

LE LINGOT

Le vendredi 16 septembre 1994
51^e année
No 14



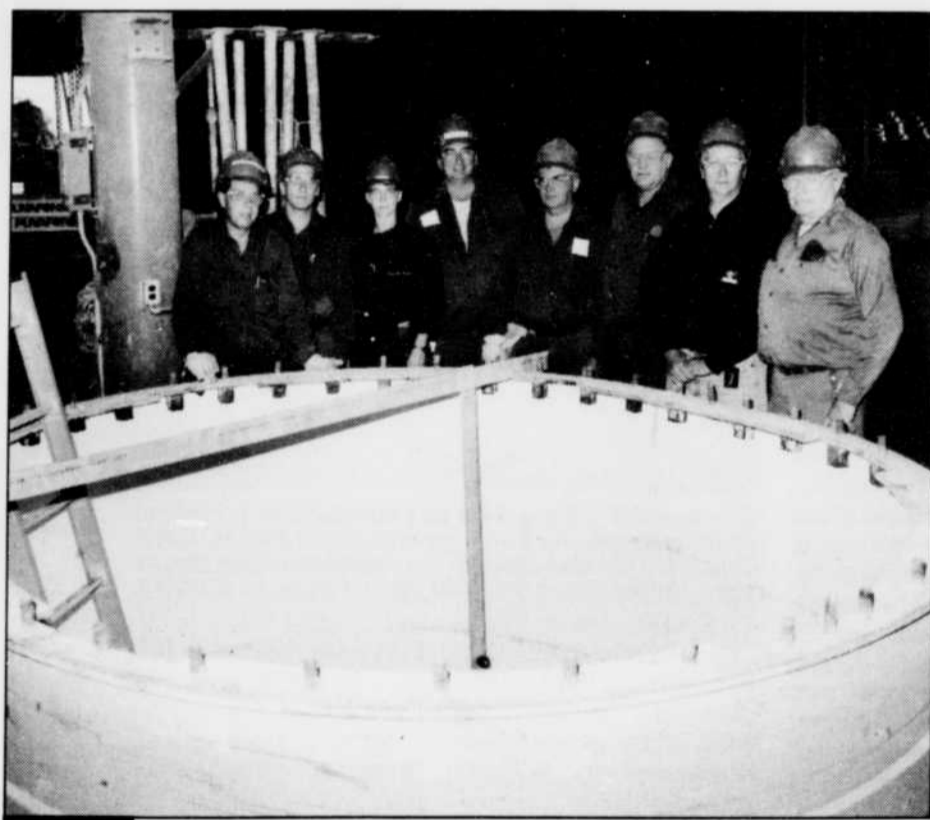
Nouvel équipement **UN TRIO GAGNANT À L'USINE ISLE-MALIGNE**

À lire en page 2



Transport du métal à l'Usine Laterrière **LA RÉFECTION DES GROS CREUSETS AUX MAINS DES EMPLOYÉS**

À lire en page 3



Le défi Énergie électrique, Québec **GÉRER EFFICACEMENT LES RETOMBÉES... DE LA PLUIE**

À lire en page 5



Faisons connaissance **LES MACHINISTES: UN TRAVAIL DE CRÉATION ET DE PRÉCISION**

À lire en page 7

Nouvel équipement à l'Électrolyse L'USINE ISLE-MALIGNE, SES EMPLOYÉS ET INVENTIUM FORMENT UN TRIO GAGNANT

Un projet d'une grande ingéniosité a finalement pu voir le jour grâce à l'implication de l'Usine Isle-Maligne, de ses employés et Inventium inc. (Less-Micanick inc.), une firme d'Hébertville spécialisée dans la recherche et le développement technologiques. Ce projet commun consistait à fabriquer une nouvelle génération d'élingue, appelée Grab-lock 6030.

Ce nouvel équipement a été mis au point il y a maintenant plus de trois mois. Il sert à manipuler les cadres pour les cuves de type Soderberg. Au cours du mois, les élingues, qui ne pèsent que 30 kilos (65 livres), soit jusqu'à sept fois moins que les anciennes, seront graduellement introduites dans les salles de cuves d'Isle-Maligne.

Plusieurs avantages

L'équipement s'enclenche et se déclenche automatiquement avec l'action du pont roulant. On évite ainsi les efforts et les risques d'accident pour les utilisateurs dans les opérations journalières des salles de cuves. «En étant plus légère, la nouvelle génération d'élingue est plus facile à manipuler pour les opérateurs et les employés affectés à l'entre-

tien. Elle est plus rigide, évitant ainsi le balancement des cadres. De plus, elle nécessite moins d'entretien puisqu'elle ne possède aucun point de graissage», commente Martin Bouchard, technicien spécialisé en procédé.

La nouvelle élingue permet d'autres avantages marqués tels la diminution de 50 % des frais d'entretien, de 90 % des frais reliés au bris de câble, de poulies et de portes de cuves et de 90 % des frais engendrés lors d'un accident.

Projet original

L'originalité de ce projet vient, bien sûr, du développement du nouvel équipement, mais aussi de l'apport des trois intervenants qui l'ont conçu. En fait, le projet de développement a vu le jour à la suite d'une

entente de service intervenue en septembre 1993 entre l'Usine Isle-Maligne, ses employés et Inventium inc.

D'autres produits sont présentement en cours de développement dont un nettoyeur de conduits de ventilation, un échantillonneur, un drapeau de sécurité et un calculateur qui aura comme fonction de mesurer le niveau de l'aluminium en fusion. D'ailleurs, d'ici octobre prochain, l'usine Isle-Maligne devrait profiter de l'arrivée d'un prototype opérationnel pour ce dernier produit afin de réaliser les tests avant l'implantation officielle.

Grâce à cette nouvelle façon de faire, Isle-Maligne se donne des allures d'usine pilote en misant sur l'ingéniosité de son personnel pour améliorer concrètement les techniques de



Une quinzaine d'employés ont participé au développement du Grab-lock 6030. Laval Maltais, Claude Simard, Gilles Tremblay, Jean Desbiens, Martin Bouchard et Steeve Violet. A l'avant: Michel Lessard et René Simard, deux représentants de la firme Inventium inc.

Photo: Steeve Tremblay

production. «Avec la mondialisation des marchés, l'entreprise de demain se démarquera de ses concurrents en misant sur l'ingéniosité de ses ressources humaines, explique Martin Bouchard. Ce sont d'ailleurs les employés qui sont souvent les mieux placés pour apporter des améliorations à leurs équipements.»

«On a tout à gagner à travailler en partenariat, note René Simard, responsable du marketing pour Inventium inc. Chacun y trouve son compte. L'usine peut disposer d'équipements répondant à ses besoins et à ceux de ses employés.»

Dans les installations régionales LE NOMBRE DE VISITEURS AUGMENTE PARTOUT

Les visiteurs se sont présentés nombreux aux portes des installations régionales d'Alcan au cours de la période estivale dans le but de voir de près tout le procédé de fabrication de l'aluminium. En tout, 4571 personnes ont passé les tourniquets des divers centres offrant des visites, soit 1000 personnes de plus que l'an passé.

C'est donc avec beaucoup d'enthousiasme que Josée Tremblay, chargée d'accueil et des projets spéciaux aux Affaires publiques d'Alcan complétait récemment le bilan des visites estivales. «Nous sommes effectivement très heureux de la participation des

gens, mentionne-t-elle. Ce genre d'activité exige beaucoup de coordination et d'énergie de la part des guides mais cela en vaut vraiment la peine.»

Trois guides expérimentés se sont partagés la tâche d'in-

former les visiteurs qui se sont présentés à l'Usine Laterrière, à l'Usine Isle-Maligne et à la centrale de Shipshaw, sur le procédé de fabrication de l'aluminium, le tout agrémenté d'un peu d'histoire. Bernard Tremblay a trouvé son expérience très enrichissante. «C'était un nouveau défi pour moi puisque que je n'avais jamais travaillé auprès du public auparavant. J'ai toutefois beaucoup aimé mon expérience que je trouve positive autant sur le plan professionnel qu'humain. C'était d'ailleurs motivant de voir que les gens appréciaient nos commentaires lors des visites.»

Aux Installations portuaires, les visiteurs ont été accueillis par une toute nouvelle équipe formée d'employés. L'invitation avait effectivement été lancée auprès de travailleurs faisant partie de la liste de rappel pour agir à titre de guide durant la période estivale.



L'équipe des guides d'été aux Installations portuaires était composée de Eric Morneau, Louis Houde, Gilles Dallaire et Gilles Lemieux. La coordonnatrice des visites, Hélène Brassard, était absente lors de la photo.

Photo: Claude Gaudreault

Quatre d'entre eux, Eric Morneau, Louis Houde, Gilles Dallaire et Gilles Lemieux ont manifesté leur intérêt à former la nouvelle équipe. L'expérience s'est avérée à ce point positive pour eux qu'ils comptent la renouveler l'an prochain, avec un programme encore plus intéressant.

Un bilan satisfaisant

L'Usine Isle-Maligne a reçu cette année 774 visiteurs, soit 215 de plus qu'à l'été 1993. De son côté, les Installations portuaires ont reçu la visite de 294 personnes (une augmentation de 152 visiteurs), alors que la centrale Shipshaw en accueillait 2430 (une augmentation de 164). Finalement,

l'Usine Laterrière a reçu 1073 visiteurs, soit 469 de plus que l'an dernier. L'achalandage a augmenté de façon significative au cours des mois de juillet et août.

Selon Josée Tremblay, le fait pour Alcan de publiciser l'activité et d'avoir joint les rangs de l'association provinciale «Festival et attractions du Québec» ne seraient pas étrangers à l'augmentation de visiteurs au cours de la récente période d'été. «Il faut aussi mettre en évidence le nombre de personnes venues dans la région voir les deux parties du spectacle de La Fabuleuse Histoire du Royaume et qui en profitent pour venir nous voir», ajoute-t-elle.



Josée Tremblay et les guides Bernard Tremblay et Ingrid Franklin se montrent très heureux de l'augmentation du nombre de visiteurs au cours de l'été. R. Côté était absent lors de la photographie.

Photo: Jean Malteau

2

LE LINGOT

Vendredi
16 septembre 1994

À l'Usine Laterrière

LES EMPLOYÉS PRENNENT EN MAINS LA RÉFECTION DES GROS CREUSETS

Le comité de sous-traitance de l'Usine Laterrière a lancé aux employés du centre des creusets une idée intéressante. Récemment, ils ont pris la responsabilité de réaliser eux-mêmes la réfection du réfractaire des gros creusets de transport de métal.

Cette tâche était autrefois effectuée par un fournisseur externe. «J'étais convaincu qu'avec la qualité de notre main-d'œuvre et l'implication des gens, nous étions capable de relever le défi tout en gardant à l'esprit l'orientation «0» blessure du côté sécurité, commente Gérard Lessard, superviseur au centre des creusets. Le défi était pourtant de taille.»

«Il faut noter que cela a pu se faire sans toutefois augmenter nos tâches de travail ou encore négliger les aspects qualité ou sécurité, souligne Robert Godin, préposé aux réfractaires. Ce changement permet seulement de rendre notre travail encore plus intéressant et valorisant.»

Virage majeur

Auparavant, les employés du centre des creusets effectuaient essentiellement trois tâches: le nettoyage et la réfection du réfractaire des petits creusets ainsi que le balayage et la distribution des additifs pour les salles de cuves.

«Notre qualité de travail, nos équipements et le choix de nos matériaux ont permis de doubler la durée de vie des petits creusets, passant de quatre à huit mois, soutient Gérard Lessard. Avec l'atteinte de ce résultat, je sentais que tous les employés de l'équipe pouvaient maintenant réaliser une autre activité dans la réfection des réfractaires, soit celle effectuée sur les

gros creusets de transport.» Les employés ont donc pris en mains, depuis juin dernier, ce type de réfection pour leur usine, mais aussi pour celle d'Arvida.

«Cet ajout diversifie nos tâches, ajoute Robert Godin. Nous avons ainsi l'impression de ne jamais faire la même chose. Par ailleurs, nous prenons le temps de bien faire le travail afin d'offrir une excellente qualité. Un certificat vient également confirmer la qualité de la réfection.»

Réussite importante

«Au tout début, nous étions un peu inquiets, affirme Robert Godin. On voyait ce projet gros, surtout lorsque l'on comptait les 180 sacs de ciment nécessaires pour l'exécution du travail! Aujourd'hui, après plus de six mois, nous sommes satisfaits de notre performance. Nous sommes d'ailleurs conscients



Ce sont les employés du centre des creusets de l'Usine Laterrière qui se chargent maintenant de la réfection des gros creusets de transport de métal.

Photo: Yves Henrichon

que cela permet d'assurer nos emplois.»

«Les employés ont démontré leur savoir-faire et leur esprit de collaboration. Tout le projet a été réalisé en partenariat avec les employés. L'équipe et le représentant en préven-

tion, Ghislain Simard, ont également travaillé à gérer les risques liés à cette nouvelle activité. Le contractant a aussi offert un excellent support en participant à la formation des employés», conclut Gérard Lessard.

Complexe Jonquière

LA MODERNISATION DU RÉSEAU D'ÉGOUTS TIRE À SA FIN

Le réseau d'égout du Complexe Jonquière subit une cure de rajeunissement depuis déjà quelques années. En fait, dès 1990, l'Usine Vaudreuil a passé à l'action en entreprenant des travaux d'envergure visant à séparer les rejets d'eau domestique de ceux des eaux industrielles et pluviales du Complexe Jonquière. Ces activités lui permettront de se conformer aux nouvelles exigences environnementales.

Actuellement, les travaux vont bon train et une équipe des groupes Ingénierie et Réseaux supervise la phase finale du projet. Au terme des activités, qui touchent l'ensemble du Complexe Jonquière, c'est plus de 7 kilomètres de con-

duites d'égouts qui auront été installées.

L'ancien réseau d'égouts n'était pas jeune comme on dit souvent puisqu'il était vieux de 50 ans et même plus. «La complexité des travaux réside

d'ailleurs dans le fait que nous étions confrontés à un vieux réseau d'égouts et que certaines parties étaient méconnues et non documentées», souligne Daniel Allaire, chargé de projets à l'Ingénierie.

Mesures particulières

Disposant ainsi de peu de documentations sur l'ancien réseau d'égouts, les gens des Réseaux ont au préalable procédé à des recherches et des sondages afin de tenter de préparer au mieux le projet. L'équipe de Marc Trudeau, superviseur aux Réseaux, a aussi constamment côtoyé les responsables des travaux d'excavation afin de préciser la localisation des conduites connues ou intervenir en urgence lorsque survenaient des bris à des lignes alors inconnues.

Une autre partie du défi a consisté à minimiser, durant la période des travaux, l'impact temporaire des coupures d'eau

et d'air climatisé dans les centres. «L'eau joue un rôle vital, précise Jacqueline Couture, ingénieure civile. On n'a qu'à penser aux bouilloires du Centre énergétique Vaudreuil ou encore au refroidissement du métal au Centre de coulée Arvida pour s'en convaincre.»

Pour ce faire, les employés de l'équipe ont veillé constamment à ajuster les travaux en fonction des besoins essentiels des usines afin d'éviter les coupures de production. «Au terme de ces quatre années, nous sommes à même de souligner l'excellente collaboration reçue de la part de tous les intervenants des centres touchés par les travaux», ajoute Pierre Girard, surveillant de chantier.

Avantages du projet

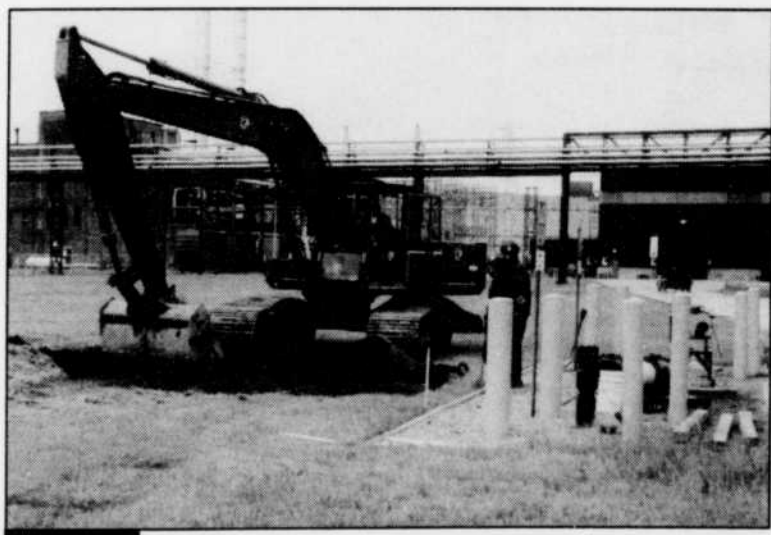
Évalué à 6 millions \$, ce projet s'inscrit dans le cadre d'une entente conclue entre Alcan et les gens du Ministère de l'environnement et de la faune du Québec. À la suite de la réalisation finale des travaux, les eaux domestiques usées du Complexe Jonquière, en vertu d'un contrat signé avec Ville de Jonquière, seront doréna-

vant dirigées vers l'usine municipale de traitement. Cela permet de profiter d'infrastructures déjà existantes et de sauver des coûts importants.

Suivi constant

L'acheminement des eaux usées domestiques vers l'usine de traitement de Ville de Jonquière a nécessité l'installation de deux stations de pompage. «Une particularité de l'entente avec la Ville limite à 1000 mètres cuves par jour la quantité d'eau usée domestique dirigée vers leur usine, mentionne Jacqueline Couture. Nous allons donc exercer un bon suivi afin de s'assurer de la qualité et du débit des eaux.»

Les travaux au niveau de l'égout gravitaire sont actuellement complétés à 95 % à Vaudreuil et il ne reste plus que quelques cas qui seront traités au cours de la prochaine année. Quant aux eaux pluviales et industrielles, elles continuent d'être acheminées vers les émissaires existants. L'objectif d'Alcan vise à éliminer à la source même les rejets industriels, de manière à retourner au procédé les contaminants.



André Tremblay et Serge Parisé, tous deux tuyauteurs au groupe Réseaux, ont été impliqués de près dans la réalisation du projet notamment lors des travaux d'excavation.

Projet de l'ACDI

VISITEURS DJIBOUTIENS AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES



Photo: Claude Gaudreault

Les visiteurs du Djibouti se sont volontiers prêtés à une séance de photo, lors de leur passage aux Installations portuaires. Ils sont en compagnie d'employés du centre Duncan et de représentants du milieu de l'enseignement.

Les employés du Centre Duncan, aux Installations portuaires, ont récemment été les hôtes d'un groupe de visiteurs en provenance du Djibouti, un pays situé à l'Est du continent africain.

Les visiteurs, pour la plupart enseignants, de même que le directeur du Centre de formation professionnelle pour adultes de la ville de Djibouti, Aouled Waberi Bouh, étaient de passage dans la région dans le cadre d'un projet éducatif (le programme PRIMTAF) parrainé par l'ACDI (Agence canadienne de développement internationale) et mis sur pied en collaboration avec la Commission scolaire et le Collège de Chicoutimi qui en est le maître d'oeuvre.

La visite au Port s'inscrivait dans une démarche visant à montrer le milieu industriel de la région et ainsi les aider à améliorer leurs connaissances dans le domaine de la formation professionnelle. Pour la circonstance, ils étaient accompagnés de trois membres du milieu enseignant régional, dont le directeur du "projet Djibouti", Laval Dulude du Collège de Chicoutimi.

Quant au choix du milieu portuaire, signalons qu'il était d'un intérêt particulier pour les visiteurs étrangers. Djibouti possède en effet un port de mer d'envergure internationale, sorte de plaque tournante alimentant plusieurs pays à proximité, notamment en denrées alimentaires. Mentionnons que les visiteurs se sont également arrêtés à la Centrale hydroélectrique de Shipshaw durant leur séjour.

Ligue de balle molle Alcan L'ÉQUIPE "ÉNERGIE" S'INCLINE EN FINALE

Les joueurs de l'équipe "Energie" de la ligue de balle molle Alcan ont donné tout ce qu'ils avaient lundi soir passé pour tenter de remporter les grands honneurs en finale. Ils ont toutefois dû s'incliner 9 à 8 en supplémentaire contre l'équipe des copains.

Malgré la défaite, les joueurs, qui représentent Energie électrique, Québec, peuvent se réjouir puisqu'ils se sont illustrés de belle façon durant tout l'été et ont même été couronnés grand champion de la saison régulière. Bravo et meilleure chance la saison prochaine!



Photo: Jean Matteau

A l'arrière: Dave Turbide, Ghislain Néron d'Alcan, Luc Harvey d'Alcan, Réjean Lachance, Stéphane Gauthier et Paul Gloutnez. A l'avant: Marc Pomerleau, Pierre Beaudoin d'Alcan, Sylvain Lapointe d'Alcan, Benoît Poulin et Denis Anctil d'Alcan. Absent: Robert Thorn, un employé d'Alcan.

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



Photo: Jean Matteau

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

Pour un policier
et cinq pompiers-préventionnistes

UNE FORMATION SUR MESURE SUR LE SAUVETAGE DU HAUT DES AIRS

Le sauvetage vertical, ça vous dit quelque chose? Eh bien, si un jour par mégarde vous êtes pris en haut d'un épurateur ou sur le toit d'un édifice, dites-vous qu'à présent au moins un policier et quatre préventionnistes de l'Usine Laterrière ainsi qu'un pompier du Complexe Jonquière pourront rapidement vous secourir!

Ce groupe de personnes ont effectivement suivi en août dernier une formation de trois jours sur la technique de sauvetage vertical ou en hauteur. «C'est la première fois que nous suivions ce type de cours, dispensé par Jean Fortier, souligne Richard Perron, policier. Lors d'un accident ou toute autre situation critique, nous serons dorénavant davantage en mesure d'intervenir efficacement et rapidement. La formation nous prépare bien à cela. Elle est d'ailleurs très exigeante physiquement, mais lorsque l'on connaît bien la technique, tout est beaucoup plus facile.»



Daniel Gagné et Richard Perron de Laterrière ont récemment suivi un cours portant sur la technique de sauvetage vertical.

Le défi d'Énergie électrique, Québec

GÉRER EFFICACEMENT LES RETOMBÉES... DE LA PLUIE

Il est tombé beaucoup d'eau sur le Saguenay—Lac Saint-Jean durant les derniers mois; plusieurs records historiques ont même été fracassés. À première vue, on pourrait croire que des précipitations aussi importantes ont rendu plus facile, pour Alcan, la production d'énergie hydroélectrique. Or, ce n'est pas tout à fait le cas.

"Lorsqu'il tombe des quantités d'eau aussi considérables, explique Dominique Bouchard, surintendant de la Production, nous avons besoin de la disponibilité maximum de tous nos équipements pour transformer cette eau en électricité et éviter ainsi de la gaspiller. Mais, en même temps, nous devons réaliser des travaux d'entretien sur ces équipements; ce qui nous a demandé bien des

"pirouettes" au cours de l'été."

Un pas de plus

Il faut effectivement réaliser que les équipements servant à la production d'hydroélectricité dans les centrales, notamment les groupes turbines-alternateurs, doivent faire l'objet de travaux d'entretien bien précis afin d'en assurer la fiabilité. En 1994, des in-

vestissements d'environ 50 millions \$ sont prévus à ce chapitre.

L'an dernier, des précipitations également importantes avait été l'occasion, pour les groupes de Production et d'Entretien, d'améliorer la façon traditionnelle de planifier les travaux d'entretien et de réparation des équipements de production. Une plus grande flexibilité dans la planification et l'exécution de ces travaux avait permis à Énergie électrique, Québec de générer des revenus supplémentaires de plus de 5 millions \$ pour Alcan, avec la production d'énergie excédentaire. "Si nous n'avions pas tenu compte des conditions hydriques dans notre gestion de l'entretien et de la production, nous aurions tout simplement gaspillé l'eau et perdu plus de 5 millions \$."

"Cette nouvelle approche a évidemment été utilisée à nouveau cette année, ajoute Dominique Bouchard, les conditions hydriques s'y prêtant bien. Mais nous avons franchi un pas de plus, celui de retarder le plus possible certains travaux d'entretien des équipements de production dont nous ne pouvions nous passer. Nous avons pour

ainsi dire testé les limites de nos équipements et de tout notre réseau, dans le but d'optimiser la production d'énergie hydroélectrique et d'éviter ainsi le gaspillage de l'eau."

Gestion du risque

Une telle façon de procéder n'était-elle pas un peu risquée? "Nous ne nous sommes jamais placés dans une situation où les équipements de production auraient pu flancher, répond Dominique Bouchard. Nous ne devons, en aucun temps, mettre en péril des actifs qui valent des milliards de dollars ni compromettre le service à nos clients, les usines, qui ne peuvent se permettre des interruptions de courant."

Pour arriver à repousser le plus possible les travaux d'entretien, il aura fallu une grande synergie entre les groupes d'Entretien et de Production. "La situation que nous avons vécue cet été, précise Dominique Bouchard, nous a encore une fois amenés à questionner nos façons de faire. C'est grâce à la collaboration, à une connaissance très approfondie du réseau et au savoir faire de tout le monde que nous avons atteint nos objectifs."

Gestion des extrêmes

Mais à Énergie électrique, Québec, depuis quatre ou cinq



Photos: Steve Tremblay

ans, les gens sont habitués aux extrêmes: années de sécheresse ou années de précipitations abondantes. "C'est loin d'être toujours facile, mais c'est avec une flexibilité de plus en plus grande, mentionne Dominique Bouchard, que nous pouvons gérer notre réseau hydroélectrique plus efficacement, avec une vision à long terme et en fonction de l'eau qui tombe...ou ne tombe pas!"

En effet, qu'il pleuve ou pas, les besoins des clients en énergie hydroélectrique sont toujours les mêmes. "Notre défi est là: répondre aux besoins de nos clients en tout temps, sans compromis, et nous y parvenons", conclut Dominique Bouchard.



Le Centre de conduite du réseau est en quelque sorte le cœur de tout le réseau hydroélectrique d'Alcan. C'est là que toutes les informations se rendent et que les décisions sont prises. Le tableau synoptique, qui donne une excellente vue d'ensemble du réseau, est évidemment un outil indispensable pour Jérôme Larouche, surveillant-opérations par intérim, ainsi que Patrice Tremblay et Daniel Tremblay.

Laterrière

UNE DESCENTE EN CANOT... D'ALUMINIUM

Plusieurs employés de l'Usine Laterrière ont participé activement, chacun à leur façon, à la 8^{ième} édition du Festival des Moissons, tenue du 19 au 21 août dernier. Lors de l'événement majeur du Festival qui consiste à dévaler la rivière du Moulin à bord d'un canot, deux équipes de l'Usine Laterrière se sont particulièrement distinguées, l'une pour être arrivée troisième et l'autre pour avoir fait la course à bord d'une embarcation en aluminium vieille de plus de 60 ans.

L'équipe, formée de Claude Morel, opérateur et Yves Boucher, superviseur, tous deux de l'Électrolyse, ont d'abord donné le ton à la course de 7 kilomètres où prenait part 16 compétiteurs en rapportant une troisième place. André Girard, directeur de l'Usine et Camille Couillard, surintendant Environnement et Services opérationnels, ont en-

suite suivi de près en remportant la cinquième place. Fait important à souligner, ce dernier groupe de compétiteurs a effectivement complété la course à bord d'un canot en aluminium construit en 1934.

Ce canot, possiblement aujourd'hui le plus vieux en aluminium au monde, a été conçu et dessiné par Édouard «Eddy» Gagnon, un ancien travailleur d'Alcan et aussi un

personnage légendaire qui est devenu célèbre dans les domaines de la chasse et de la pêche, non seulement au Saguenay-Lac-Saint-Jean, mais aussi ailleurs au Québec et même au-delà de nos frontières. Cet homme, maintenant décédé, est le père de Jean Gagnon, opérateur-contrôle

à l'Usine Laterrière. C'est d'ailleurs lui qui a volontiers prêté l'équipement nautique à l'équipe.

Il aurait été fort intéressant de montrer une photographie de ce canot. Malheureusement,

au moment où cette photo aurait pu être prise, le canot était déjà retourné à l'endroit où il est le plus utile: en forêt, à un camp de pêche. Ce sera peut-être pour une autre fois.



Évolution du rôle des préposés aux avantages sociaux SIMPLIFICATION DES DIFFÉRENTES PROCÉDURES DE RÉCLAMATION

Le secteur des avantages sociaux a longtemps été considéré comme un monde de pape-rasse. C'est de moins en moins le cas, surtout depuis qu'un groupe d'amélioration de la qualité, composé de sept intervenants en avantages sociaux de diverses installations d'Alcan, ont simplifié certaines procédures reliées entre autres aux réclamations de décès.

«Le processus de simplification a toutefois débuté il y a déjà quelques années alors que nous avons révisé certains programmes et décentralisé leur administration aux préposés, notamment les programmes médical, dentaire, de préretraite et d'invalidité, explique Richard Garand, directeur des avantages sociaux pour Alcan. Cette démarche a permis de responsabiliser davantage les préposés en leur donnant plus d'autonomie dans leur travail.»

Egalement, grâce à l'implication de la compagnie d'assurance Sun Life, les préposés disposent d'un accès direct à leur système informatique et peuvent consulter au besoin les données afin de vérifier eux-mêmes, sans l'aide de l'assureur ou du groupe corporatif de Montréal, le cheminement des demandes de réclamation.

«Il y avait auparavant une série d'étapes, utiles et moins utiles, ainsi qu'une multitude d'intervenants dans le processus de réclamation, ajoute Hélène Lapointe, préposée aux avantages sociaux au Complexe Jonquière. Cela engendrait certains retards qui sont aujourd'hui éliminés

puisque en disposant des données d'Adminco et de la Sun Life, tout est réglé beaucoup plus facilement et rapidement. Cela a grandement amélioré le côté professionnel de notre travail.»

C'est à la suite de ces changements qu'un groupe d'amélioration de la qualité, composé de représentants de toutes les entités d'Alcan provenant d'un peu partout au Québec et même de Toronto, a été formé en avril dernier. Ce fut d'ailleurs un véritable tour de force de réunir un groupe de participants avec autant de variétés et de complémentarités.

Le mandat de l'équipe consistait à simplifier un autre processus, en travaillant cette fois-ci en collaboration avec Adminco (le groupe qui administre les régimes d'avantages sociaux pan-canadien, dont les régimes de pension) afin de modifier certaines procédures incluses dans les programmes qu'elle-même administre, dont celui touchant les réclamations en cas de décès.

C'était une des premières fois que le groupe corporatif de Montréal, Adminco et les préposés travaillaient en étroite

collaboration sur le plan des processus. «La réalisation de ce défi commun a permis de rapprocher les intervenants et de développer une grande synergie d'équipe et une meilleure complicité», souligne Richard Garand.

Processus simplifié

Après quatre jours de travail intensif, le groupe d'amélioration a renouvelé la procédure de réclamation de décès. Mais tout n'était pas réalisé. Les semaines qui ont suivi ont été l'occasion de compléter le travail amorcé. Les tâches ont été accomplies dans l'harmonie, le respect des préoccupations mutuelles et avec une grande complicité.

Il en a résulté, entre autres, une mise à jour des outils administratifs et un nouveau guide pour les préposés. Ces modifications ont permis de réduire de 40 % le délai entre le moment où une personne complète un formulaire de réclamation et la journée où elle obtient son montant d'argent.

«Tout cela a été réalisé en conservant notre force qu'est le réseau de préposés et la même qualité de service», souligne Richard Garand.



Louna Potvin, Suzanne Martin et Hélène Lapointe, toutes préposées aux avantages sociaux, ont étroitement participé au groupe d'amélioration de la qualité. Photo: Yves Henrichon



Anne Levasseur et Hugh Pollock (debout), de même que Raymonde Gauthier et Johanne Bazinet (assises), ont également été, à partir de Montréal, impliqués de près dans ce projet. Photo: Dino Panopalis

Réactions positives

Les préposés aux avantages sociaux qui n'ont pas participé au groupe d'amélioration ont accueilli les modifications avec enthousiasme. Ils se sont aussi appropriés les améliorations en vue de les introduire dans leur milieu de travail respectif. Les gens étaient conscients que cette démarche de simplification répondait à un réel besoin et qu'il y avait un impact positif chez le client.

«Le projet a demandé de nombreuses énergies, note Hélène Lapointe. Les efforts en valaient toutefois la peine puisque les clients sont satisfaits de constater les délais rapides de leur réclamation. De plus, les préposés trouvent leur travail plus intéressant et valorisant. Notre rôle a d'ailleurs beaucoup évolué au cours des dernières années. On sent que l'on nous fait davantage confiance.»

Travail d'équipe

Richard Garand soutient que cette démarche de simplifica-

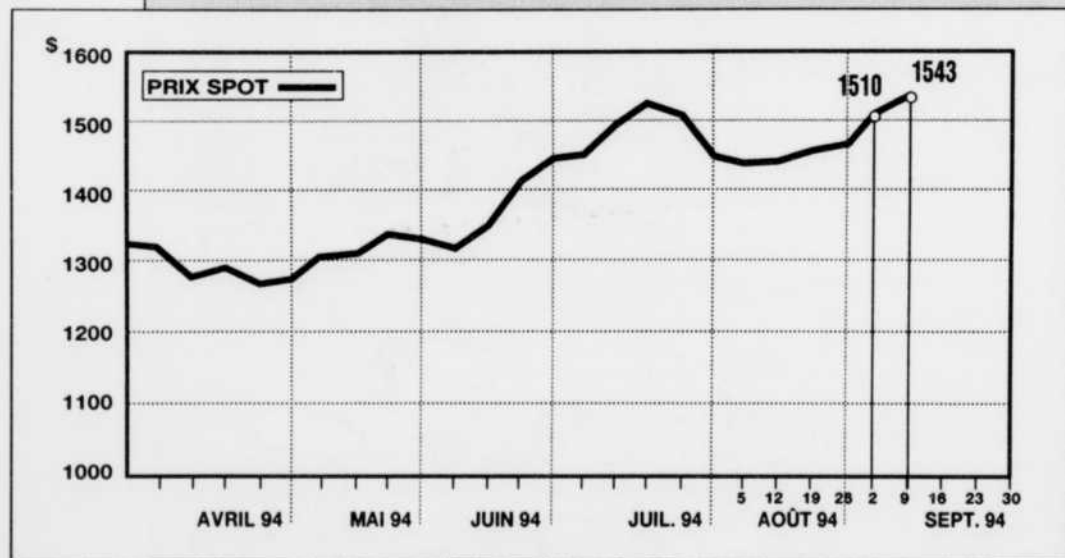
tion a nécessité l'implication de plusieurs intervenants. «Le groupe a bénéficié d'une grande collaboration, autant des préposés aux avantages sociaux que du groupe Adminco et plus particulièrement du vice-président Hugh Pollock et de Joanne Bazinet.»

«De plus, grâce à l'ouverture d'esprit de la direction de l'Usine Grande-Baie, nous avons pu compter sur l'implication de Daniel Lapointe qui a agi à titre de facilitateur pour notre groupe d'amélioration de la qualité basé sur l'approche Kaizen. Son support a été important pour nous et a contribué à stimuler l'équipe. Sans sa collaboration, le projet n'aurait pu se réaliser.»

«Nous sentions une volonté commune de travailler en équipe et un engagement de chacun. Cette attitude positive a certainement favorisé les bons résultats obtenus. Cela nous motive à améliorer dans le futur d'autres processus et programmes, tels que les régimes de pension, d'épargne et d'invalidité de longue durée», conclut Richard Garand.

Industriactualités

Prix de l'aluminium à la LME



Le 9 septembre dernier, à la Bourse des métaux de Londres, la moyenne hebdomadaire du prix spot (prix payé comptant pour du métal acheté immédiatement) se situait à 1 543 \$ la tonne (0,70 \$ la livre), en hausse de 33 \$ la tonne comparativement à la semaine précédente.

FAISONS CONNAISSANCE

Le travail des machinistes **PRÉCISION, CRÉATION ET PATIENCE!**

Le métier de machiniste peut être comparé à celui de créateur d'œuvres d'art. Même si son travail consiste le plus souvent à réparer et à fabriquer des pièces, le machiniste est aussi appelé à en concevoir de nouvelles. Mais quelque soit la tâche à réaliser, il lui faut faire preuve en tout temps de précision et de patience. Selon les cinq machinistes de l'Usine Isle-Maligne et du Complexe Jonquière que nous avons récemment rencontrés, il est hors de question de réaliser leurs tâches trop rapidement, puisqu'ils risqueraient de devoir tout recommencer leur travail à zéro. Il faut selon eux conserver une attention soutenue sur son poste de travail, même les jours où on a l'impression que tout va mal. Voici ce qu'ils avaient à nous confier.

Jocelyn Turgeon, Usine Isle-Maligne

Pour l'amour du métier

Jocelyn Turgeon, machiniste à l'Usine Isle-Maligne, pratique ce



métier depuis 32 ans. «Malgré les années, je ne trouve pas mon métier routinier, mentionne-t-il. Chaque jour, le travail est différent. Nous n'avons pas à travailler souvent sur les mêmes pièces. C'est donc toujours motivant de me rendre au travail le matin. Une chance puisque ce n'est pas un métier que tu peux faire à l'aveuglette. Un millième de trop lors d'une coupe peut parfois tout changer! Il faut donc constamment faire preuve de minutie et de patience... même lorsque les choses ne vont pas comme on le voudrait. Un seul faux mouvement peut nous amener à devoir recommencer une pièce. Comme le client revêt une grande importance, nous prenons les précautions pour ne pas le faire attendre! Nous tentons de réaliser un travail de qualité dans les meilleurs délais possibles.»

Gérard Desbiens, Complexe Jonquière

«Comme un coffre d'outils en mouvement»

«En faisant mon travail, j'ai constamment l'impression de construire de nouvelles choses, note



Gérard Desbiens, machiniste à l'Atelier d'usinage au Complexe Jonquière. C'est un aspect très intéressant de mon métier. Toutes les pièces que je fais doivent être parfaites. Il n'y a pas de grande place pour l'erreur. C'est pour cela que l'on peut parfois avoir l'impression de travailler sous pression. Il faut toutefois être honnête et avouer que si on a fait une erreur, on doit tout simplement reprendre le travail. La satisfaction du client en dépend. Par ailleurs, on n'est pas spécialiste sur tous les équipements. Même après 18 ans, j'apprends encore de nouvelles choses. C'est pourquoi, on s'entraide beaucoup entre les machinistes. Un autre aspect important de notre travail touche la sécurité. Notre environnement est un peu comme un coffre d'outils en mouvement. La vigilance est donc de mise en tout temps.»

Jacques Poirier, Complexe Jonquière

Un travail de création

Jacques Poirier, machiniste à l'Atelier d'usinage au Complexe Jonquière, a débuté sa carrière chez Alcan dans le secteur des services. «Bien que je possède plusieurs métiers, je souhaitais faire le travail de machiniste, précise-t-il. Le côté créatif du métier m'a toujours attiré. Je suis perfectionniste et j'aime créer. Plus jeune, je souhaitais d'ailleurs devenir un artiste. Lorsque je regarde une pièce bien réussie, je la vois d'abord comme une œuvre d'art. Comme l'artiste aussi, le travail de machiniste est aussi un peu individualiste. Plus souvent qu'autrement, tu réalises tes tâches seul. Il faut donc aimer travailler de façon autonome. De plus, chacun a ses propres façons de faire son travail. Tout cela fait que c'est défi-



nitivement un métier de création!»

Martin Drapeau, Complexe Jonquière

En constante évolution

De son côté, Martin Drapeau, machiniste à l'Atelier d'usinage au Complexe Jonquière, a toujours travaillé comme machiniste. «J'aime beaucoup mon métier puisque d'une journée à l'autre, j'ai toujours l'impression de ne pas faire la même chose, explique-t-il. Pour être un bon machiniste, il faut sans contredit être minutieux et fonceur. Il faut avoir une certaine confiance en soi pour ne pas avoir peur de tenter de nouvelles techniques de travail et ainsi, constamment s'améliorer. C'est aussi un métier qui évolue beaucoup: le choix des matériaux, plus résistants qu'avant, nous obligent à être plus précis et les équipements ont également beaucoup changé depuis les dernières années. Même les clients sont plus exigeants! Chaque jour, on apprend de nouvelles



choses. La variété est grande autant au niveau des pièces, des équipements que des tâches.»

Michel Turcotte, Usine Isle-Maligne

Un métier jamais routinier



Michel Turcotte, machiniste à l'Usine Isle-Maligne, possède une formation dans le domaine mais a débuté à l'usine dans un autre métier. «Les débouchés étaient plutôt rares, j'ai donc dû patienter quelques années avant d'entreprendre le métier de machiniste, commente-t-il. Je travaille depuis 28 ans pour Alcan, mais cela fait seulement cinq ans que je suis dans ce domaine. Ce travail, que j'aime encore beaucoup, exige de l'attention et de la précision. Je ressens beaucoup de satisfaction à faire une pièce. Plus tu réussis ton coup, plus tu trouves ton travail intéressant et valorisant. Un ne va pas sans l'autre! C'est d'ailleurs cette facette et l'amour du métier qui m'ont amené à choisir ce travail.»



MAIL POSTE <small>Canada Post Corporation - Société canadienne des postes</small> Postage paid / Tarif postal Bk Nbr 00208388, Jonquière, Qc	ISS 0707-8013 Tirage 14700 exemplaires Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.	Le Lingot 1655, rue Powell C.P. 1370 Jonquière, Québec G7S 4K9
---	---	---