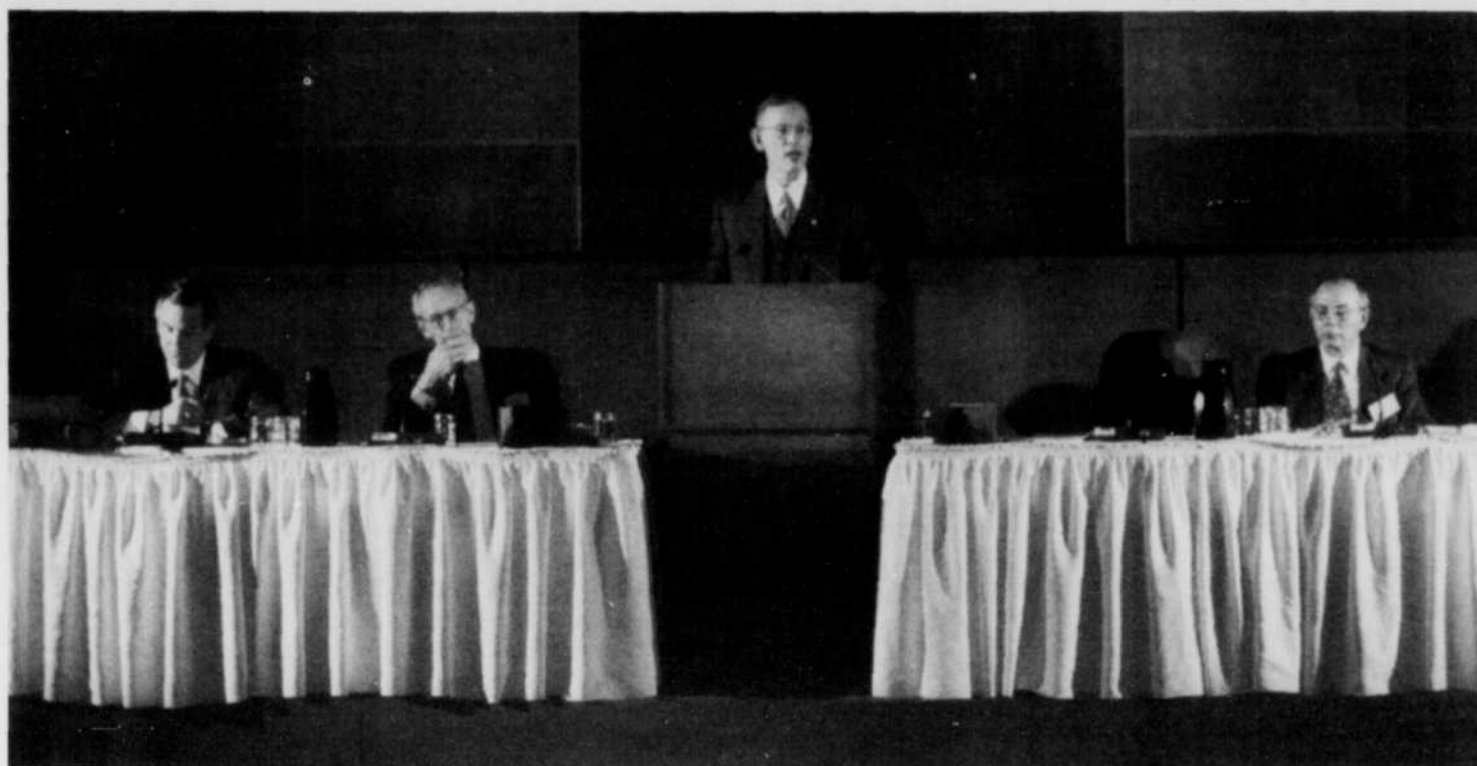


Dossier



Le président et chef de la direction d'Alcan, Jacques Bougie, a expliqué lors de l'assemblée annuelle des actionnaires, qui a eu lieu le 27 avril dernier, de quelle façon la Société s'est recentrée sur ses activités de base, est devenue plus concurrentielle et à l'écoute de ses clients.

PHOTOS: Paul Ducharme



98^e Assemblée des actionnaires

ALCAN EN MARCHÉ VERS LA CROISSANCE

Il a décrit le repositionnement stratégique d'Alcan, les résultats atteints en ce qui concerne l'optimisation de ses éléments d'actif et la mise en place d'un solide tremplin vers la croissance, et, enfin, la manière dont elle compte utiliser les alliances stratégiques pour se hisser d'un cran dans la croissance et la création de valeur.

Passant en revue les résultats de l'exercice 1999 et du premier trimestre de 2000, M. Bougie a indiqué que grâce à l'amélioration de la conjoncture et aux résultats substantiels du programme du plein potentiel d'affaires (PPA), le bénéfice de la Société a suivi une courbe ascendante tout au long de l'année. Il s'est dit heureux de constater que depuis le début de l'an 2000, la tendance à l'amélioration du bénéfice observée pendant la dernière partie de 1999 se poursuit.

M. Bougie a ensuite fait un retour sur le début des années 1990, rappelant qu'après une étude approfondie, Alcan avait décidé de se concentrer sur ses activités de base, soit le métal de première fusion à faibles coûts et les produits laminés de haute qualité. Après avoir vendu environ 60 entreprises non stratégiques, il lui a fallu relever le défi d'optimiser ses éléments d'actif afin d'améliorer sa compétitivité. Le lancement, en 1997, de l'ambitieux programme du PPA a constitué une importante initiative

dans cette direction. À la fin de 1999, la Société avait réalisé en tout des améliorations de 462 millions de dollars, pour un objectif sur cinq ans de 1 milliard de dollars.

M. Bougie a poursuivi son allocution en énumérant certaines des initiatives stratégiques prises par Alcan dans diverses régions du monde au cours des dernières années afin de raffermir sa position de chef de file dans l'industrie et de mettre en place un solide tremplin vers la croissance du bénéfice :

- Alcan n'est maintenant qu'à quelques mois de la mise en service d'une vaste usine d'électrolyse toute neuve, à faibles coûts, à Alma, au Québec ;
- elle a réussi le démarrage du complexe de laminage d'avant-garde à Pinda, au Brésil ;
- elle a réalisé des progrès considérables dans la rationalisation de ses activités européennes ;
- elle continue de consolider sa position sur le marché-clé de la transformation aux États-Unis, grâce à une entreprise solide et une VEA positive ;
- elle a procédé à deux acquisitions d'envergure visant des installations de classe mondiale en Asie ;

son chiffre d'affaires et son bénéfice sont en hausse ;

son bilan actuel est le plus solide des 20 dernières années.

M. Bougie a indiqué aux actionnaires que la Société cherchera à réaliser d'importantes acquisitions et des alliances stratégiques lorsque se présenteront des occasions de croissance additionnelle et de création de valeur; le projet de fusion avec algroup constitue évidemment l'une de ces occasions.

Il a précisé que cette union transatlantique produirait un leader mondial dynamique dans les secteurs de l'aluminium et de l'emballage, avec un chiffre d'affaires annuel de 12,4 milliards de dollars US et un effectif d'environ 60 000 employés. Les synergies annuelles sur le plan des coûts se chiffrent à au moins 150 millions de dollars, avec des économies et des gains d'efficacité additionnels substantiels à long terme.

En conclusion, M. Bougie a déclaré aux actionnaires : « Alcan est en grande forme et est déterminée à continuer de miser sur ses atouts pour générer une nouvelle croissance et procurer une valeur accrue à ses investisseurs et ses clients. »

LE LINGOT 2 VENDREDI 19 MAI 2000



Bonne journée à
Patrick Ayotte
coordonnateur à l'usine Dubuc
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

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

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique :
Idem! conceptions

Impression :
Les Éditions du Réveil

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

RICHARD YANK ABORDE L'ANNÉE 2000 AVEC OPTIMISME

En marge de l'assemblée des actionnaires, Richard Yank, président du groupe Alcan Métal primaire Québec, a rencontré les membres de la presse du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Il a d'abord tracé un bilan très positif de l'année 1999 et il a abordé les enjeux et les priorités de l'année 2000 qui s'annonce déjà bien remplie.

Des progrès énormes en santé-sécurité

Parmi les faits saillants, Richard Yank précise avec enthousiasme les progrès énormes réalisés en **santé-sécurité**. « L'année 1999 a été marquée par des améliorations importantes en santé-sécurité. La fréquence des blessures avec pertes de temps s'est améliorée de 50 pour cent entre 1997 et la fin de 1999. Parce que nous n'acceptons pas que les blessures fassent partie de nos opérations, nous visons toujours d'abaisser cette réalité à zéro blessure le plus rapidement possible. Déjà les résultats du premier trimestre de 2000 sont très encourageants avec une fréquence de 1,0. Ici, je tiens à remercier l'ensemble des employés et des représentants syndicaux dont la volonté commune a permis cette amélioration. »

Bilan positif de la stabilité opérationnelle

D'autre part, il signale ce projet qui lui tient à cœur, celui de la **stabilité opérationnelle** « comme une entente unique en son genre avec nos partenaires syndicaux. Une entente qui met tout en œuvre pour ne pas arrêter les opérations et assurer un approvisionnement fiable et continu à nos clients. C'est un avantage concurrentiel pour Alcan et toutes les régions où l'entreprise est implantée. C'est un équilibre qu'il faut maintenir. »

« En application depuis deux ans, nous traçons un bilan positif de cette entente dans le cadre de laquelle des discussions se poursuivent sur des dossiers majeurs comme l'organisation de travail, l'évaluation des emplois et la rémunération. »

Le projet Alma avance tel que prévu

Alors que plus de la moitié des travaux sont maintenant complétés, le **projet Alma** a quant à lui drainé beaucoup d'énergie en 1999. « Le plus grand chantier de construction en Amérique du Nord est un projet de 2,4 milliards \$ qui comprend entre autres un centre de coulée de 200 millions \$. Pendant ce temps, la fermeture progressive des salles de cuves de l'usine Isle-Maligne a été complétée le 31 mars dernier et le transfert graduel des employés vers la nouvelle usine se poursuit. »

« L'un des principaux défis de 2000 est sans contredit d'assurer un démarrage réussi de l'usine Alma qui augmentera de 35 % la production d'aluminium d'Alcan au Québec. La formation et l'embauche de nouveaux employés font partie des priorités des prochains mois alors que le démarrage des premières cuves est toujours prévu pour l'automne. »

Importante contribution au développement régional

Les autres faits saillants évoqués par le président réfèrent au **programme d'investissement communautaire** qui accorde priorité aux jeunes et au développement économique. À titre d'exemple, il cite les Jeux du Québec, la campagne de financement de l'Université du Québec à Chicoutimi et 150 autres organismes ou initiatives qui ont pu en profiter.

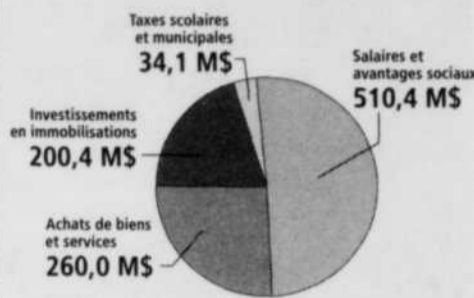
Alcan se veut aussi **partenaire du développement économique régional**. Faisant référence au dossier

de la transformation de l'aluminium pour lequel Alcan souscrit support technologique, partage d'expertise, métal à prix compétitif et implication au comité TransformActions, ainsi qu'aux dossiers des chaires industrielles et du support à Soccrent, M. Yank affirme « qu'Alcan est toujours déterminée à s'impliquer dans la communauté régionale. En 2000, nous souhaitons continuer à aider la région dans l'émergence de projets d'investissements. »

Des investissements de 189 millions \$ répartis dans les installations régionales en 2000

Alcan investira 189 millions \$ en 2000 dans ses installations régionales dont 94 millions \$ au programme de modernisation de l'usine Vaudreuil, 42 millions \$ à la réfection des centrales d'énergie électrique, 21 millions \$ à l'usine Grande-Baie, 19 millions \$ à l'usine Arvida (dont 11 millions \$ pour la rénovation des salles de cuves Söderberg) et 13 millions \$ à l'usine Laterrière.

IMPACT ÉCONOMIQUE D'ALCAN AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN en 1999 (excluant le projet Alma)



TRAITEMENT DE LA BRASQUE

ALCAN A L'INTENTION DE DÉPOSER UN AVIS DE PROJET

Dans le cours de cette rencontre, Richard Yank a annoncé qu'Alcan avait l'intention de déposer un avis de projet pour une usine de traitement de la brasque.

Évaluée à 100 millions \$, cette usine dont la capacité annuelle serait de 60 000 tonnes, serait érigée sur les terrains entourant les installations actuelles d'Alcan à Jonquière. Elle utiliserait une technologie développée par le

Centre de recherche et de développement d'Arvida (CRDA). Cette technologie pour laquelle Alcan a investi environ 12 millions de dollars, permettrait de récupérer le fluorure et de diminuer le matériel résiduel.

« Comme les installations d'Alcan au Québec génèrent environ 25 000 tonnes de brasque par année, il serait possible d'y traiter la brasque provenant d'autres producteurs d'alu-

minium. Jusqu'à maintenant, Alcan a accumulé près de 450 000 tonnes de brasque entreposée de façon sécuritaire au Complexe Jonquière. L'usine emploierait 50 personnes et il faudrait compter deux années pour sa construction. Notre objectif est de déposer un avis de projet dès l'automne. Mais avant de passer en phase construction, différentes étapes de consultation et de décision sont à prévoir. »

PRIORITÉ À L'ENVIRONNEMENT

Trois dossiers prioritaires retiennent l'attention de Richard Yank en environnement : l'accréditation des installations à ISO 14001, la réduction des poussières et des émissions à l'atmosphère au Complexe Jonquière et le projet de traitement de la brasque.

La gestion de l'environnement est toujours orientée vers l'implantation de normes mondialement reconnues et vers la certification de classe mondiale **ISO 14000**. D'ici la fin de l'année, la majorité des installations d'Alcan au Québec y seront conformées. « La certification ISO 14000 entraînera une amélioration des résultats en environnement en harmonie avec les plans d'affaires, le transfert des connaissances et des expériences positives d'une installation à l'autre et une implication active des employés et de leurs représentants dans chacune des installations. Bref, elle générera de la valeur ajoutée. »

La réduction des **émissions atmosphériques de HAP** des salles de cuves Söderberg est un autre dossier prioritaire pour Richard Yank. « La réduction des poussières dans nos usines est un dossier qui se poursuit depuis plusieurs années. Nous expérimentons présentement à l'usine Shawinigan un nouveau brai à basse teneur en HAP. Utilisé dans la composition de la pâte d'anode, ce nouveau brai devrait permettre de réduire de 35 % les émissions de HAP. »

Finalement, le projet d'une **usine de traitement de la brasque**, pour laquelle Alcan a développé un procédé exclusif, le procédé LCLL, devrait s'amorcer cette année. Constituée de briques réfractaires et de blocs de carbone utilisés comme revêtement intérieur des cuves d'électrolyse, la brasque usée est une problématique commune aux producteurs d'aluminium. « Avec son intention de déposer un projet pour une usine de traitement de la brasque, Alcan souhaite régler la question de l'entreposage tout en récupérant le fluorure et en diminuant le matériel résiduel. »

En conclusion, Richard Yank a affirmé : « l'année 2000 sera spécialement consacrée à assurer la continuité dans l'amélioration de nos performances en santé-sécurité, à maintenir les efforts consentis à l'entente de stabilité opérationnelle, à poursuivre l'aide à la région afin de favoriser l'émergence de projets d'investissements en matière de transformation de l'aluminium et à accentuer nos efforts en environnement. »



Richard Yank, président du groupe Alcan Métal primaire Québec.

PHOTO : Paul Ducharme



COMPLEXE JONQUIÈRE

Implantation du projet Tandem

UNE ÉTAPE VERS LE PLEIN POTENTIEL D'AFFAIRES

Tandem est le projet qui consiste à soutenir les efforts des usines dans l'implantation d'un logiciel de gestion intégrée des activités de l'entretien et de l'approvisionnement commun à l'ensemble des usines du groupe Alcan Métal primaire. Depuis décembre 1999, c'est au tour du service d'approvisionnement et magasins du Complexe Jonquière de procéder à son implantation.



Le temps de cette photo, quelques représentants des groupes magasins et achats se sont donnés rendez-vous sur un quai de déchargement. Ces groupes desservent 3 000 clients du Complexe Jonquière et plusieurs autres usines.

PHOTOS : Yves Henriobon



Devant leur bureau du 1946 Davis, des représentants de l'équipe Tandem. Pour eux, le Complexe Jonquière représentait une implantation importante.

Ce projet s'inscrit dans la vision d'Alcan d'atteindre son plein potentiel d'affaires en se dotant d'outils plus performants qui seront accessibles à tous. Le logiciel de gestion intégrée se déploie sur trois niveaux : le logiciel Maximo qui concerne les transactions effectuées ; les tableaux de bord où l'on retrouve les indicateurs de performance ; le commerce électronique qui permettra éventuellement des liens avec les principaux fournisseurs.

● Deux étapes

L'implantation s'effectue en deux étapes. D'abord, en avril dernier, les systèmes en gestion de l'approvisionnement ont été remplacés par Maximo. Cette mise en opération s'est avérée un franc succès. Comme le rapporte Jacques Dumais, surintendant responsable de l'implantation, « Beaucoup d'efforts et d'énergie ont été déployés par les

personnes des services de l'approvisionnement et de l'équipe de Tandem et ce, dans un climat de collaboration exceptionnelle. »

Avec Bruno Bouchard, surintendant finance et approvisionnement, et Conrad Roy, surintendant du service des ateliers électriques et mécaniques, Jacques Dumais a collaboré à préparer l'implantation du projet. « Notre préoccupation première était de communiquer suffisamment dès le départ afin que les personnes reçoivent les informations pertinentes et nécessaires. Pour qu'on l'accepte, il fallait démystifier le projet et la collaboration reçue porte à croire que nous avons visé juste. »

Puis, l'utilisation de Maximo par l'entretien se fera dès que la base de données sera complète, soit au début de l'an prochain. À la fin du projet Tandem, l'usine Arvida sera mieux outillée pour continuer

son programme de réduction des coûts dans les domaines de l'approvisionnement et de l'entretien.

Le principal avantage de Tandem c'est qu'il permet de sauver du temps en mettant en lien direct l'entretien et l'approvisionnement. Il y a une multitude de gains qui concernent les opérations d'inventaire, de commande, de livraison, de planification des travaux, etc.

● La formation

Présente sur place, l'équipe de formateurs du projet Tandem a le souci d'adapter la formation à chaque groupe d'utilisateurs de façon à ce que chacun s'y retrouve facilement.

La formation Tandem est adaptée à la clientèle et au contexte des usines. Par exemple, le magasinier

recevra une formation différente du gestionnaire de stock. Dépendant du travail à effectuer, l'utilisateur n'a pas à exploiter les mêmes parties du logiciel. Le temps de formation varie de quatre heures à une semaine par employé. « L'un des défis de ce projet est justement de coordonner efficacement ces périodes de formation. Nicole Girard et Brigitte Tanguay ont mené à bon port cette opération », de préciser Jacques Dumais.

● Solution technologique

L'autre défi est de nature technologique. Au lieu de remplacer tous les postes de travail, une économie appréciable a été réalisée en installant plutôt un nouveau serveur relié en réseau. Sylvain Lapointe, surveillant informatique, a aussi collaboré à l'implantation de Tandem à Shawinigan. « Nous avons évalué qu'en mode traditionnel, il aurait fallu remplacer une cinquantaine d'appareils en phase I et plus de 500 en phase II, alors que cette nouvelle technologie entraîne une rentabilité immédiate au Complexe Jonquière. »

De plus, autre avantage indéniable, le temps de réponse est de beaucoup plus rapide avec le serveur. Par exemple, un ordinateur d'ancienne génération comme le Pentium 133 offre un meilleur temps de réponse en réseau qu'un Pentium 500 en mode traditionnel ! Ce qui explique en bonne partie le fort degré de satisfaction des utilisateurs de Maximo.

« Comme cette tendance émerge sur le plan mondial, nous sommes à faire des analyses de coûts pour un projet qui étendrait cette vision à d'autres applications. De cette façon, la seule préoccupation pour l'utilisateur serait le format d'affichage. Il n'aurait plus à s'inquiéter de la capacité de son micro-ordinateur », de préciser Sylvain Lapointe.

● Compétence et collaboration

Pour les gens de Tandem, le Complexe Jonquière représentait une importante implantation en terme de volume (clients, transactions, items en magasin,



De gauche à droite : Paul-Émile Richard, directeur au groupe de planification technologique de la fonction technologies de l'information a collaboré à mettre au point la nouvelle approche de serveur pour le projet Tandem ; Jean Lespérance, coordonnateur technologies de l'information et chef d'orchestre de l'équipe informatique du projet ; Sylvain Lapointe, surveillant technologies de l'information ; et Louise Dunn qui a coordonné les activités préparatoires de nature technologique requises à l'arrivée du système Maximo à l'usine Arvida.

etc.). En remplacement de l'interface entre les systèmes traditionnels SAGI/SARA et Aide, l'équipe des technologies de l'information pour Tandem a développé un interface robuste et efficace entre les systèmes Aide et Maximo. Ce qui minimise d'autant l'impact sur les clients.

Jean Lespérance, coordonnateur technologies de l'information au projet Tandem, a mis en relief la réceptivité des gens. « Amorcée sur des bases de communication et de transparence, l'implantation a été très bien accueillie. Particulièrement, le contact sur place avec des personnes ressources très compétentes a grandement facilité le travail de l'équipe de Tandem qui en est à sa sixième expérience. »

● Le service avant tout

Les achats, la gestion des stocks, les comptes à payer et les magasiniers ont été mis à contribution pour faire de ce changement un succès. Bref, tous les gens d'approvisionnement ont collaboré à cette implantation.

Habités aux AS 400, les usagers en approvisionnement ont dû se familiariser d'abord avec l'environnement Windows. « Ce changement d'envergure a été très bien supporté, de mentionner Guy Gaudreault, responsable des magasiniers, et les efforts se poursuivent par l'entremise de comités d'utilisateurs. Nous desservons 3 000 personnes du complexe et plusieurs autres usines. » Pour ceux qui gèrent 56 000 articles en magasin et un inventaire de 16 millions de dollars, il n'était pas question d'interrompre le service. « Le travail de préparation avant l'implantation a été très efficace, notamment pour l'aspect de la gestion des stocks et la conversion des commandes d'achats. »

Au service des achats qui dessert aussi l'usine Vaudreuil, Marc Vigneault a de plus souligné les précautions qu'il a fallu prendre envers les groupes de service. « Pour éviter l'impact potentiel de la non utilisation de Maximo, il faudra installer quelques postes et habiliter quelques personnes jusqu'à l'implantation complète de ce secteur. »

● Phase II

Pendant ce temps, on se prépare pour l'implantation de la deuxième phase. « Il faut en faire l'évaluation complète. Savoir où l'on est pour savoir où l'on va. Avec sous le bras un outil de classe mondiale, on évalue chaque centre comme si on prenait en photo l'avant et l'après implantation. C'est un exercice qui demande énormément de rigueur et de suivi malgré les contraintes liées aux mouvements de personnel par exemple », poursuit Jacques Dumais.

● Intranet

Il sera intéressant de pouvoir suivre sur l'Intranet la gestion de l'entretien et l'amélioration des processus à travers les indices de qualité communs à chaque installation.

D'ici la fin de 2001, après Shawinigan, Beauharnois, les Installations portuaires et Arvida, ce sera au tour de Laterrière et de Grande-Baie d'effectuer l'implantation de Tandem.

ALCAN CONCLUT L'ACQUISITION DE KORALU

Alcan, par l'entremise de sa filiale *Alcan Taihan Aluminum Limited (ATA)* et de *Taihan Electric Wire Co.*, a annoncé le 9 mai que toutes les approbations réglementaires ont été obtenues et que l'acquisition d'*Aluminium of Korea Limited (Koralu)* a été conclue.

Les installations de Koralu, acquises pour la somme de 200 millions de dollars US en espèces, et la prise en charge de la dette restante de Koralu, soit 95 millions de dollars US, seront intégrées à *Alcan Taihan Aluminum Limited (ATA)* qui appartient à *Alcan Aluminium Limitée (66 %)*, *Taihan Electric Wire Co., Ltd.* (30 %) et Hyundai (4 %).

« Nous avons adopté une série de mesures qui ont culminé par l'acquisition de Koralu, a déclaré Jacques Bougie, président et chef de la direction d'Alcan Aluminium Limitée, plaçant Alcan aux avant-postes d'un marché de produits laminés promis à la croissance la plus rapide au monde. »

Alcan prévoit que la demande de produits laminés en Asie continuera de s'accroître à un rythme tel qu'en 2005, l'Asie deviendra la première région consommatrice d'aluminium au monde. L'acquisition de Koralu, qui assure à Alcan la position de premier fournisseur de produits laminés d'aluminium en Asie, est la pierre angulaire de la stratégie de la Société dans cette région où elle entend tirer parti du potentiel de croissance et consoli-

der sa position de premier plan comme fournisseur mondial d'aluminium laminé de haute qualité, à faibles coûts.

L'usine de Koralu se compose d'installations de classe mondiale, notamment pour la coulée, le laminage à chaud et à froid, la finition, ainsi que les alliages de fonderie et les billettes, qui sont appuyées par un centre de recherche et développement. Les gammes de produits des usines de laminage de Koralu et d'ATA sont complémentaires et offrent un fort potentiel d'intégration permettant d'équilibrer la charge de production entre les deux établissements. Les fonctions de ventes et d'administration générale seront également réorganisées de manière à fournir un service supérieur à la clientèle ainsi qu'une gamme complète de produits laminés.

Jack C. Morrison, président de Produits en tôle Alcan - Amérique du Nord et Asie, a été nommé chef de la direction de cette nouvelle entreprise intégrée, et a l'intention d'exercer ses fonctions à Séoul, en République de Corée dès que les formalités avec l'immigration seront complétées.

ALCAN REMET DES CUVES EN SERVICE AUX USINES D'ÉLECTROLYSE SEBREE ET LYNEMOUTH

Alcan a annoncé le 10 mai qu'elle remettait en service des salles de cuves de métal de première fusion d'une capacité de 60 000 tonnes à l'usine d'électrolyse Sebree, au Kentucky, et de 50 000 tonnes à l'usine d'électrolyse Lynemouth, au Royaume-Uni. Elle adopte cette mesure afin de répondre à la demande accrue de ses clients et de compenser la réduction de capacité découlant de la fermeture définitive de l'usine Isle-Maligne, au Canada, le 31 mars 2000, et de l'usine Kinlochleven, au Royaume-Uni, qui aura lieu à la fin de juin 2000. Alcan aura fermé de façon permanente des installations représentant une capacité totale de 83 000 tonnes d'ici la fin de l'année 2000.

Le processus de redémarrage commencera immédiatement et les salles de cuves seront pleinement opérationnelles en novembre de cette année. Quelque 25 000 tonnes de métal seront produites cette année.

« La décision d'Alcan de redémarrer ces salles de cuves, a déclaré Jacques Bougie, président et chef de la direction d'Alcan Aluminium Limitée, se justifie par la hausse de la demande en Europe, par les accords d'approvisionnement stratégiques sur plusieurs années avec General Motors et Ford Motor Company, et par notre récente acquisition en Corée. La demande d'aluminium du monde occidental s'est raffermie l'année dernière et il est prévu qu'elle dépassera l'offre au cours de l'année 2000. »

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

*Être bien
Tout simplement*

DES SERVICES CONFIDENTIELS ET ANONYMES

C'est une des principales caractéristiques du programme d'aide aux employés (PAE) : des services confidentiels et anonymes. En fait, aucune information concernant un employé n'est communiquée à l'employeur. De plus, pour un parfait anonymat, les rendez-vous se déroulent à l'extérieur du milieu de travail.

Pour plus d'information,
téléphonez :

Région du Saguenay :
(418) 690-2186

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



INSTALLATIONS PORTUAIRES

OPÉRATION SAUVETAGE

PHOTO : Yves Heinrich



À bord du remorqueur, le 30 avril dernier, on a porté secours à un malheureux naufragé souffrant d'épuisement. Ce sont, de gauche à droite, Jacques Girard, matelot, Vincent Boudreaux, capitaine du remorqueur, Jacques Sénéchal, chef de la Sûreté, et Gilles Gaudreaux, matelot.

Depuis le début du beau temps, les gens des Installations portuaires ont déjà porté secours à deux adeptes de la planche à voile dans la baie des Ha ! Ha !

Responsable de la Sûreté, Jacques Sénéchal mentionne qu'en début de saison, « comme il y a peu de plaisanciers sur l'eau qui pourraient les aider, les planchistes en difficulté ne peuvent compter que sur le secours de nos gens. Souvent, ces sportifs font preuve de témérité, s'aventurent trop loin, défiant la marée qui provoque de forts courants inverses. La planche à

voile est un sport dangereux qui nécessite des connaissances, une bonne forme physique et de l'entraînement. »

Bien que la mission des Installations portuaires n'en soit pas une de sauvetage, « nous n'hésitons jamais à répondre aux appels d'assistance de la Garde côtière ou de la Sûreté municipale, de préciser Marc Gratton, directeur des Installations portuaires et services ferroviaires d'Alcan. Je tiens à saluer ici l'expertise, le courage et le dévouement des membres de la brigade d'urgence, du capitaine du remorqueur et de son équipage. »

De mai à novembre 2000

SURVEILLANCE DU RÉSEAU FERROVIAIRE

Pour une troisième année consécutive, une surveillance du réseau ferroviaire d'Alcan sera effectuée par une agence privée de patrouille. C'est ainsi que les secteurs qui longent les propriétés privées de La Baie jusqu'à Alma seront systématiquement surveillés pendant la période estivale. En plus de contrer le vandalisme et l'empiètement sur les emprises de chemins de fer, cette opération permet aussi de livrer des messages de sécurité. Jacques Sénéchal, responsable de la Sûreté, indique « qu'il n'est pas rare qu'il faille expliquer aux jeunes de ne pas circuler sur la voie, de traverser aux endroits appropriés, de ne pas endommager les clôtures et surtout de ne rien entasser sur la voie ferrée. »

PHOTO : Yves Heinrich

Campagne de sécurité routière

STOP ! AU PASSAGE À NIVEAU



Afin de sensibiliser les gens des Installations portuaires et services ferroviaires, une opération de sécurité routière a été lancée le 11 mai dernier. On y a fait un rappel de la réglementation concernant entre autres la vitesse admise, l'arrêt obligatoire et le port de la ceinture de sécurité. « Les conséquences potentielles d'une collision avec un train sont catastrophiques. »

Sur cette photo, Alain Harvey, représentant prévention, distribue de l'information à Gilles Mclean.

LE LINGOT 6 VENDREDI 19 MAI 2000

SECTEUR DES MINES ET MÉTAUX

QUATORZE LEADERS CRÉENT UN CARREFOUR D'APPROVISIONNEMENT ÉLECTRONIQUE MONDIAL

- Un carrefour indépendant et neutre, ouvert à toutes les entreprises et à tous les fournisseurs de l'industrie
- Un accès sans pareil au marché d'approvisionnement mondial de l'industrie, qui représente environ 200 milliards de dollars US
- Des chaînes d'approvisionnement plus transparentes, qui offrent des avantages considérables pour les fournisseurs et les acheteurs
- Des économies de marché résultant d'une réduction des frais de transaction, d'une diminution des stocks, d'une uniformisation accrue et d'un plus grand nombre de commandes automatisées

Quatorze leaders du secteur des mines et des métaux ont annoncé le 14 mai la création d'un marché d'approvisionnement mondial indépendant, fondé sur Internet. L'initiative permettra la création d'une plate-forme qui rassemblera les sociétés minières et d'exploitation des métaux et les fournisseurs de plus de 100 pays, et offrira un accès sans pareil aux sources d'approvisionnement du monde entier. On s'attend à ce que cette plate-forme évolutive, ouverte et neutre transforme les pratiques d'approvisionnement du secteur des mines et des métaux et offre des avantages considérables aux fournisseurs et aux acheteurs, notamment sur les plans de l'uniformisation, de la transparence, de la rationalisation des processus d'échange et de la gestion des stocks.

Alcan Aluminium Limitée, Alcoa Inc., Anglo American plc, Barrick Gold Corp., The Broken Hill Proprietary Ltd. (BHP), Compañia Nacional del Cobre de Chile (CODELCO), Companhia Vale do Rio Doce (CVRD), De Beers Consolidated Mines Ltd., Inco Ltd., Newmont Mining Corporation, Noranda Inc., Phelps Dodge Corporation, Rio Tinto et WMC Limited sont au nombre des actionnaires fondateurs de ce site d'approvisionnement du secteur des mines et des métaux. Ces sociétés représentent plus de 60 pour cent de la valeur boursière du secteur mondial des mines et des métaux et comptent parmi les plus importants producteurs mondiaux d'aluminium, de charbon, de cuivre, d'or, de minerai de fer, de manganèse, de nickel, d'argent, de zinc, de minéraux industriels et de métaux du groupe du platine. D'autres entreprises du secteur des mines et des métaux devraient s'ajouter au projet. En 1999, les dépenses d'approvisionnement estimées de ce secteur ont dépassé 200 milliards de dollars US.

Jacques Bougie, président et chef de la direction d'Alcan, a déclaré : « Alcan considère ce projet comme un élément clé de l'effort de la Société visant à miser sur la technologie pour améliorer tous les aspects de nos activités. Il profitera à nos fournisseurs, nos acheteurs et aux consommateurs. »

« Internet rend accessible des façons de faire des affaires tout à fait nouvelles. Ce projet permet une connectivité plus rapide et plus rentable à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement. Il procure des avantages importants aux acheteurs et aux vendeurs. La réussite de ce nouveau carrefour est dans l'intérêt de tous les intervenants du processus d'approvisionnement du secteur des mines et des métaux. »

Le nouveau carrefour virtuel utilisera un catalogue de produits commun, en plusieurs langues, et permettra aux sociétés participantes, quelle que soit leur taille et partout où elles se trouvent, d'accéder à un vaste marché de fournisseurs et d'acheteurs tant localement que dans le monde entier, et d'échanger avec eux. Le carrefour vise à aider les entreprises à satisfaire leurs besoins d'approvisionnement de façon plus efficace et plus simple et à procurer des avantages à un large éventail de fournisseurs de partout dans le monde en leur donnant accès à un univers de clients. Le carrefour protège en même temps la confidentialité de l'information et des relations entre les partenaires commerciaux.

Les participants se sont déjà entendus sur la structure d'une équipe de gestion intérimaire pour accélérer la réalisation du projet. Un chef de la direction sera nommé bientôt et un partenaire technologique sera choisi. L'équipe de projet élaborera aussi un programme complet de recrutement des fournisseurs et des acheteurs. On s'attend à ce que les premières transactions électroniques soient effectuées d'ici la fin de l'année.

Morgan Stanley Dean Witter a agi à titre de conseiller et de facilitateur exclusif auprès des actionnaires fondateurs.

USINE DUBUC

Jonquières, le 25 avril 1990

C'ÉTAIT LA PREMIÈRE COULÉE DE DURALCAN^{MC} À L'USINE DUBUC

10 ans

Il y a maintenant dix ans, on procédait à la première coulée du composite DURALCAN^{MC} à l'échelle industrielle, un matériau d'avenir de haute technologie développé par Alcan et produit à l'usine Dubuc de Jonquières.

● Qualité et innovation

Deux ans auparavant, François Ameys, alors directeur des produits composites Alcan, en évaluant le potentiel du composite et de ses marchés, s'adressait en ces termes aux membres de la Chambre de commerce de Jonquières. « Il faut toutefois être conscient que nous sommes en présence d'un nouveau produit et d'un nouveau procédé. Nous serons ici en apprentissage, mais avec le support technique des autres usines d'Alcan et de notre centre de recherche. C'est la proximité des installations et des ressources de recherche ainsi que le savoir-faire des gens qui ont contribué à cette décision d'installer ici l'usine Dubuc. »

● De San Diego à Jonquières

C'est à deux chercheurs américains qu'Alcan achète la technologie de composites d'aluminium. D'abord située à San Diego, l'organisation Duralcan travaille particulièrement au développement des marchés. En 1988, afin de produire à l'échelle industrielle, Alcan investit 36,5 millions de dollars US dans la construction de l'usine Dubuc. Le service des ventes et de marketing est localisé à Détroit, près du marché automobile. Le développement des produits est supporté par le Centre de recherche de Kingston et le développement du procédé par le Centre de recherche et de développement Arvida. D'une capacité de production de 16 000 tonnes métriques annuellement, l'usine comptait alors 18 employés.

● De nouveaux horizons

Julien Gendron, directeur actuel de l'usine, explique le tournant des dernières années. « En 1998, comme les prévisions de vente du matériau DURALCAN^{MC} s'avèrent en deçà de la capacité de production nominale de l'usine, nous avons évalué la possibilité de fabriquer d'autres produits. Après avoir fait une analyse rigoureuse de la situation et de nos équipements, nous avons dégagé les créneaux dans lesquels nous voulions engager l'usine. »

C'est ainsi que l'usine a saisi une première opportunité, celle de fabriquer des barres omnibus pour l'usine Alma. Puis, elle a commencé en janvier dernier une nouvelle production, une forme spéciale de lingot destiné au procédé de forgeage pour le marché automobile, plus précisément pour la fabrication de bras de suspension. Dans un horizon de trois ans, la production de composite DURALCAN^{MC} passera de 1 200 à 4 000 tonnes. Quant au nouveau produit, il atteindra 14 000 tonnes.

● Alcan ECP

Pour refléter cette récente orientation, l'appellation Alcan Entreprises de composites et de préformage (ECP) a été adoptée. Cette entité chapeaute désormais les opérations de l'usine Dubuc.

Devant les nouveaux lingots de préformés, on retrouve : Julien Gendron, directeur usine Dubuc, Richard B. Evans, président groupe Transformation mondiale, Bill Wagstaff, président conseil administration, et Bob Wagstaff, président Wagstaff. En mortaise, un bras de suspension fait à partir des lingots de préformés, et destiné à la Jaguar (Ford) et à la M Class (Mercedes Benz).



25 avril 1990 : Lors de la première coulée de DURALCAN^{MC}, le premier groupe de travail de l'usine Dubuc.



25 avril 2000 : Les employés de l'usine Dubuc ont souligné le dixième anniversaire.

PHOTO : Yves Hémichon

Floyd Buch en précise la mission révisée : « produire les composites d'aluminium DURALCAN^{MC} et offrir des produits de coulée d'aluminium de formes complexes destinés au procédé de forgeage. »

● L'heures des bilans

Chaque anniversaire entraîne ses bilans. Voici à ce sujet les propos de Julien Gendron. « L'usine Dubuc a beaucoup évolué tout au long de cette décennie. Elle a fait sa place sur certains marchés comme celui de l'automobile, elle a instauré un modèle organisationnel valorisant et elle a développé de nouveaux procédés. »

« La réputation des gens de Dubuc n'est plus à faire. Ils sont reconnus pour leur grande flexibilité, leur engagement, leur rigueur, leur goût de réussir, leur grande autonomie et leur sens des responsabilités. Ils ont développé des connaissances et une expertise unique qui sont précieuses pour nos clients. Ce à quoi s'ajoutent des équipements de pointe qui nous permettent aujourd'hui de livrer des produits de haute technologie. Notre bilan est positif. Avec l'élargissement de sa gamme de produits, l'usine Dubuc augmentera graduellement sa production au cours des quatre prochaines années, pour atteindre d'ici trois ans son plein potentiel d'affaires. »

1990-2000

Important projet de développement pour Alcan, l'usine Dubuc a été bâtie dans l'enthousiasme et l'espoir d'en arriver à des résultats intéressants tant au niveau du procédé, des produits que des marchés. Dix ans plus tard, l'avenir est toujours prometteur puisque depuis ses débuts, l'usine Dubuc a triplé son personnel. Prochain rendez-vous dans dix ans...

Phase I (1989-1991)

Période de démarrage et d'enthousiasme.
On cherche surtout à s'approprier le procédé.

Phase II (1992-1996)

Période d'optimisation des produits et des procédés.

On constate que la percée sera plus longue que prévue. Période de rationalisation et d'inquiétude.

Phase III (1997-1998)

Période de questionnement et de recherche.
On cherche de nouveaux produits, un nouveau positionnement.

Phase IV (1999-2000)

Période de mise en application d'un plan d'affaires.
On se lance dans la fabrication de nouveaux produits : barres omnibus et lingots de préformés en plus du composite Duralcan^{MC}.



USINE VAUDREUIL

Colloque ORIENTATIONS 2000

VERS UNE RÉDUCTION DES BLESSURES DE 20 %

Réunies en colloque, près de 150 personnes ont partagé les enjeux en santé-sécurité au travail de l'usine Vaudreuil. Représentants du comité usine, représentants des comités de centre, superviseurs et conseillers santé-sécurité ont endossé les orientations 2000 qui visent une réduction des blessures de 20 %.

Alors que l'on comptait 13 blessures avec perte de temps et 129 blessures consignables en 1999, on ne vise pas dépasser 11 blessures avec perte de temps et 102 blessures consignables en 2000. Après tout, en 1999, on a réussi à diminuer le nombre de blessures consignables de 30 % et celles des pertes de temps de 50 % !

● Des objectifs ambitieux

« Il est vrai que nos objectifs d'amélioration sont ambitieux mais ils ne le seront jamais trop quand il s'agit de préserver l'intégrité des personnes. D'ailleurs, notre véritable but est de zéro blessure. C'est pourquoi nous avons besoin de l'engagement et de l'implication de tous », a exprimé Claude Gagné, coprésident du comité santé-sécurité Vaudreuil (CSSV). Il a présenté le programme de la journée orienté principalement sur le choix des dossiers prioritaires 2000.

Également coprésident, Brian O'Connor, a brossé les objectifs du colloque qui se résument ainsi : partage des enjeux, information sur le choix des dossiers prioritaires, présentation des attentes du CSSV, définition du rôle des comités santé-sécurité de centre et identification des moyens concrets pour améliorer la crédibilité des comités santé-sécurité dans leur milieu de travail.

Gérard Dufour, directeur de la fonction sécurité au groupe Alcan Métal primaire, en a profité pour souligner que « Vaudreuil a démontré qu'il est possible de s'améliorer en santé-sécurité. Vous avez prouvé qu'on peut produire plus de 1 230 000 tonnes d'alumine tout en réduisant significativement les blessures. L'influence des 150 personnes que vous êtes doit se propager et donner l'énergie nécessaire pour entraîner un impact positif dans toute l'usine dans le but d'atteindre le zéro blessure. »

Alain Proulx, président du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (SNEAA), a d'autre part affirmé que « la sécurité est



un domaine dont il faut se préoccuper nous-mêmes. Il faut voir autant au contexte qu'à la conscientisation. »

● Dossiers prioritaires

Les orientations du CSSV reposent cette année sur le choix de dossiers prioritaires qui s'est fait selon l'analyse des blessures, l'analyse des événements à potentiel élevé et selon le modèle paritaire santé-sécurité Vaudreuil.

Par exemple, les brûlures chimiques représentent 23 % des blessures consignables en 1999. Les parrains assignés à ce dossier, Étienne Jacques et Daniel St-Gelais, s'assureront d'un suivi des projets à potentiel de réduction des brûlures chimiques, rencontreront des équipes, implanteront un vêtement de travail, verront à la réglementation sur le port des meilleurs équipements de protection individuelle, tiendront des audits d'application sur le sujet et feront valoir la rapidité d'intervention lors d'une brûlure.

Autre exemple, le dossier des lésions musculo-squelettiques comptent pour 40 % des blessures consignables en 1999. Revue de littérature, plan d'intervention intégré et benchmarking sur les outils de prévention sont au programme des parrains Darleen Caron, Daniel Bertrand et Sarto Hébert.

Puis, des audits d'application pourront évaluer la conformité de l'application des procédures, des efforts seront consentis à la communication des orientations du CSSV, on se questionnera sur l'impact et l'efficacité des comités santé-sécurité des centres, on tiendra des ateliers sur les valeurs du CSSV, on s'assurera que les guides adaptés

d'activités soient en place et on s'attaquera au dossier du bruit qui a été identifié comme le principal agresseur physique.

● Dossiers à suivre

En plus des dossiers prioritaires, certains dossiers seront à suivre en 2000. Il s'agit des espaces clos, d'énergie zéro, des équipements de levage, du savoir-être sécuritaire, du comité des bottes, du comité de protection faciale et du comité des équipements de protection individuelle.

● Comités de centre

La deuxième partie du colloque a exploré les rôles et fonctions des comités santé-sécurité de centre. Principalement, les discussions ont porté sur la contribution de la réduction des accidents du travail et des maladies professionnelles de chacun des centres ; les relations fonctionnelles avec le comité d'usine (CSSV) ; et l'animation du milieu de travail au plan d'une prise en charge paritaire de la prévention.

● Crédibilité

C'est par un atelier sur la crédibilité que s'est terminé le colloque. Honnêteté, transparence et cohérence sont des valeurs qui ont été mises de l'avant.

« Aucun travail n'est assez important ou urgent pour qu'il ne soit fait en toute sécurité. »

DOSSIERS PRIORITAIRES EN 2000 :

- Brûlures chimiques
- Audits d'application
- Lésions musculo-squelettiques
- Communication
- Oûie 2000
- Guide d'activité adapté
- Efficacité et impact des CSSC
- Valeurs CSSV (respect, confiance, engagement)

MEMBRES DU COMITÉ SANTÉ-SÉCURITÉ VAUDREUIL :

Jean Guimond	Sarto Hébert
Daniel Bertrand	Daniel Gauthier
Étienne Jacques	Yvan Tremblay
André Pelland	
Bruno Lévesque	
Alain Simard	
Gervais Jacques	Brian O'Connor, coprésident
	Wilfrand Gagné
Jean-Louis Belzile	
Hugues Lajoie	
Gaétan Giasson	
Darleen Caron	Pierre Vézina
Claude Gagné, coprésident	
Benoît Gauthier	André Dufour



PHOTOS :
Yves Henrichon

Brian O'Connor et Claude Gagné, coprésidents du CSSV, Benoît Gauthier, coordonnateur principal santé/sécurité, Gérard Dufour, directeur de la fonction sécurité au groupe Alcan Métal primaire, et André Dufour, coordonnateur santé-sécurité au SNEAA ont ouvert le colloque orienté principalement sur le choix des dossiers prioritaires.



USINE GRANDE-BAIE

Sur la route des meilleurs au monde

LE SECTEUR DE TRAITEMENT DES MÉGOTS D'ANODES OPTIMISE L'EFFICACITÉ DE SES ÉQUIPEMENTS

Le secteur de traitement des mégots d'anodes de l'usine Grande-Baie a entrepris, il y a trois ans, un programme d'optimisation de l'efficacité des équipements qui l'a conduit à relever son taux de fiabilité des équipements de 75 % à 90 %. Un indice de classe mondiale !

● Approche globale

Après avoir fait le point sur l'état des équipements (évaluation des actifs, programme d'amélioration, analyse des rapports de production) et établi des indicateurs de performance comme le taux de rendement global, les gens du secteur de traitement des mégots d'anodes se sont aperçus que plus ils travaillaient en équipe, plus ils étaient capables de s'améliorer. « Quand on parle des meilleures pratiques en entretien, on parle de nouvelles notions fondées sur l'approche globale et réunissant les gens d'opération, de procédés et d'entretien » d'expliquer Hélène Simard, ingénieure d'entretien.

● La cellule « station de nettoyage du bain »

Au traitement des mégots, après avoir formé une équipe multidisciplinaire appelée cellule d'optimisation de l'efficacité de l'équipement, on a choisi de travailler sur l'équipement qui occasionnait le plus de problème. Le maillon faible de la chaîne c'était la station de nettoyage du bain. L'exercice a porté sur une semaine complète d'inspection et d'animation. On y a travaillé entre autres sur les paradigmes qui nous empêchent parfois d'être créatifs ou inventifs devant un problème à solutionner.

De l'avis général, « tout le monde a mis la main à la pâte. Nous avons découvert plein de choses. Ce fut une semaine très enrichissante. » Plus précisément, on aborde le thème de fonctionnement en équipe véritable. Selon Luc Girard, opérateur scellement, « nous étions sûrs d'être écoutés. Quinze autour d'une table et chacun donnait son point de vue. Cette cellule est vraiment un beau maillage. »

● Stabilité à long terme

La moitié des 200 anomalies trouvées se sont avérées réalisables en quelques semaines. Une autre partie, environ 35 %, sera réalisée d'ici quelques mois et le reste, dans six à douze mois. « Pour adresser la question des sources de contamination comme les anodes qui nous arrivent mal nettoyées ou la manutention de bain à proximité, il faudra intervenir à l'extérieur de notre secteur. Ce qui nécessite un partenariat avec les autres intervenants de l'usine », d'expliquer Réjean Gagné superviseur opération.

On vise aussi à assurer une stabilité à long terme, régler les anomalies une fois pour toute. « Souvent, il ne suffit que de peu de chose. Par exemple, un cadran indicateur sera déplacé dans un endroit plus accessible et on pourra y ajouter en vert, une plage d'opération pour faciliter un diagnostic précoce des problèmes potentiels. »

● L'importance des équipements

Les membres de la cellule y ont adhéré sur une base volontaire. « Au début, on s'est embarqué pour voir. On s'est vite aperçu que ça valait la peine. En équipe, on a trouvé des anomalies qu'aucune personne n'aurait pu trouver seule », de dire Gilles Madore, mécanicien.

Et le travail ne s'arrêtera pas là ! Déjà, on parle de faire tous les équipements à tour de rôle, rigoureusement. Gilles Tremblay est superviseur entretien. « Il y aura d'autres cellules à former. C'est très motivant. C'est un exercice qui nous aide à mieux définir nos besoins, à changer les paradigmes et à croire en l'importance de l'optimisation de l'efficacité des équipements. On s'assurera cependant d'avoir complété en grande partie les correctifs sur la station de nettoyage du bain avant d'entreprendre un autre équipement. »

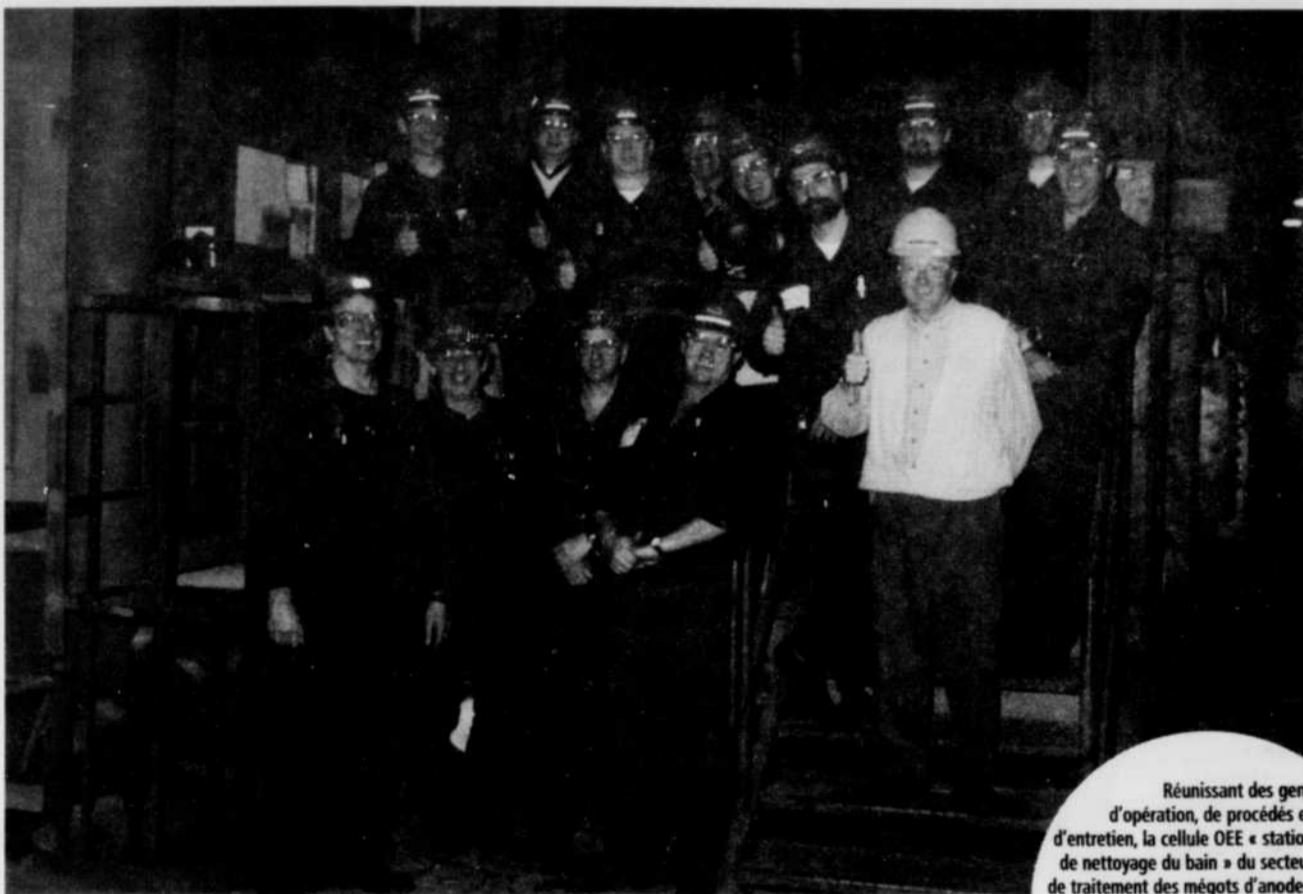


PHOTO : Yves Hébert

Réunissant des gens d'opération, de procédés et d'entretien, la cellule OEE « station de nettoyage du bain » du secteur de traitement des mégots d'anodes.

Tournoi annuel de hockey Alcan

GRANDE-BAIE REMPORTE LES HONNEURS DE LA CLASSE « A »

Au Centre Mario-Tremblay d'Alma, en mars dernier, 285 employés d'Alcan répartis en 19 équipes ont participé à un tournoi de hockey amical. L'équipe de l'usine Grande-Baie a remporté les honneurs de la classe « A ». Félicitations !

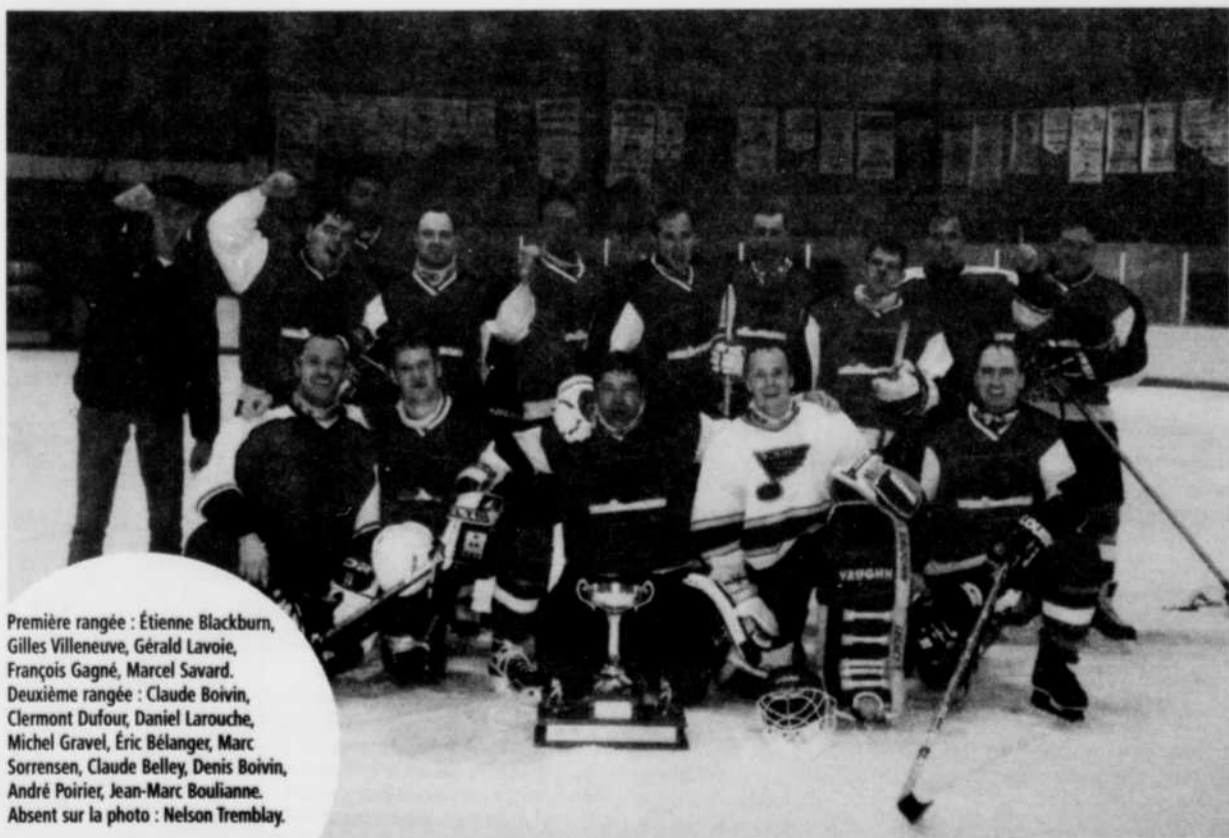


PHOTO : Steven Tremblay

Première rangée : Étienne Blackburn, Gilles Villeneuve, Gérard Lavoie, François Gagné, Marcel Savard.
Deuxième rangée : Claude Boivin, Clermont Dufour, Daniel Larouche, Michel Gravel, Éric Bélanger, Marc Sorrensen, Claude Belley, Denis Boivin, André Poirier, Jean-Marc Boulianne.
Absent sur la photo : Nelson Tremblay.



CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

LE GROUPE MATIÈRES PREMIÈRES DU CRDA SUPPORTE L'ALUMINERIE D'AUGHINISH

L'aluminerie d'Aughinish, en Irlande, qui est une ancienne usine Alcan dont les parts ont été vendues en 1998, a augmenté dernièrement sa production d'alumine. Pour arriver à maintenir cette augmentation, il a donc été nécessaire d'augmenter également l'approvisionnement de bauxite, qui provenait principalement de Boké, en Guinée. La mine de Trompetas au Brésil a été retenue comme source supplémentaire.



De gauche à droite :
Claude Boulanger,
Pierre Ferland et
Rénald Dufour, près
de l'appareil C-Floc.
Absent sur la photo :
Guy Péloquin.

En mélangeant les deux types de bauxite, très différentes l'une de l'autre, l'usine a fait face à des problèmes de sédimentation de la boue rouge. On a donc fait appel au groupe Matières Premières du CRDA afin de définir le problème et surtout, de trouver des solutions.

Une équipe de 4 personnes, composée de Claude Boulanger, Rénald Dufour, Pierre Ferland et Guy Péloquin s'est activée à faire des essais sur des échantillons de la bauxite en provenance du Brésil. Les essais, se sont effectués à l'intérieur du Centre expérimental Bayer du CRDA, qui est en fait une usine pilote, reproduisant à l'échelle les étapes de la production d'alumine. Cette mini-usine permet entre autres d'effectuer des expérimentations sur chaque partie du procédé de façon indépendante.

L'un des équipements utilisés pour diagnostiquer les problèmes de sédimentation de la bauxite d'Aughinish, le C-Floc, fait partie de l'usine pilote Bayer et a été développé au CRDA par Pierre Ferland et Léopold Tremblay. Le C-Floc permet l'analyse de la sédimentation de la boue rouge en mode dynamique en simulant le procédé comme il s'effectue dans l'usine.

L'usine pilote Bayer permet donc aux gens du CRDA de donner des services d'assistance technique aux usines en expérimentant à petite échelle sans entraver le cycle de production. Dans le cas de l'usine d'Aughinish, cela a permis de trouver des solutions intermédiaires qui vont réussir à résoudre les problèmes de sédimentation de la bauxite.



Messieurs Joong Hyo Lee et Yong Jip Kim sont ici entourés de quelques membres du groupe technologies analytiques.

DES VISITEURS DE LA CORÉE AU GROUPE TECHNOLOGIES ANALYTIQUES DU CRDA

Le groupe Technologies analytiques du CRDA a reçu la visite, pour une période de deux semaines (du 8 au 20 mai) de deux Coréens employés à l'usine YoungJu. Cette usine de laminage est l'une des deux usines du groupe Alcan Taihan Aluminium Inc, dont Alcan a récemment fait l'acquisition en Corée du Sud.

Messieurs Joong Hyo Lee et Yong Jip Kim étaient parmi nous à la suite de recommandations faites par Gaston Riverin et Jean-Luc Fortier du CRDA, qui s'étaient rendus sur place pour faire des audits de la propreté de leur métal et de leur système de contrôle de la qualité de l'analyse spectrochimique de leur métal. Les conclusions tirées de ces audits recommandaient fortement que des gens de l'usine YoungJu passent un certain temps au CRDA pour recevoir une formation spécialisée sur la technologie Alcan dans ces deux secteurs de qualité du métal.

Afin de favoriser un maximum de relations avec les différentes usines Alcan, M. Kim a d'abord passé une semaine à l'usine d'Oswego en compagnie de Marc Lebleu et Yves Raymond du laboratoire de métallographie du CRDA et de Elisabeth Comerford du centre de coulée d'Oswego. M. Kim a été entraîné à la préparation et l'évaluation métallographique des échantillons PoDFA. M. Kim s'est ensuite déplacé vers le CRDA où il a

rejoint M. Lee qui était en formation intensive depuis une semaine sur les divers volets de l'analyse du métal par spectroscopie d'émission optique (SEO); formation donnée par Jean-Luc Fortier, Pierre Bégin, Thomas Belliveau, Denis Choquette, Hafida Hamouche, Réjean Tremblay, Réjean Brassard et Gevenière Valois. Afin d'accélérer le processus d'implantation de la technologie Alcan à l'usine YoungJu, la formation incluait deux visites d'usines où ils ont pu voir en opération les divers outils de contrôle de qualité développés et instaurés par le CRDA.

Ce voyage, était pour Kim Yong Jip et Lee Joong Hyo le premier en terre nord-américaine. Ils se sont dits impressionnés par la qualité et la complexité de nos analyses analytiques en support aux unités de production, ce qui leur permet de mieux comprendre la compétitivité d'Alcan sur les marchés mondiaux. De même, ils ont été surpris par la taille des américains en général et la richesse de notre pays.

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

DES GAGNANTS DU DÉFI PARRAINAGE



Parmi les gagnants du grand tirage Défi parrainage, deux proviennent d'Énergie électrique. Ce sont Marie-Claude Soucy et Jean Desbiens. Pour recevoir leur prix, deux bicyclettes de belle valeur, ils sont accompagnés de Mario Foucault et de Pierre Bédard. Félicitations à Marie-Claude pour avoir cessé de fumer pendant plus d'un an et à Jean, mécanicien d'entretien, pour l'avoir encouragée pendant cette période.

USINE

ISLE-MALIGNE Fermeture des salles de cuves

RÉCUPÉRATION DES ACTIFS ÉVALUÉS À PRÈS DE 17 M \$

Une importante opération de démantèlement a suivi la fermeture de chacune des trois salles de cuves de l'usine Isle-Maligne. Exigeant planification, démontage et transfert des actifs en sécurité et dans les règles de l'art, les activités de démantèlement sont axées sur la récupération des actifs dans la préoccupation de l'environnement. Au terme de l'opération, le transfert des actifs représentera une valeur évaluée à près de 17 millions de dollars.

André Couturier, Maurice Simard et Maurice Pilote sont impliqués dans cette opération qui s'est répétée après chaque fermeture des salles de cuves et se poursuivra jusqu'à la fin octobre en ce qui concerne la dernière des salles de cuves. Pour maximiser la récupération des actifs et protéger l'environnement, ils affirment avoir appris et avoir amélioré le processus à chaque fois.

« Depuis la fermeture de la 403 en avril 1999, nous avons maximisé l'efficacité des équipes en améliorant la coordination des activités. Il y a une série d'étapes à respecter dans ce qu'on pourrait appeler une chaîne de démontage. Il faut compter six mois pour chaque salle de cuves à démanteler et ce, en une trentaine d'étapes différentes. Nous voulons bien faire le travail jusqu'au bout, maintenir le site de l'usine propre et en bon ordre. »

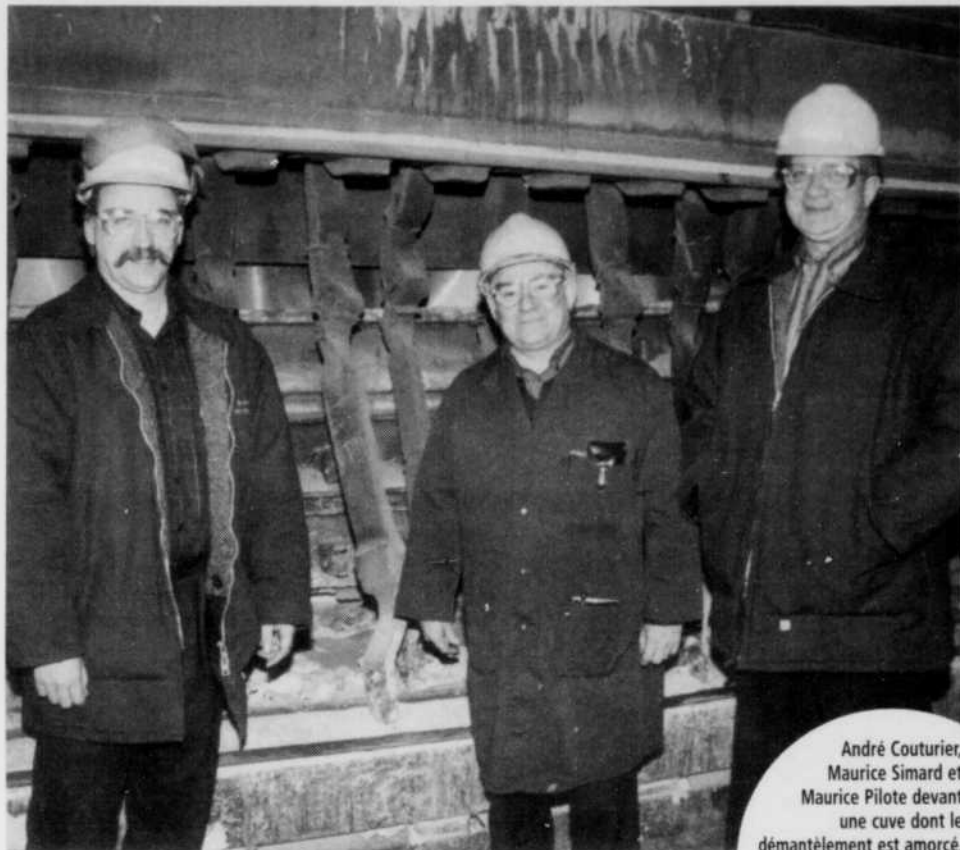
● Une bonne affaire pour les Söderberg

Une tournée des installations Söderberg d'Alcan au Québec a permis d'établir les demandes des usines

qui pourront se procurer anodes, panneaux de cuves, moteurs à air, vérins, goujons, différentes valves, etc. Déjà, les actifs transférés en 1999 constituent une valeur de 8 millions de dollars.

Parce qu'ils représentent des économies importantes pour les installations qui s'en prévalent, il est important de garder ces actifs en bon état. Leur contact à l'usine Arvida, Guy Tremblay du service Arvida groupes d'expertises (SAGE), assure que son usine a déjà acquis pour au-delà de 6 millions de dollars selon les conventions comptables établies. « La valeur de la marchandise est évaluée selon différents critères qui ont fait entente entre les installations. »

Pour Louis Thiffault représentant l'usine Shawinigan, « la récupération des actifs d'Isle-Maligne consiste principalement à récupérer des cuves d'électrolyse, des goujons d'anode de même que plusieurs autres items hétéroclites. Il en résulte une diminution des coûts d'opération correspon-



André Couturier, Maurice Simard et Maurice Pilote devant une cuve dont le démantèlement est amorcé.

PHOTOS : Steve Tremblay

dant à la valeur des actifs, soit quelques centaines de milliers de dollars. »

● Une équipe en mouvement

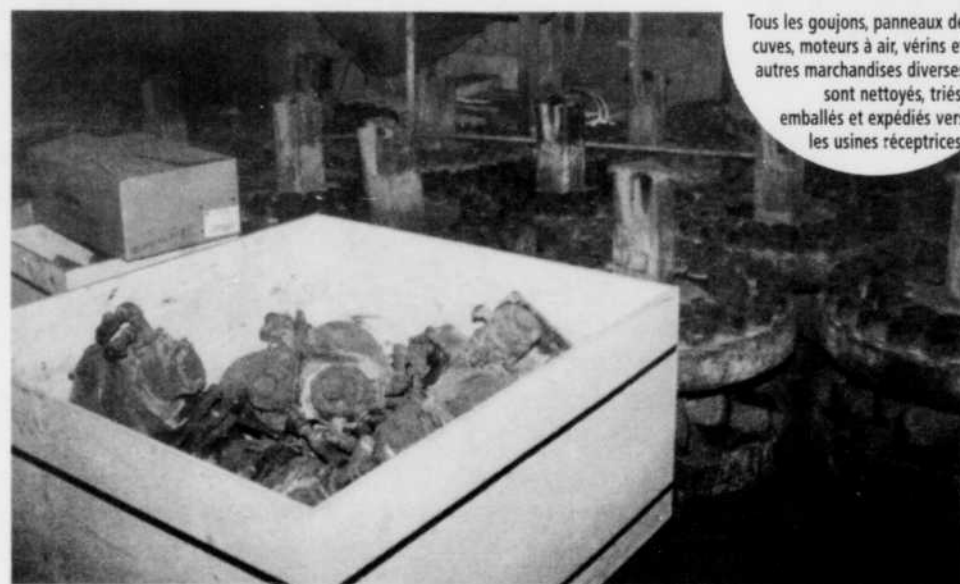
L'un des principaux défis liés à cette opération consiste en la sécurité des employés qui y sont affectés. « Ce travail de manutention est inhabituel pour nos gens. Ce sont de nouvelles tâches qui entraînent passablement de coactivités et rendent les secteurs à risque. C'est pourquoi, il a fallu développer de nouvelles façons de faire. »

De plus, ils ont dû faire face à un important roulement de main-d'œuvre puisqu'il faut concilier les activités de démantèlement avec celles de la formation destinées aux membres de l'équipe Alma. À chaque semaine, ils révisent le scénario de main-d'œuvre alors que le démantèlement nécessite les services d'une quinzaine de personnes à temps plein.

● Privilégier l'aspect recyclage et environnement

Pour rentabiliser l'expédition des équipements vers leur lieu de destination, il a aussi fallu déployer expertise environnementale, habiletés à s'organiser, à innover et à planifier. Rénald Violette qui a succédé à Gilles St-Pierre comme responsable de l'environnement de ce dossier précise : « dans une opération semblable, l'aspect recyclage est primordial afin de réduire le plus possible le matériel résiduel. »

Chaque étape du démantèlement, que ce soit celle du dépolissage, du nettoyage, du transport ou de l'entreposage, est soumise à une série de vérifications pour s'assurer que les exigences environnementales sont respectées. « Toutes ces précautions sont documentées et consignées dans un manuel qui pourra éventuellement servir de guide à de prochains démantèlements », de conclure André Couturier.



Tous les goujons, panneaux de cuves, moteurs à air, vérins et autres marchandises diverses sont nettoyés, triés, emballés et expédiés vers les usines réceptrices.

Dimanche, le 28 mai

C'EST REPARTI POUR VÉLO EN TÊTE !

Dans une ambiance de fête, la huitième édition de l'activité « Vélo en tête » se tiendra le dimanche 28 mai prochain. Soutenant la cause de la santé mentale, les profits de la journée seront remis à la Fondation Roland-Saucier, comme ce fut le cas pour les éditions précédentes. Évidemment, les participants sont attendus en grand nombre.



Les ambassadeurs de Vélo en tête connaissent tout plein de bonnes raisons pour participer à l'événement. Si vous n'êtes pas encore inscrit, c'est le temps de le faire pour le plaisir, pour la détente, pour le défi, pour faire connaître le cyclisme, pour promouvoir la sécurité à vélo, pour participer au tirage du prix de participation, une bicyclette Cycle Devinci, et surtout, pour amasser des fonds pour la Fondation Roland-Saucier !

Le départ s'effectuera des Halles de la Rivière-aux-Sables à Jonquière. Deux circuits sont disponibles : le Grand tour de 57 kilomètres dont le départ est à 10 heures et le Petit tour de 22 kilomètres dont le départ est à 12 heures. Encore cette année, Alcan défraie la moitié du coût d'inscription pour ses employés. Ceux qui désirent s'inscrire n'ont qu'à le faire auprès des ambassadeurs de leur installation respectif :

Usine Laterrière
Richard Belisle
Usine Vaudreuil
Yvan Bouchard
Manoir du Saguenay
Mireille Bourassa
Énergie électrique, Shipshaw
Jocelyn Claveau
Usine Grande-Baie
Dominique Dubuc
Usine Arvida
Rémi Élément
CRDA
Renée Larouche
Projet Tandem
Roger Leblanc

PHOTO : Yves Heerichon

VENDEMIN 19 MAI 2000

11

LE LINGOT

LA VÉLOROUTE DES BLEUETS

2000 CYCLISTES SONT INVITÉS À INAUGURER LE CIRCUIT CYCLABLE

Du 27 juin au 2 juillet 2000, la Véloroute des Bleuets ouvrira officiellement ses 256 kilomètres d'aménagement cyclable à 2 000 amateurs de cyclotourisme lors de sa Randonnée d'ouverture. La Véloroute des Bleuets est une toute nouvelle infrastructure touristique dans la région du Saguenay—Lac-Saint-Jean. Ce circuit cyclable permet de faire une boucle complète autour du majestueux lac Saint-Jean.

Le séjour débute avec une soirée d'ouverture le 27 juin à Alma et le départ des cyclistes se fera le 28 juin en direction de Val-Jalbert, village historique réputé pour sa magnifique chute. Le lendemain, les cyclistes se dirigeront vers Saint-Félicien pour vivre une grande journée où plusieurs activités et visites leur seront proposées. Le 30 juin, ils atteindront Dolbeau-

Mistassini, carrefour de deux impressionnantes rivières de la région : la Mistassini et la Mistassibi. Le 1er juillet, au pays de Maria-Chapdelaine, nos cyclotouristes longeront la rivière Péribonka pour accéder au Parc de la Pointe-Taillon où des kilomètres de plage en sable fin les attendront. De retour à Alma, les cyclistes fermeront la boucle de la Véloroute des Bleuets.

Enfin, le 2 juillet, ces derniers se dirigeront vers le Saguenay, jusqu'à Jonquière, en passant par le futur lien cyclable et reviendront à Alma.

Les itinéraires varieront de 40 à 100 kilomètres par jour selon le désir des participants de faire ou non les boucles additionnelles proposées lors de cette randonnée. « C'est dans un esprit de fête que les cyclistes sont invités à vivre une expérience de nature, de culture et d'aventure au pays des Bleuets où ils seront attendus de villes en villages par la population », d'exprimer le président de la corporation du circuit cyclable Tour du lac Saint-Jean, Léonce Gilbert.

La Véloroute des Bleuets est le résultat d'une concertation des différents intervenants socio-économiques et politiques du Saguenay—Lac-Saint-Jean. Parmi les partenaires majeurs, Alcan a contribué de différentes façons. Notamment, en permettant le passage d'un tronçon de piste cyclable sur ses propriétés.

Pour s'inscrire, il suffit de téléphoner au (418) 668-4541 ou d'utiliser le site Internet : www.veloroute-bleuets.qc.ca



Salon des aînés Saguenay—Lac-Saint-Jean—
Chibougamau-Chapais

LE COMITÉ DES RETRAITÉS ALCAN QUÉBEC PARTICIPE ACTIVEMENT

Pour la troisième année consécutive, le Comité des retraités Alcan Québec a tenu un stand au Salon des aînés qui s'est déroulé à Alma du 4 au 7 mai dernier.

Dans le but de faire connaître la production artistique de plusieurs retraités d'Alcan et de leur conjoint, peintures à l'huile, aquarelles, dessins, marqueriettes et sculptures ont été mis en valeur. Les artistes représentés étaient : Julien Bergeron, Gertrude Bouchard, Aurélien Harvey, Thérèse Lavoie, Onésime Gagnon, Jeanne-Aimé Gagné, Agathe Lessard, Guy Ouellet, Jeannine Tremblay et Julien Tremblay.



Pas moins de 1 200 personnes se sont arrêtées au stand du Comité des retraités Alcan Québec.

Animé en après-midi par la musique du violon, de l'accordéon et du clavier électronique, le stand a attiré pas moins de 1 200 personnes qui ont participé au tirage de prix de participation. Jules Gagné, retraité de l'usine Isle-Maligne, a notamment remporté une bernache en aluminium.

Des bénévoles ont assuré la tenue et le succès de l'événement. Outre Tobie Cossette, René Fortin et Jean Garon du comité organisateur, les généreux bénévoles sont : Pauline Girard, Yvon Girard, Lili Hudon, René Hudon, Charles-Henri Pilote, Marie Tremblay, Julien Tremblay, Yvan Tremblay et Gisèle Verreault.

PHOTOS : Steve Tremblay



Le bénévole René Fortin et le responsable du comité de publicité, Tobie Cossette, devant une partie des œuvres exposées.

LE LINGOT

Poste-publications commerciales
0235158799
1451316

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