

Le Lingot

Mardi, le 2 novembre 1982 40^e année, No 6



Pour une deuxième année consécutive Alcan s'associe au mérite sportif régional



À l'occasion de sa première sortie publique, le nouveau directeur régional du Service des relations publiques d'Alcan, Fernand-A. Leclerc, a remis la contribution de la Société au 14^e Mérite sportif régional. C'est le représentant du Conseil régional des loisirs, Martial Vincent, qui a reçu le chèque. (Photo: Jean Matteau)

par Guy Dufort

Poursuivant ses objectifs de participation au développement de la vie communautaire, Alcan est fière de s'associer, pour une deuxième année, à la présentation du Mérite sportif régional.

En devenant à nouveau le commanditaire officiel du Gala sportif du Saguenay-Lac-St-Jean, notre entreprise s'implique directement dans une manifestation de prestige qui a pour but de rendre hommage à l'élite sportive de la région.

Par ce geste, Alcan veut reconnaître la valeur des efforts des différents intervenants sportifs de la région.

Par ce geste, Alcan veut recon-

naître la valeur des efforts des différents intervenants sportifs de la région, tout en apportant son appui au développement du sport amateur au Saguenay-Lac-St-Jean.

Cette année, c'est une subvention de 4 000\$ que verse la Compagnie dans le but d'appuyer la formation et le perfectionnement de nos athlètes amateurs.

Le Mérite sportif régional, le quatorzième dans la lignée de ces événements de reconnaissance, aura lieu le 14 novembre prochain, au Cégep de Jonquière. À cette occasion, 45 associations sportives régionales couronneront leur athlète le plus méritant(e).

Et Alcan sera de la fête!

Le 37 1/2 heures et le personnel de bureau syndiqué

Suite à l'annonce de l'adoption de la semaine de travail de 37 1/2 heures à partir du 1^{er} novembre 1982 pour le personnel cadre qui travaillait 35 heures, des démarches ont été entreprises auprès de la F.S.S.A. et de ses syndicats affiliés pour amener le personnel de bureau syndiqué au même nombre d'heures par semaine que le personnel cadre.

Le contexte économique qui nous oblige à accroître notre productivité et l'interdépendance des fonctions entre le personnel cadre et le personnel de bureau syndiqué ont motivé notre démarche auprès de la F.S.S.A.

La F.S.S.A., au nom de ses syndicats affiliés, a répondu négativement à notre demande et a mentionné qu'elle ne désirait pas prolonger les discussions sur le sujet.

La Société croit toujours, malgré ce refus, que les heures des employés de bureau devraient,

pour des raisons d'efficacité, être les mêmes que celles des employés cadres et entend ramener ce dossier dans les prochaines rencontres avec les

Les audiences se poursuivront à la fin de novembre

par François Lapointe

Comme prévu, c'est mardi, le 26 octobre, qu'ont débuté les audiences du Commissaire du travail, relativement à la demande d'interprétation du certificat d'accréditation du Syndicat d'Arvida pour couvrir les employés de production et d'entretien de l'Usine Grande-Baie, de la ville de La Baie. Cette démarche a été logée, on s'en souvient, il y a quelques mois, par le Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (S.N.E.A.A.), affilié à la FSSA.

La première séance d'audition, qui s'est poursuivie sur trois

représentants syndicaux des employés de bureau.

Nous sommes assurés qu'il y a possibilité, dans le cadre des

Les audiences se poursuivront à la fin de novembre

jours, a permis au Commissaire René Cormier d'entendre 4 des témoins demandés par la partie syndicale et assignés à comparaître. Gilles Chevalier, vice-président régional; Michel Boudreault, surintendant du personnel à l'Usine Grande-Baie; Jean-Eudes Déry, chef-opérateur (temporaire) de cuves à l'Usine Arvida; et Adrien Delisle, superviseur à l'Usine Grande-Baie, ont été les premiers témoins à être entendus par le Commissaire.

La troisième journée des audiences a été mise en profit par le Commissaire et les représentants des parties concernées, pour visiter et se familiariser

échanges positifs que la Société entretient et veut continuer d'entretenir avec ses syndicats, de trouver une solution à notre demande.

Les audiences se poursuivront à la fin de novembre

avec les principales opérations qui ont lieu quotidiennement à l'Usine Grande-Baie, à l'Usine Arvida ainsi qu'au Centre de coulée Arvida.

À la suite de ces trois jours d'audition, le Commissaire Cormier a décidé de poursuivre ses audiences à la fin du mois de novembre. Me Gérard Rochon agit à titre de procureur de la Société pour ces auditions, alors que le Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida est représenté par Me Paul-Arthur Gendreau. Les employés de l'Usine Grande-Baie visés par cette demande, sont, pour leur part, représentés par Me Paul Casgrain.

SOMMAIRE

La MAC 1,
le coeur de l'Usine
Saguenay
PAGE 2



Des cathodes
gigantesques
au CPC

PAGE 3

Troisième
trimestre
de 1982:
un déficit pour
Alcan

PAGE 4



Chapeau! aux
pionniers du
troisième
trimestre

Pages 7,8,9 et 10

Le nouveau coeur de l'Usine Saguenay

par Margot Tapp-Desbiens

Un peu d'histoire

Le 7 septembre dernier, le directeur de l'Usine Saguenay, Gaudry delisle, déclarait au Lingot: "La MAC 1 nous permet d'entretenir les plus grands espoirs". Aujourd'hui, moins de deux mois plus tard, la grande décision est déjà prise et la nouvelle machine à couler a si bien fait ses preuves qu'on l'installera bientôt en lieu et place de la Hazelett.

"L'énorme somme d'efforts consentis par tous les employés est loin d'être étrangère à cette grande réussite, de mentionner l'ingénieur principal et directeur par intérim du projet, Marc Beaubien. Les résultats de la MAC 1 ont vite été constatés et nous ont rapidement permis de compter sur sa fiabilité. À tel point que la Hazelett lui cédera sa place dès février prochain".

On se souviendra que la MAC 1 est une machine à couler conçue par les ingénieurs de Produits Alcan Canada et mise à l'essai en septembre 1981 à l'Usine Saguenay afin de produire des bobines de tôle d'aluminium plus larges.

Comparativement à la Hazelett, utilisé par l'Usine Saguenay depuis près de 11 ans, la MAC 1 a été construite de façon à produire une tôle d'aluminium de 84 pouces de large au lieu de 63, avec un meilleur contrôle des échanges de chaleur et une plus grande variété d'alliages.

Jusqu'à maintenant, la MAC 1 était physiquement placée de telle sorte qu'on pouvait ou non s'en servir, selon les besoins, et sans déranger la production de

la Hazelett. Mais au fil du temps, la nouvelle machine à couler, malgré qu'elle était en période d'expérimentation, a pu donner un rendement aussi élevé que la Hazelett. Et une fois qu'elle sera véritablement en opération, ce rendement sera encore supérieur et sa capacité de production sera plus grande que la Hazelett grâce à une largeur, une vitesse et un débit de métal plus élevés.

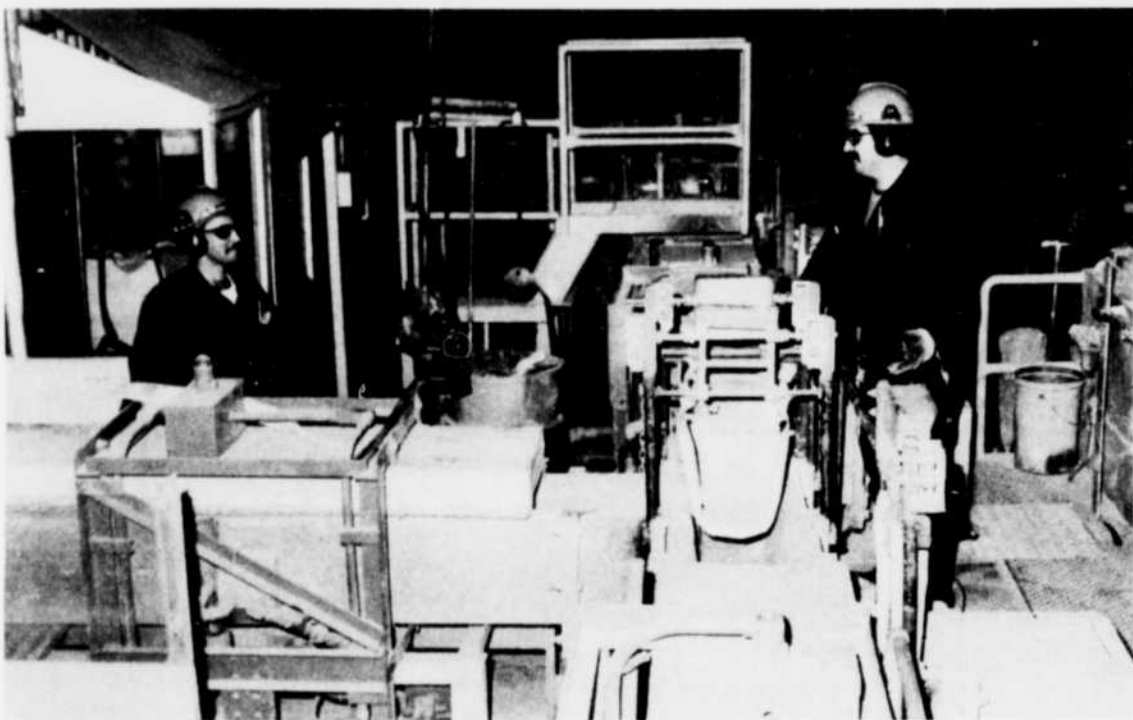
Investissement de 2,8 millions \$

La MAC 1 deviendra donc, comme le mentionne Marc Beaubien, le nouveau coeur de l'Usine Saguenay. Et pour une fois, la récession aura servi une bonne cause à cette installation de Produits Alcan Canada.

On a effectivement profité de cette période où les marchés de produits semis-finis étaient à la baisse pour consacrer plus de temps et d'énergie aux expériences, aux tests et aux mises au point sur la MAC 1.

servira encore de ce ralentissement des marchés pour installer définitivement la MAC 1. Cette relocalisation demande un investissement d'environ 2,8 millions\$ et exigera un arrêt complet des opérations de l'usine pendant 7 semaines consécutives.

Et, selon Marc Beaubien, on se



Toute cette section de l'Usine Saguenay, où se trouvent le coordonnateur Jean-Germain Girard et l'opérateur Normand Taché, est appelée à disparaître puisque le système d'alimentation en métal en fusion sera refait à neuf. (Photo: Wilfrid Lafrance)

La production sera interrompue pendant 7 semaines

M.T.D.

Entre le 3 janvier et le 21 février prochain, l'Usine Saguenay devra interrompre toute production, afin de permettre la relocalisation de la nouvelle machine à couler MAC 1.

Il s'agira du plus long arrêt qu'aura vécu l'Usine Saguenay, dans toute son histoire. "Mais le défi vaut le coup, affirme Marc Beaubien. Durant cette période d'installation, aucune mise à pied ne sera effectuée et tous les employés contribueront, chacun à leur manière, aux travaux".

L'Usine Saguenay sera pratiquement transformée en chantier de construction pendant 7

semaines d'affilée. On verra beaucoup de monde et beaucoup d'activités sur le plancher. On profitera également de l'occasion pour refaire à neuf tout le système d'alimentation en métal chaud.

Tout ce remue-ménage et le projet en lui-même constituent une première pour Produits Alcan et à laquelle l'Usine Saguenay consacrera 750 000\$ temps/homme.

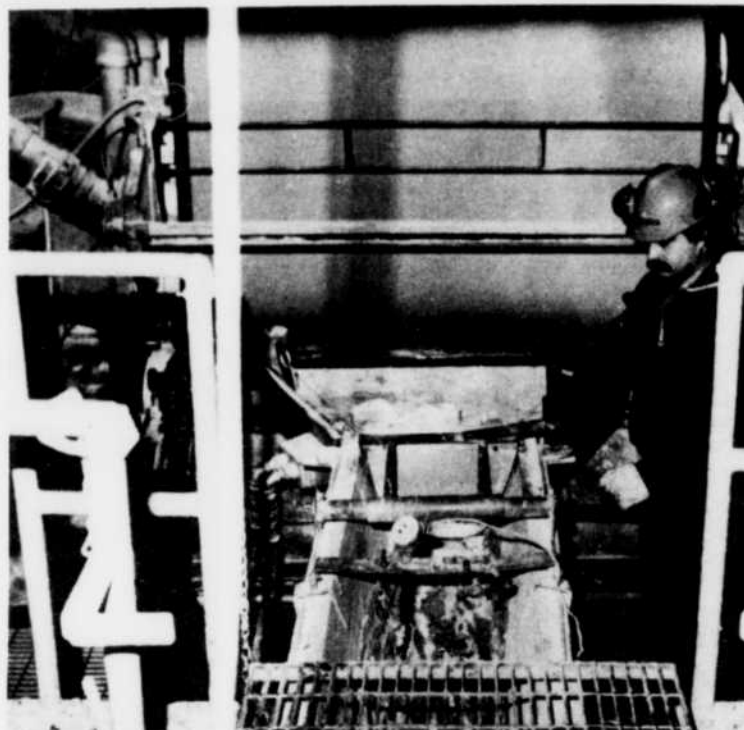
Nouveaux marchés?

Avec la MAC 1, l'Usine Saguenay conservera ses mêmes marchés, mais aura une plus grande possibilité d'en ajouter d'autres

à son éventail. On pense par exemple au marché de la canette d'aluminium qui est appelé à se développer de plus en plus.

Jusqu'à maintenant, la production de cette usine se dirigeait surtout vers les produits de bâtiments et quelque peu vers les produits d'emballage. Avec la MAC 1, on pourra davantage consolider les marchés du papier d'emballage et des autres produits industriels.

Et le temps n'est pas si lointain puisqu'au moment où ces lignes sont publiées, la Hazelett a déjà cédé le plancher à la MAC 1 qui, même si elle n'est pas encore relocalisée, continuera seule la production jusqu'au 3 janvier.



Normand Taché, opérateur de machine à couler, n'en a plus pour très longtemps à opérer la Hazelett. (Photo: Wilfrid Lafrance)

Marc Beaubien, directeur par intérim du projet

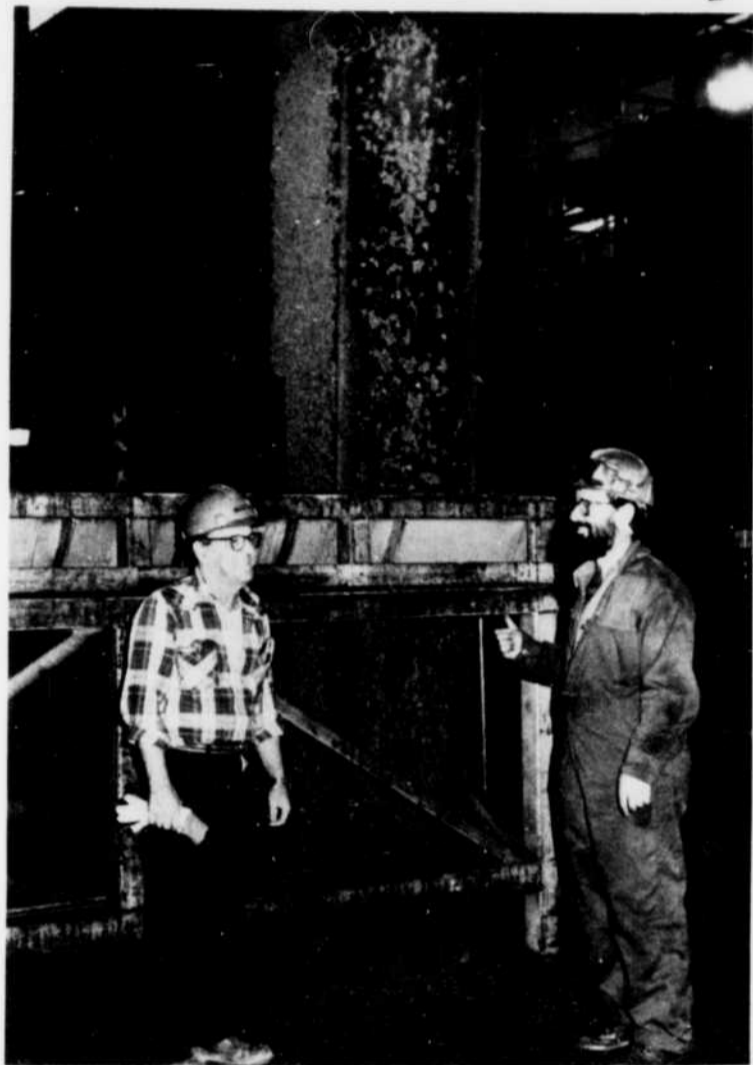
Ingénieur principal à l'Usine Saguenay, Marc Beaubien agit, depuis le 1er novembre, à titre de directeur par intérim du projet de relocalisation de la nouvelle machine à couler MAC 1. Il remplace à ce poste John Barber en congé de maladie pour une période indéterminée.

Et en plus de ces nouvelles responsabilités, Marc Beaubien continuera d'intégrer les activités du génie et du personnel d'entretien de l'Usine Saguenay, telles qu'elles sont reliées au projet.

(Photo: Wilfrid Lafrance)



Du gros nouveau au Centre des produits cathodiques: le bloc de 133 pouces



Philippe Gaudreault, opérateur de pont-roulant et Bernard Larocque, mécanicien d'entretien, nous montrent fièrement le nouveau bloc cathodique de 133 pouces. (Photo: Henri Belley)

par Louis-René Ménard

Il y a maintenant quatre ans, le Centre des produits cathodiques de l'Usine Arvida entrait dans une ère nouvelle, avec des installations ultra-modernes et un équipement du dernier cri en matière de technologie.

Diversifiant sa clientèle, améliorant constamment la qualité de ses produits, le CPC a vu récemment ses efforts soutenus, couronnés de succès: depuis le mois de septembre, le bloc cathodique vibré le plus long sur le marché - 133 pouces - y est fabriqué.

Jusqu'à cette date, le centre produisait des blocs de 80, 96 et 125 pouces. Aujourd'hui, la réalité dépasse la fiction. Sortir une cathode de 133 pouces, c'est faisable par du monde!

Une commande d'outre-mer

L'histoire commence au début de 1980. Les usines d'électrolyse d'Alcan à Kurri-Kurri (Australie) et Lynemouth (Grande-Bretagne) souhaitent qu'une usine canadienne leur fabrique des blocs cathodiques de 133 pouces.

l'oeuvre. Il faut d'abord concevoir un nouveau moule. En raison de son expertise, la Division Ingénierie de Montréal s'en charge. Sa fabrication est confiée à une entreprise de Québec.

Comme un gâteau

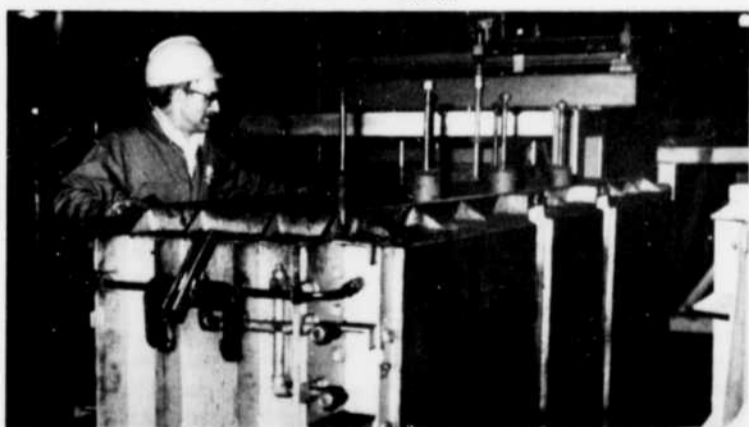
Une cathode est conçue comme un gâteau, dans un moule. Mais la recette diffère légèrement: la farine, les oeufs et la poudre à pâte sont remplacés par de l'antracite et du braie. Vous compactez les deux éléments avec un contre-poids de 18 500 livres. Après le formage, le bloc est cuit pendant près d'un mois. Et plutôt que d'utiliser un cure-dent pour vérifier sa qualité, vous prenez un échantillon de bloc avec la carotteuse.

Vous avez ainsi un bloc cathodique cuit à point, que vous placez au fond de la cuve après usinage. L'anode et la cathode sont les deux pôles où circule le courant. Toutefois, c'est la cathode qui assure la vie d'une cuve d'électrolyse; elle est en moyenne de 1 800 jours.

Une nouvelle réalisation

La production d'un bloc cathodique de 133 pouces nécessitait également un contre-poids adapté au nouveau moule d'acier, puisqu'il y avait plus de matériel à compacter. Les ponts-roulants du secteur usinage ont dû être équipés de pinces plus fortes pour lever la cathode de 133 pouces.

En septembre dernier, les premiers blocs de 133 pouces étaient terminés au Centre des produits cathodiques de l'Usine Arvida. Grâce à la collaboration et au travail des employés, le défi a été relevé avec brio. Le rêve est dorénavant réalité au CPC!



Georges Boudreault, opérateur au département du formage du CPC, examine le moule à bloc cathodique de 133 pouces.



Le 28 octobre dernier, une équipe d'employés installait sur le toit de la bâtisse 420, le système qui permettra de réchauffer le bâtiment tout en économisant l'énergie.

(Photo: Jean-Marie Gagnon)

La conservation d'énergie à Isle-Maligne: un programme ambitieux

(L.R.M.)

Les temps difficiles que nous connaissons obligent plus que jamais les grandes entreprises à diminuer leur facture énergétique. Cela implique probablement un investissement d'argent dans l'immédiat. À moyen terme cependant, les coûts en énergie seront moins lourds à supporter.

Alcan s'intéresse aussi de près à cette question depuis un certain nombre d'années. Et même en période de récession économique, la conservation d'énergie continue d'être un objectif poursuivi par la Compagnie.

Le programme d'Isle-Maligne

C'est donc dans cette perspective d'ensemble que l'Usine Isle-Maligne a instauré son propre programme de conservation d'énergie.

Une étude approfondie des mesures qui peuvent être mises de l'avant à ses installations en arrive aux résultats suivants: d'ici la décennie 90 l'Usine Isle-Maligne devrait économiser l'équivalent de près de trois millions de litres de mazout par année, soit 650 000 gallons impérial. Comme le fait remarquer le directeur de projets, Jean Garon, "notre objectif apparaît sans doute ambitieux, mais il est parfaitement réalisable".

Correctifs à court terme

Jusqu'à maintenant, un projet est d'ores et déjà concrétisé. Un autre sera complété d'ici la fin novembre.

Le 1er volet concerne l'éclairage du centre d'entretien et revêtement des cuves et structures, mieux connu sous le nom de bâtisse 420. On y a installé un système automatique qui coupe

75% de l'éclairage, de 18 heures à 6 heures le matin. Seuls les couloirs demeurent éclairés pour la sécurité. Au cours de cette période, les activités sont normalement interrompues. Si du travail doit se faire durant ces 12 heures, on remet le courant manuellement. Si l'économie est difficilement chiffrable, elle est tout de même appréciable.

Toujours la 420

Le second projet touche aussi la 420, mais du côté du chauffage de la ventilation. La bâtisse a toujours été chauffée à partir de l'air extérieur, c'est-à-dire, que l'air froid était réchauffé avant sa recirculation dans le bâtiment.

Le système qu'on installe actuellement modifie tout cela. En effet, la chaleur interne qui se dégage de la 420 sera aspirée avant d'être redistribuée. L'air qui est déjà chaud sera ainsi moins long à réchauffer, donc moins coûteux.

Tout ce processus de récupération n'est valable que dans la mesure où l'air de l'intérieur du bâtiment est pur, ce qui n'est pas toujours le cas. Dans ce contexte, des détecteurs de fumée et d'opacité vont indiquer la qualité de l'air. Si l'air est vicié, on le prendra au dehors. Tout cela fonctionnera 12 heures par jour et devrait être opérationnel d'ici la fin de novembre.

Mentionnons que la 420 a été choisie, parce qu'elle est la bâtisse de service qui permet de réaliser les meilleures économies d'énergie.

Soulignons en terminant, qu'une vingtaine d'employés de différents corps de métier de l'Usine Isle-Maligne participent à ce dernier projet. Gaston Blackburn est le contremaître de chantier, Marcel Rhéaume, le contremaître général d'entretien.

"Les perspectives de profits ne sont pas encourageantes" David M. Culver

par Raymond Arcnad

Mercredi, le 20 octobre dernier, la direction du Groupe Alcan avait une mauvaise nouvelle à annoncer à ses actionnaires et à ses employés. Alcan Aluminium Limitée a en effet enregistré une **perte** au cours des mois de juillet, août et septembre 1982.

Et ce déficit net consolidé s'élève à 15 millions de dollars américains. Au cours de la période correspondante de 1981, le troisième trimestre, notre entrepri-

se avait enregistré un **bénéfice** net consolidé de 67 millions de dollars américains.

Depuis le début de l'année 1980, les profits de la Compagnie sont en baisse. Chacun des trimestres a montré une diminution du bénéfice, si ce n'est une exception, lors du deuxième trimestre de 1981. Puis, les profits n'ont cessé de chuter avec le résultat que l'on connaît maintenant.

Pour les neuf premiers mois de 1982, la Société Alcan montre

un bénéfice net de 2 millions de dollars américains. Pour la période correspondante de 1981, les profits s'élevaient à 238 millions de dollars.

Invité à commenter les résultats financiers, le président et chef de la direction d'Alcan, David M. Culver, a déclaré que "les perspectives de profits à court terme ne sont pas encourageantes. On ne sait toujours pas quand le prix et la demande de l'aluminium reprendront de la vigueur".

Qu'est-ce qui s'est donc passé?

(R.A.)

Le déficit des trois derniers mois s'explique, dans une large mesure, par la **faiblesse persistante des prix** des produits en lingots.

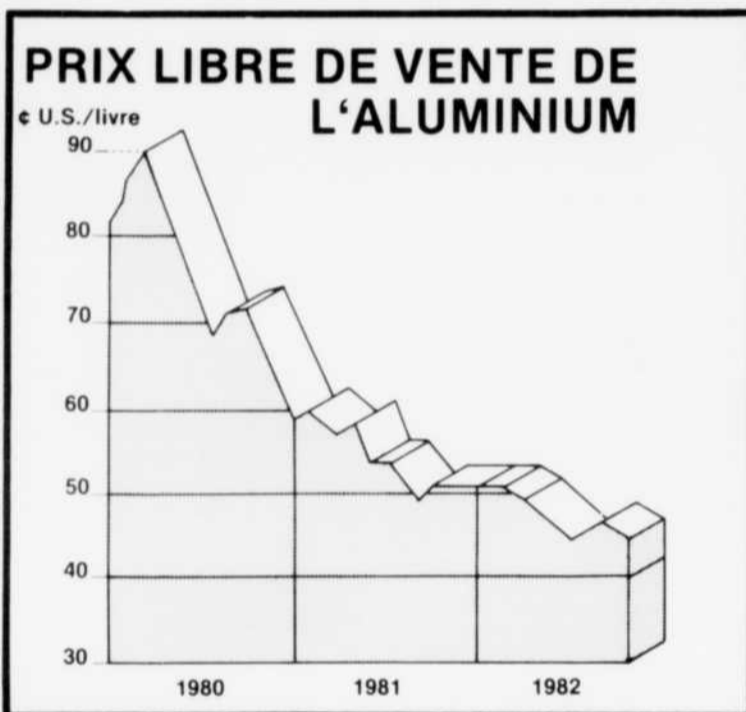
Du côté des produits finis et semi-finis, la **diminution du volume des ventes et de la marge de profit** a aussi eu des effets négatifs sur les résultats.

Gains et pertes

Dans la plupart des grandes régions où Alcan a des installations, on a enregistré des gains moins importants, au cours du troisième trimestre de l'année.

Cette situation touche, entre autres, le Canada et les États-Unis.

Cependant, en Grande-Bretagne, en Espagne et en Australie, notre entreprise a accusé des pertes financières.



La faiblesse marquée du prix de la livre d'aluminium (environ 45 cents américains présentement) a un effet direct sur la marge de profits de l'entreprise. À faible prix, faible profit, et même un déficit.

L'avenir de l'usine de Ludwigshafen est lié à l'énergie

par Robert Girouard

L'usine d'électrolyse d'Alcan à Ludwigshafen, en Allemagne de l'Ouest, pourrait fermer ses portes vers la fin de l'année si on ne parvient pas entre-temps à une entente au sujet de son approvisionnement en électricité.

Le contrat est échu depuis le 1er octobre. Les négociations, qui achoppent sur les nouveaux tarifs d'électricité, sont venues bien près de rompre de façon définitive mais, suite à une première annonce de fermeture de la part d'Alcan Aluminiumwerke GmbH, la compagnie d'électricité a demandé un sursis.

L'énergie, au coeur du problème

L'affaire de l'Usine Ludwigshafen souligne une fois de plus l'importance du coût de l'électri-

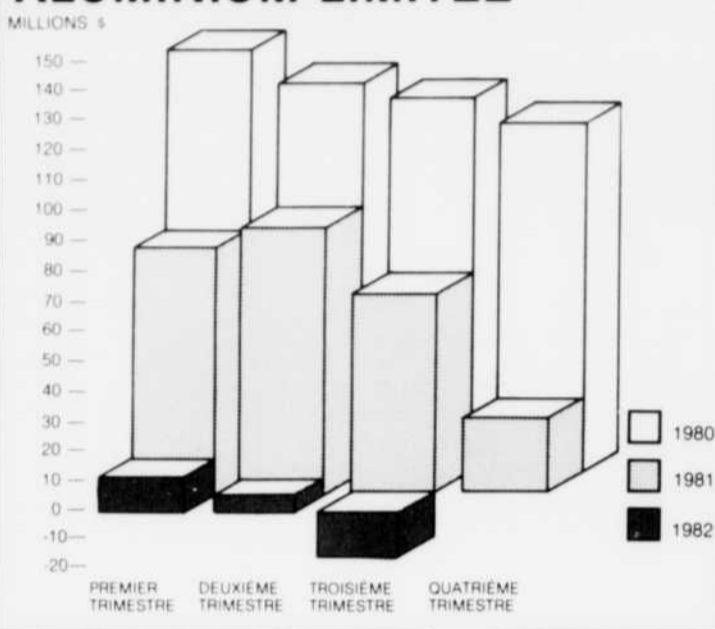
cité dans le tableau de la rentabilité d'une aluminerie.

Depuis un an, de nombreuses usines d'électrolyse ont fermé leurs portes, un peu partout à travers le monde. À chaque fer-

meture d'usine, l'énergie était au coeur des raisons invoquées par la direction: ne possédant pas leurs propres sources d'énergie, les entreprises devaient se soumettre à d'importantes hausses de leur facture énergétique et devenaient ainsi non-concurrentielles sur les marchés mondiaux. Une seule solution s'imposait alors: mettre la clé sur la porte.

En étant propriétaire de ses centrales électriques, Sécral est par contre à l'abri de ces aléas. Cet avantage énergétique explique d'ailleurs pourquoi notre entreprise peut encore produire à des taux beaucoup plus élevés que ces concurrents.

BÉNÉFICES NETS D'ALCAN ALUMINIUM LIMITÉE



Conséquence de la récession économique qui frappe le monde entier, le bénéfice net d'Alcan est passé sous le seuil du zéro, au cours des trois derniers mois.

La Compagnie a réussi à restreindre ses inventaires

(R.A.)

Au cours des trois derniers mois, les livraisons d'aluminium sous toutes formes (lingots, produits finis et semi-finis) ont augmenté de 13 pour-cent, par rapport à la période correspondante de 1981.

En juillet, août et septembre derniers, elles étaient de 443 000 tonnes, comparativement à 391 000 tonnes un an auparavant.

Les efforts de la Compagnie, visant à réduire les stocks d'aluminium, ont été récompensés une fois de plus, grâce à des livraisons accrues vers les pays

asiatiques. C'est le troisième trimestre consécutif où Alcan réussit à restreindre ses inventaires.

Par ailleurs, toutes ces livraisons d'aluminium, même si elles étaient en hausse, n'ont pas réussi à rapporter davantage d'argent dans les coffres de la Compagnie.

Le chiffre consolidé des ventes de produits et de services commerciaux s'est en effet établi à 1 173 millions de dollars, au troisième trimestre de l'année, contre 1 203 millions de dollars en 1981.

Le portrait de la situation

	3 ^e trimestre		9 premiers mois	
	1981	1982	1981	1982
Vente de produits et services commerciaux (en millions de dollars)	1 203	1 173	3 811	3 569
Livraisons d'aluminium sous toutes formes (en milliers de tonnes)	391	443	1 191.4	1 290.7
Vente de produits en lingots (en milliers de tonnes)	135.4	212.4	398	558.7
Vente de produits finis et semi-finis (en milliers de tonnes)	255.7	230.6	793.4	732

En période de récession, la préparation des budgets se complique

par Margot Tapp-Desbiens

En temps normal, la préparation des budgets annuels d'une compagnie comme Alcan impli-

que de nombreuses étapes à franchir et un long processus de révision et d'approbation. En période de récession économique, les techniques ne changent

pas mais les règles du jeu sont passablement modifiées et l'exercice se complique drôlement pour les services de trésorerie et de comptabilité.

sur les ventes, ajoute André Saint-Denis. Et le point mort signifie que les actionnaires de la Compagnie ne jouissent d'aucun retour sur leur investissement initial. Et si le rendement de leur capital-action est trop faible, ils ne seront pas portés à injecter de nouveaux fonds. Et sans nouveau capital-action, Alcan devrait emprunter, auprès des institutions bancaires, pour financer ses projets de modernisation et d'expansion; ce qui serait très difficile et très coûteux compte tenu des taux d'intérêt actuel".

D'après André Saint-Denis, Alcan se trouve dans une sorte de cercle vicieux qui sera brisé seulement lorsque la récession décidera de lâcher prise et pour le moment, le bout du tunnel n'est pas encore en vue.

Et lorsqu'on songe que la préparation des budgets d'Alcan demande près de huit mois de travail, on s'imagine facilement les complications que peuvent causer une économie en sérieuse difficulté.

Un long processus

Cette année par exemple, c'est en juin dernier que la première main a été mise à la confection des budgets des différentes divisions et centres de production d'Alcan pour 1983. C'est à partir de ce moment que les objectifs corporatifs et fonctionnels ont été préparés et durant cette période, tous les vice-présidents examinent leurs activités en fonction d'augmenter la productivité et de diminuer les coûts de production pour maintenir la rentabilité de leurs opérations.

Pour la prochaine année, dans un contexte de récession, les dirigeants doivent scruter leurs dépenses à la loupe et doivent être des plus imaginatifs afin de les comprimer au maximum ou de les éliminer si elles ne sont pas essentielles au maintien des opérations.

Car, c'est véritablement ce maintien des opérations que visera l'adoption finale des prévisions budgétaires de 1983.



"La budgétisation est beaucoup plus difficile dans une situation financière comme celle que nous vivons actuellement, mentionne le vice-président, trésorier et contrôleur de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan, André Saint-Denis. Il faut opérer avec l'argent qu'on a et par les temps qui courent, avec des bénéfices qui fondent à vue d'oeil, cela implique une gestion des plus serrées".

Présentement, la faiblesse des prix de l'aluminium qui ont chuté de plus de 50% au cours des derniers mois est la principale source de problème pour Alcan.

"Actuellement, au prix où la livre d'aluminium se vend, Alcan se situe au point mort, c'est-à-dire aucun profit ni perte

Les contrôleurs en savent quelque chose

par Margot Tapp-Desbiens

Les contrôleurs des installations régionales d'Alcan sont mêlés de très près à la préparation des budgets annuels. Ce sont eux qui font la comptabilité des opérations, qui protègent les actifs de la Compagnie et qui agissent à titre de support et de conseiller de gestion auprès de la direction de leur usine.

Voilà trois rôles majeurs qui prennent encore plus d'importance en période de récession économique. Nous avons donc demandé à quelques-uns de nos contrôleurs régionaux de nous expliquer les particularités de la budgétisation d'une usine, ces temps-ci.

Charles Boivin

"Particulièrement dans les années difficiles, le contrôleur a un rôle plus important, celui de scruter d'une façon plus appro-



fondie la justification du budget des frais d'exploitation et d'apporter des recommandations à la gérance sur les domaines qui souffrent d'une plus grande faiblesse. Le budget se traduit alors par une compression des frais d'exploitation et exige plus d'efforts."

"Ces efforts se dirigent surtout vers la rationalisation des services, sans nécessairement les diminuer. Il faut s'assurer que les montants sont bien dépensés et profitables. On veut garder les mêmes standards de qualité, tout en baissant nos coûts."

"Il est sûr que nous n'avons pas les mêmes préoccupations que les secteurs de production, étant donné que nous sommes une division de services. C'est donc dans une foule de petits détails quotidiens que nous cherchons à faire des économies, tout en remplissant nos missions avec le plus de professionnalisme possible".

Marcel Martel

"À l'Usine Vaudreuil, nous savons aussi que l'argent est rare et qu'il faut s'en tenir au minimum dans nos budgets d'exploitation".



"Dans un complexe de transformation chimique comme le nôtre, la qualité des matières premières a une grande influence sur nos coûts. C'est pourquoi nous devons travailler encore davantage sur les facteurs d'efficacité de ces matières premières. Nous regardons donc en détail les façons d'en faire une utilisation beaucoup plus rationnelle et c'est là que les analyses en laboratoires prennent une grande importance".

"Par ailleurs, les coûts d'entretien représentent environ 25% de notre budget d'exploitation (excluant les matières premières). Il nous faut donc songer à une meilleure utilisation des équipements, à une productivité de la main-d'oeuvre plus élevée et à une plus grande récupération des matériaux utilisés".

André P. Fortin

"Il y a une énorme différence entre une économie qui va bien et une économie malade. C'est la

même chose quand vient le temps de préparer un budget en fonction de la situation économique".

"À la Division du Transport, nous affrontons deux difficultés



principales. La première, c'est qu'une certaine partie des gens n'ont pas l'air de réaliser vraiment que les années de vaches grasses sont passées et qu'Alcan, comme la plupart des entreprises, nage en pleine récession. Nous avons donc un gros travail à faire de ce côté".

"Le deuxième problème est plutôt d'ordre financier et vient du fait que nos budgets sont conçus en fonction d'une estimation du tonnage de toute une année aux Installations portuaires de Port-Alfred. Notre estimé se doit donc d'être le plus près possible de la réalité et c'est loin d'être facile actuellement. Ainsi, même si notre base de travail est aléatoire, nos prévisions budgétaires doivent être le plus réaliste possible".



Gaston Bessette

"Cette année, nous n'avons pas entrepris la préparation du budget de la même façon qu'auparavant. En effet, étant donné que la main-d'oeuvre représente le coût majeur pour le Centre de coulée Arvida, nous avons commencé l'analyse de cette main-d'oeuvre selon une nouvelle méthode de gestion: la budgétisation à base 0".

"Cela signifie tout simplement que l'organisation du travail et l'allocation des ressources sont remises en question, en fonction des principales activités de chaque département du Centre de coulée. Nous avons donc à justifier chacun des postes de travail, en fonction de l'apport de l'employé dans son secteur de travail".

"Et même si c'est loin d'être facile de faire un budget dans une situation financière qui se dégrade, nous avons pris conscience depuis un bon bout de temps, au Centre de coulée, de la venue de cette récession.

Afin de sortir grandie de la récession L'Usine Lapointe trouve des solutions imaginatives

par Raymond Arcand

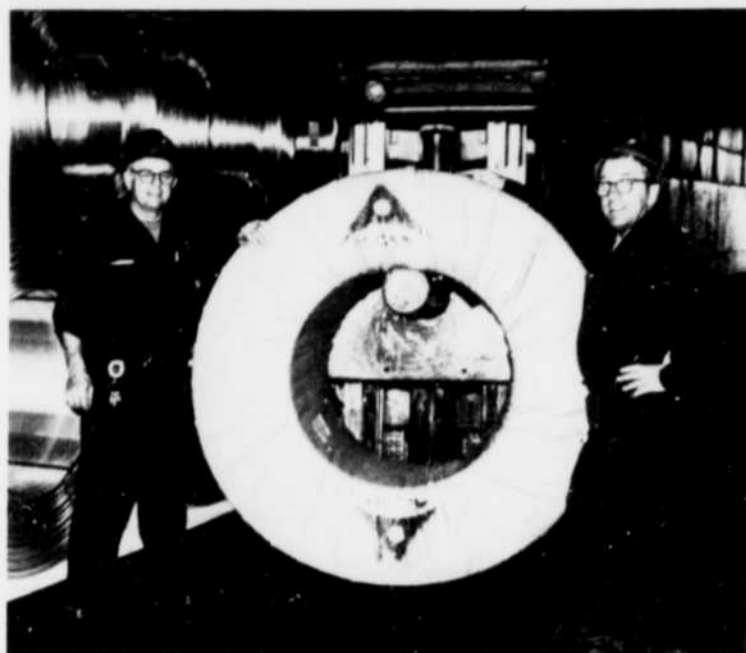
La récession économique ne se lasse pas d'affecter, à chaque semaine, une entreprise, un commerce, un bureau, les consommateurs. Tout le monde est touché, puisque le ralentissement économique n'épargne ni les grands ni les petits.

L'Usine Lapointe a bien sûr ralenti un peu sa production de fil machine. Toutefois, on a cherché à tirer profit de la récession. Le personnel de l'usine s'est en effet attaqué immédiatement à la recherche et au développement de nouvelles techniques, devant permettre à l'usine de sortir grandie de la récession.

On marque des points

Et déjà, l'attitude offensive de toute l'équipe porte des fruits. En effet, les groupes de la production, de la mécanique et de l'expédition se sont penchés sur l'emballage des couronnes de fil machine destinées au marché de l'exportation.

Jusqu'à tout récemment, les couronnes étaient recouvertes



Une couronne bien enveloppée. Les gars de l'Usine Lapointe ont mené une importante recherche afin de découvrir l'emballage qui permettrait au fil-machine Alcan de gagner les marchés de l'exportation. Ils l'ont trouvé et en sont très fiers. On reconnaît ici deux employés préposés à l'expédition, Fernand Brassard et Jean-Marie Drolet. (Photo: Wilfrid Lafrance)

d'un carton ciré, puis expédiées par bateau vers l'Afrique, l'Amérique du Sud, l'Europe et l'Asie. Mais le carton ciré, par sa composition même, n'offrait pas la protection nécessaire au fil

d'aluminium. Soumis aux intempéries, aux hasards du transport et de la manutention, le carton se brisait, se déchirait et représentait donc un point faible pour nos produits. Les gars

de l'Usine Lapointe ont donc réfléchi à la question et ont essayé divers nouveaux produits d'emballage. Et ils ont mis le doigt sur le produit d'excellence: une couverture de jute, recouverte de plastique et retenue par des courroies de nylon.

"Et, on est même allé plus loin", d'expliquer le coordonnateur principal de la production et de l'entretien, Del Clairmont. Nos employés ont mis au point une emballeuse qui, déjà, est en phase de construction".

Les effets se font déjà sentir

Depuis quelques mois, les couronnes de fil d'aluminium, vendues à l'étranger, sont expé-

diées avec leur nouvel emballage.

"Et nos clients, de préciser MM. Héroux et Clairmont, sont très satisfaits. Nos ventes outre-mer sont en croissance et augurent bien pour l'avenir".

Cette initiative, entièrement signée Usine Lapointe, montre bien comment, à cette usine de Produits Alcan, on profite de la faiblesse actuelle du marché et de la production, pour être offensif et imaginatif.

"On exporte le génie de l'Usine Lapointe, de conclure Denis Héroux, et aussi nos couronnes de fil machine se promènent un peu partout à travers le monde. La récession a ralenti bien des choses, mais, à l'Usine Lapointe, elle n'a pas atteint notre imagination!"

Tout le monde a fait sa part

(R.A.)

Un an sans accident, c'est 365 jours de sécurité, 8 760 heures de prévention, 525 600 minutes de prudence.

Et, à l'Usine Lapointe, tous les employés, quel que soit leur rôle, ont contribué à atteindre ce deuxième record dans l'histoire de l'usine. C'est vrai qu'on a mis toutes les chances de notre côté.

Au cours de la dernière année, tous les employés ont participé à divers cours offerts par l'Association paritaire de prévention de la santé et de la sécurité du travail (APPSST). Pendant une journée entière, les travailleurs ont pris la route de l'école de sécurité: prévention en milieu de travail, communication et sécurité, moyens de formation en prévention, techniques d'enquêtes et analyses sécuritaires de tâches: voilà autant de séminaires que les gars ont suivis avec intérêt, sachant qu'ils seraient les premiers à en bénéficier.

Des examens de sécurité

"Par ailleurs, d'expliquer le coordonnateur de la sécurité, Jean-Guy Chiasson, on a lancé, en juin 1981, la nouvelle édition du manuel de sécurité de notre usine. Tous les règlements en vigueur y sont clairement définis et la direction de notre usine y est allée d'un mot personnel, adressé à chacun des travailleurs, afin d'inciter tout le monde à penser sécurité avant tout".

"Mais nous voulions aller plus loin et vérifier si tous les gars avaient bien compris et étudié le manuel. Chacun a donc été soumis à un examen de sécurité et devait répondre à un questionnaire comprenant 122 questions. D'une durée de 2 heures 1/2, cet examen permettait de revoir l'entier programme de sécurité de notre usine et d'identifier les points qui avaient été moins bien compris".

"Et bien, la réponse a été phénoménale, de dire M. Chiasson. Nos employés ont atteint une moyenne de 94% dans ce test. C'est donc dire qu'ils ont bien étudié le manuel et qu'à l'Usine Lapointe, les gars prennent la sécurité au sérieux".

Urgence chlore

Le chlore étant utilisé dans le procédé industriel de l'Usine Lapointe, le comité de santé-sécurité - "convaincu et très dynamique", de préciser Jean-Guy Chiasson - a pensé à organiser des cours spéciaux à l'intention des dix-sept employés qui, en tout temps, peuvent colmater des fuites de chlore.

Cette autre initiative, ajoutée aux réunions régulières du comité, aux slogans de sécurité, à la vigilance de tous les employés, a contribué au succès que connaît maintenant l'Usine Lapointe.

"Il ne faut pas lâcher, de conclure Jean-Guy, et les employés n'ont pas l'intention de se décourager: l'objectif deux ans est en vue et on va l'atteindre!"

Les gars de l'Usine Lapointe frappent dans le mille



Dans quelques semaines, Michel Gagné portera fièrement son nouveau veston sport d'hiver, aux couleurs de l'Usine Lapointe. Offert par la direction de l'usine, en gage d'appréciation pour le record de sécurité (un an sans accident), le veston exportera la sécurité partout au travail, à la maison et aux loisirs. Jean-Guy Chiasson, coordonnateur de sécurité, Pierre Audet, Gaëtan Dallaire et Denis Héroux, directeur de l'usine, assistent à la prise de mesures faite par Luc Dufour, couturier. (Photo: Wilfrid Lafrance)

par Raymond Arcand

Au cours de l'année 1981, le directeur de l'Usine Lapointe, Denis R. Héroux, réunissait tout son personnel afin de lui présenter l'objectif de sécurité de l'année: une fréquence de zéro pour les douze mois à venir.

"Notre objectif de sécurité, d'expliquer M. Héroux, est réaliste. À preuve, nous avons atteint, en 1978-1979, un premier record: une fréquence de zéro appuyée par 411 jours sans acci-

dent avec perte de temps".

Deuxième record

Et, le 10 octobre dernier, le directeur de l'usine avait une autre bonne raison de réunir à nouveau tous ses employés. Ils ont en effet atteint leur objectif zéro et réalisé "la magnifique performance d'un an sans accident".

"Chacun d'entre vous a participé à ce deuxième record, dans chacun de vos rôles respectifs. Soyez fiers de ce beau succès

collectif. Par votre réussite, vous vous attirez les hommages de Produits Alcan Canada Limitée, de vos compagnons de travail et de vos proches", de dire Denis Héroux.

Il faut continuer

"Maintenant que nos manches sont relevées, pensons que nous avons une autre année devant nous. Continuons d'utiliser toutes nos ressources pour en faire une deuxième année consécutive aussi fructueuse. Deux ans sans accident, c'est encore mieux!"

Heureux des efforts soutenus de toute son équipe, Denis Héroux a voulu témoigner, de façon tangible, son appréciation. Chacun des membres du personnel de l'Usine se verra donc remettre, au cours des prochaines semaines, un magnifique veston sport d'hiver, portant le sigle de l'Usine Lapointe et une inscription rappelant la belle performance de sécurité.

Protégeant du froid et des intempéries, le veston d'hiver aura aussi une mission vraiment importante pour les gars de l'Usine Lapointe: celle de rappeler à tous que "la protection de la santé et de l'intégrité physique, c'est un objectif que l'on ne doit jamais perdre de vue".

Aux pionniers du 3e trimestre de l'année: CHAPEAU

Nouveaux retraités



Léo Daigle
Usine Isle-Maligne



Léopold Douillard
Usine Isle-Maligne



Maurice Godbout
Services régionaux



Pierre-Paul Paradis
Services régionaux



Roland Lavoie
Services régionaux



Paul Morneau
Usine Vaudreuil



Adrien Poirier
Laboratoires de
recherche



Léonard Bergeron
Centre de coulée
Arvida



Lucien Bolduc
Énergie électrique,
Québec



René Gagnon
Usine Isle-Maligne



Émile Larouche
Usine Isle-Maligne



Gérard Bourque
Usine Arvida



Antoine Fortin
Usine Arvida



Gérard Boucher
Usine Arvida



Jos-Élie Girard
Usine Arvida



Jos-Henri Couture
Usine Arvida



Élie Danis
Usine Arvida



Lorenzo Bergeron
Usine Arvida



Donat Bujeault
Usine Arvida



Gérard Goulet
Usine Arvida



Raoul Leclerc
Usine Arvida



Charles Picard
Usine Arvida



Rodolphe Beaulieu
Usine Arvida



Paul Thibeault
Usine Vaudreuil



Fernand Villeneuve
Usine Vaudreuil



Léon Villeneuve
Usine Vaudreuil



Maurice Bouchard
Usine Vaudreuil

30



Richard Cloutier
Usine Vaudreuil



Bernard Bouchard
Centre de coulée
Arvida



Jos-Louis Dallaire
Centre de coulée
Arvida



L-Philippe
Pamerleau
Usine Arvida



René Deschênes
Centre de coulée
Arvida



Robert Lapierre
Centre de coulée
Arvida



Rémi Lavoie
Centre de coulée
Arvida



Mario Roy
Energie électrique,
Québec



Alphonse Turbide
Usine Vaudreuil



Réal Lapierre
Usine Vaudreuil



René Tardif
Usine Vaudreuil



Jean-Noël Belley
Usine Vaudreuil



Yvan Larouche
Usine Vaudreuil



Jean-Baptiste Guay
Usine Arvida



Raymond Tremblay
Usine Arvida



Emile Landry
Usine Vaudreuil



G-Henri Gagnon
Usine Arvida



Réjane Brassard
Usine Arvida



Jeannine Couturier
Services régionaux



Augustin Fay
Services régionaux



Onésime Lavoie
Usine Vaudreuil



François Martinet
Services régionaux



Germain Racine
Usine Vaudreuil



Jean-Eudes Fiola
Usine Arvida



Claude Lauzier
Usine Vaudreuil



Walter Roy
Usine Vaudreuil



Yvon Dechamplain
Division du
Transport



Normand Gagnon
Centre de coulée
Arvida



Alain Gaudreault
Centre de coulée
Arvida



Léon Guérin
Division du
Transport



Laurent Larouche
Centre de coulée
Arvida



Herman Croteau
Division du
Transport



Jos-Émile Gagné
Division du
Transport



Robert Couture
Laboratoire de
recherche



Réal Chayer
Centre de coulée
Arvida



Alcide Drolet
Usine Isle-Maligne



Paul-Yvan Gagnon
Usine Isle-Maligne



Fernand Munger
Usine Isle-maligne



Rosaire Tremblay
Usine Isle-Maligne



Guy Leblanc
Services régionaux



Gaston Dubé
Usine Vaudreuil



Marc Voyer
Usine Arvida



Raymond Tremblay
Usine Vaudreuil



Jean-Yves Larouche
Usine Vaudreuil



Jean-Marc
Larouche
Usine Isle-Maligne



Jean-Baptiste
Gosselin
Usine Isle-Maligne



Louis-Émile
Bouchard
Usine Isle-Maligne



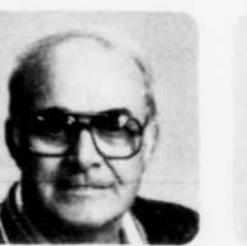
Louis-Marie
Lessard
Usine Isle-Maligne



Georges Ouellet
Energie électrique,
Québec



Jean-Luc Beaulieu
Energie électrique,
Québec



Lorenzo Tremblay
Centre de coulée
Arvida



Claude Fillion
Centre de coulée
Arvida



Jacques Monfette
Centre de coulée
Arvida



Cyr Fraser
Services régionaux



Bernard Harvey
Usine Isle-Maligne



Fernand Ouellet
Usine Isle-Maligne



Viateur Pomerleau
Usine Isle-Maligne



Lucien Racine
Usine Isle-Maligne



Robert Simard
Usine Isle-Maligne



Clovis Martel
Usine Isle-Maligne



Roland Fradette
Usine Isle-Maligne



Lucien Bouchard
Usine Isle-Maligne



Gérard Potvin
Usine Arvida



Fernand Bergeron
Usine Isle-Maligne



Raymond Larouche
Usine Isle-Maligne



Clément Lavoie
Usine Isle-maligne



Richard Girard
Usine Isle-Maligne



Maurice Villeneuve
Usine Isle-Maligne



Raymond Couture
Energie électrique,
Québec



Lionel Verrault
Energie électrique,
Québec



Thomas-Louis
Bouchard
Usine Isle-Maligne

25



Bertrand Aubin
Usine Arvida



Boyd Arseneault
Usine Vaudreuil



Marcien Tardif
Services régionaux



André Mercier
Services régionaux



Gérard Savard
Usine Isle-Maligne



Wellie Paradis
Usine Isle-Maligne



Vincent Gagnon
Usine Isle-Maligne



Jean Garon
Usine Isle-Maligne



Francis Simard
Energie électrique,
Québec



Henri Vachon
Division du
Transport



Normand
Boudreault
Usine Isle-Maligne



Jean-Marc Desbiens
Energie électrique,
Québec



Raymond-Marie
Gagnon
Usine Arvida



Charles-Henri
Harvey
Usine Isle-Maligne



Jean-Marc
Bouchard
Usine Isle-Maligne



François-Nil
Tremblay
Usine Isle-Maligne



L-Georges
Tremblay
Usine Isle-Maligne

On les a oubliés
au 2^e trimestre



Pierre-Paul Bernier
Division du
Transport



Henri-Paul Grenon
Division du
Transport



Azade Boudreau
Division du
Transport



Lucien Gagné
Division du
Transport



Roméo Tremblay
Retraité,
Usine Arvida



Yvon Bouchard
30 ans de service
Laboratoires de
recherche



Léonard Perron
30 ans de service
Usine Arvida



Rémi Tremblay
Usine Vaudreuil



Laval Savard
Usine Arvida



Léon Lapointe
Usine Arvida



Alonzo Lapointe
Usine Arvida



Léo Gagné
Usine Vaudreuil



Rosaire Bouchard
Usine Vaudreuil



Maurice Audet
Usine Arvida



Henri Tremblay
Usine Arvida



Robert Fortier
Usine Vaudreuil



Léo Lapointe
Usine Vaudreuil



Marcel Rhéaume
Usine Isle-Maligne



Rosaire Cloutier
Usine Vaudreuil



Rosaire Chrétien
Usine Arvida



Lionel Paquet
Usine Arvida



Antonio Filion
Usine Vaudreuil



Roland Gauthier
Usine Arvida



Robert Gagnon
Usine Arvida

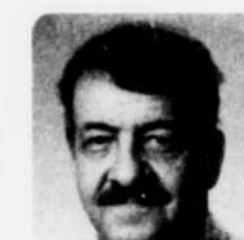


Serge Sigouin
Usine Arvida

35



Israël Perron
Usine Vaudreuil



Joachim Tremblay
Usine Vaudreuil



Maurice Coulombe
Usine Arvida



Élisé Simard
Usine Arvida



Paul-Arthur Laprise
Usine Arvida



Jean-Paul Roux
Usine Arvida



Noël Fortin
Usine Vaudreuil



Jos-Émile Hébert
Usine Vaudreuil



James-R. Blackburn
Usine Vaudreuil



Gaëtan Moore
Usine Vaudreuil



Camille Saucier
Services régionaux



Azade Lapierre
Usine Vaudreuil



Polycarpe Gauthier
Usine Vaudreuil



Raymond Morin
Usine Isle-Maligne



Omer Rochefort
Usine Arvida



Laurent Lespérance
Usine Arvida



Alfred Tremblay
Centre de coulée
Arvida



Henri Côté
Usine Arvida



Albert Couillard
Centre de coulée
Arvida



Benoît Dassylva
Division du
Transport



Charles Laforest
Division du
Transport



Omer Morais
Centre de coulée
Arvida



Jérôme Cormier
Centre de coulée
Arvida



Emmanuel Chayer
Centre de coulée
Arvida



John-Edward
McAuley
Énergie électrique,
Québec



Sylvio Boulianne
Usine Vaudreuil



Philippe McNicoll
Usine Arvida



Marcel Blackburn
Usine Vaudreuil



Laurent Thomassin
Usine Vaudreuil



Clément Chayer
Usine Arvida



Léo-Paul Lavoie
Usine Vaudreuil



Adrien Têtu
Usine Arvida



Roméo Gagné
Usine Isle-Maligne



Robert Gagnon
Division du
Transport

À l'usine d'hydrate 1 De meilleures conditions de travail sur les filtres-presses Kelly

par Louis-René Ménard

Dans le contexte économique actuel, entreprises, familles et gouvernements sont obligés de faire des choix souvent difficiles dans l'allocation de leurs ressources. Alcan pour sa part, doit sabrer dans plusieurs projets de construction et de modernisation. Toutefois, certains investissements demeurent nécessaires, notamment pour améliorer les conditions de santé et de sécurité des travailleurs.

C'est ainsi qu'à l'usine d'hydrate 1 de Vaudreuil, un projet de plus de 500 000 \$ se poursuit jusqu'à la fin de l'année dans le secteur des filtres-presses Kelly. Un seul objectif explique cet investissement: de meilleures conditions de travail pour les employés.

Un demi-siècle plus tard

De quoi s'agit-il au juste? Il faut savoir que les filtres-presses Kelly ont été installés à l'hydrate 1 entre 1937 et 1943. Dans le processus chimique qui transforme la bauxite en hydrate d'alumine, les Kelly servent à filtrer les impuretés solides contenues dans l'hydrate d'alumine après la digestion.

Des dépôts de boue rouge s'accumulent alors sur les filtres, formant une espèce de croûte durcie qu'il faut enlever régulièrement. À toutes les six heures, la presse est donc stoppée et un opérateur nettoie les filtres avec un boyau d'arrosage dont la pression d'eau est de 150 livres.

Le problème qui se pose, c'est que les conditions de travail qui prévalaient depuis presque un

demi-siècle ne répondent plus aux normes actuelles. L'employé arrose les filtres à partir d'une passerelle métallique, de 18 pouces de large et sans garde-corps. Sa position est plutôt précaire et les risques de chute nombreux. De plus, l'arrosage produit des vapeurs de soude caustique.

Des changements majeurs

Le projet corrige fondamentalement cette situation. Des escaliers d'accès aux passerelles d'une largeur de 36 pouces et équipés de rampes remplacent les anciennes échelles verticales. Quant aux passerelles, l'employé y travaille à son aise et en toute sécurité; leur largeur est de trois pieds et elles ont des garde-corps. D'ici la fin de 1982, 12 escaliers et passerelles équiperont les 60 filtres-presses Kelly de l'usine d'hydrate 1.

Par ailleurs, on grossit le tuyau

de la conduite d'eau à six pouces. Comme la vieille conduite n'avait que trois pouces de large, elle provoquait de temps à autre des coups de pression lorsque le travailleur arrosait les filtres. Un danger d'accident se trouve ainsi éliminé à sa source même.

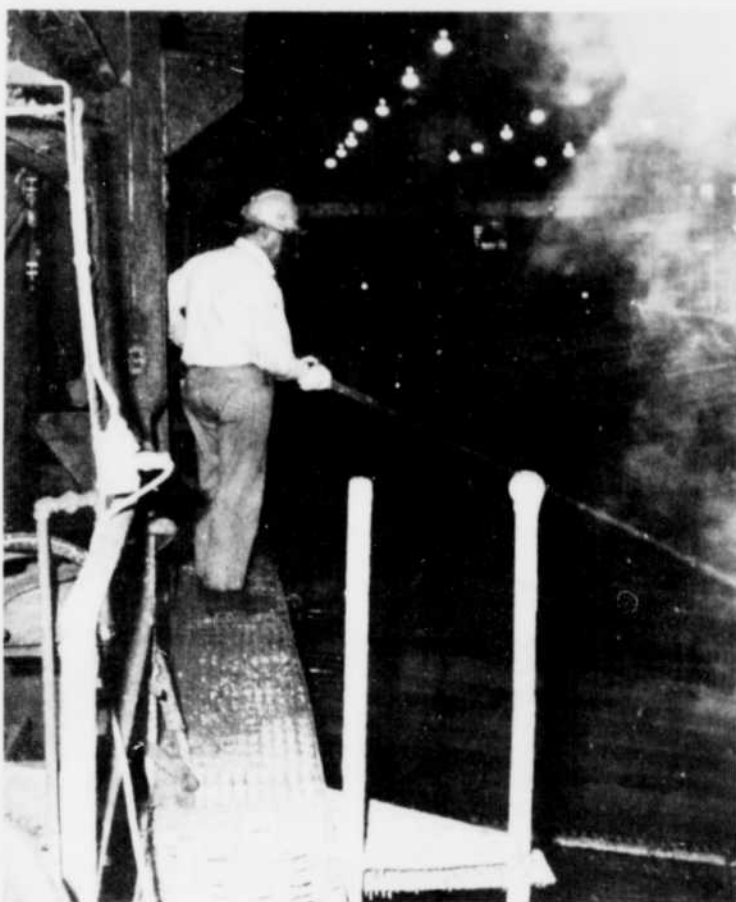
Finalement, au début de 1983 on installera des ventilateurs au-

dessus des Kelly. Les vapeurs de soude caustique que reçoivent les travailleurs seront alors détournées de leurs courses.

Ces améliorations notables contribuent ainsi à ce que les opérateurs des filtres-presses Kelly de l'usine d'hydrate 1 oeuvrent dans des conditions de travail plus saines et plus sécuritaires.



Ce nouvel escalier donne maintenant accès aux nouvelles passerelles des filtres-presses Kelly. On reconnaît le contremaître général, Gaëtan Moore, le surintendant adjoint de l'usine d'hydrate 1, Jean-Claude Ferlatte, le consultant technique, Philippe Boudreault, le technicien de projet, Thomas Émond, l'ingénieur de projet, Barbara Olejnik. (Photo: Wilfrid Lafrance)



Léonce Potvin, opérateur de filtres-presses Kelly, nettoie les filtres avec un arrosoir. La passerelle de 18 pouces où il travaille deviendra bientôt vestigieuse du passé à l'usine d'hydrate 1, puisque de nouvelles passerelles avec garde-corps seront installées. (Photo: Wilfrid Lafrance)

L'assurance-maladie et l'assurance-dentaire ne seront pas imposables

En juillet dernier, Alcan annonçait à ses employés qu'elle débiterait, dès septembre, à déduire à la source les impôts imputables à l'assurance-maladie et à l'assurance-dentaire. Mais dès ce mois-ci, les impôts ne seront plus prélevés suite à une décision des autorités gouvernementales fédérales.

On se souviendra en effet qu'en novembre 1981 et juin 1982, le gouvernement fédéral manifestait son intention de considérer les avantages sociaux payés par

l'employeur comme des revenus imposables. Le gouvernement du Québec, pour sa part, laissait supposer qu'il agirait dans le même sens.

Sans attendre une législation officielle, Alcan avait donc commencé à percevoir les impôts dès septembre dernier et ce, afin que les employés n'aient pas à effectuer, à une date ultérieure, des remboursements trop importants à l'impôt.

Mais suite à l'annonce faite il y a

quelques jours par le ministre fédéral des Finances, M. Marc Lalonde, à l'effet que les primes versées pour l'assurance-maladie et l'assurance-dentaire ne seront plus considérées comme revenus imposables Alcan a révisé bien sûr ces positions.

Ainsi, sauf avis contraire, les déductions d'impôt à la source seront interrompues ce mois-ci et un remboursement des montants déjà déduits sera effectué en décembre prochain.

Cyclistes, attention

Même si l'automne tire à sa fin, les employés peuvent encore circuler à bicyclette jusqu'au 30 novembre prochain. La prudence est donc encore de mise et même plus que jamais sur les routes industrielles de nos installations régionales.

À preuve, un accident mineur a récemment impliqué, à la barrière centrale des Usines de Jonquière, un cycliste et une camionnette. Le premier sortait des usines, le deuxième y entrait. Et selon les conclusions de l'enquête, l'accident s'est produit en raison du fait que le cycliste circulait à gauche du chemin au lieu d'à droite et il n'était pas descendu de sa bicyclette, comme le prévoit le règlement, une fois arrivé à la barrière.

La Sûreté Alcan, à la suite de cet accident qui n'a heureusement causé que des blessures

mineures, invite les cyclistes à une extrême prudence. À cet effet, elle vous rappelle quelques-uns des règlements du guide de la circulation aux Usines Jonquière.

- Ne jamais voyager deux sur un bicyclette

- Circuler sur les chemins réguliers des usines et éviter de prendre des raccourcis. Ne jamais circuler sur les troittoirs, les sentiers ou le long des voies ferrées.

- Descendre de la bicyclette pour passer les barrières.

Ces règlements ne visent qu'un but: la protection des employés et d'ici le 30 novembre, la Sûreté exercera une surveillance accrue de la circulation à bicyclette.

touche-à-tout

Un nouveau bureau de direction

L'Association canadienne de gestion des achats (district Saguenay-Lac-St-Jean), qui regroupe bon nombre d'agents acheteurs et responsables d'approvisionnement, a récemment élu son bureau de direction, pour l'année 1982-1983.

On y retrouve (sur la photo) Denis Delisle, Jean Gagnon, Gaston Boily, Errol Poitras, Robert Duhamel (Usine Grande-Baie), Alain Tremblay (Division du Transport), Arthur Gagnon et

Martine Guay. Paul Cloutier et Denis Gauthier, tous deux d'Alcan, étaient absents lors de la prise de la photographie.

L'Association contribue à la formation de ses membres, en organisant des séminaires et des cours de perfectionnement. Diverses conférences et des visites industrielles ajoutent au développement de toutes ces personnes dont "les achats" sont une préoccupation en commun.



Société d'instrumentation d'Amérique

La Société d'instrumentation d'Amérique a étendu au début d'octobre ses activités au Saguenay-Lac-St-Jean. L'organisme se veut un outil de perfectionnement, face à une technologie en plein développement. Elle s'adresse à toutes les personnes qui oeuvrent dans le domaine de l'instrumentation: industries locales, firmes d'ingénieurs-conseils, entrepreneurs, fournisseurs. Le 6 octobre dernier, la SIA élitait son exécutif

régional. De gauche à droite: Denis Jomphe, secrétaire (Industrie L.D.); Bertrand Simard, trésorier (Ingénierie Vaudreuil); Jean-Claude Marchand (représentant de la section montréalaise); Yves Ferland, 2^e vice-président (Domtar de Dolbeau); Lionel Talbot 1^{er} vice-président (Usine Grande-Baie); Jean-Claude Tremblay, président (Walsh Inc).

(Photo: Wilfrid Lafrance)



Vous voulez arrêter de boire?

Si vous voulez boire et le pouvez, c'est votre affaire! Si vous voulez arrêter et ne le pouvez, c'est notre affaire!

ALCOOLLIQUES ANONYMES
548-2217

Par ailleurs, une personne res-

source est à la disposition de tous les employés cadres et syndiqués qui éprouvent certaines difficultés avec la boisson, les médicaments ou la drogue.

Il s'agit de Guy Lessard (2368) qui attend votre appel.

Les relationnistes en visite

Par les temps qui courent, les installations régionales d'Alcan reçoivent beaucoup de visiteurs de tous les secteurs d'activités. Dernièrement, ce sont des membres de la Conférence des relationnistes qui ont fait le tour de la Centrale de Shipshaw, du Complexe Jonquière et de l'Usine Grande-Baie.

Regroupés autour de la maquette de la Centrale de Shipshaw, ce sont Jean-Marie Bonneau, Lucette Deschênes, Jean Fortin, Johanne Normand, Claude Gagnon, Agathe Plamondon, Michel Fillion, Paul-André Ménard et Eddy Denommé. Venu du ministère des Affaires



culturelles, du Cégep de Jonquière, de Bell Canada, d'Alcan ou de la mine Niobec, ils ont bien apprécié leur visite de l'industrie de l'aluminium. (Photo: Wilfrid Lafrance)

Shipshaw: un diamant

Jusqu'à maintenant, la Centrale hydroélectrique de Shipshaw était cotée, sur le plan des attractions touristiques, par une étoile dans le guide de voyage de l'American Automobile Association. Toutefois, l'AAA a changé cette étoile en diamant dans son guide 1983. Le diamant est le symbole de l'excellence d'un site touristique, selon l'interprétation de l'AAA, et c'est tout à l'honneur d'Alcan et de la Centrale de Shipshaw.

Les "walkmen", un gadget dangereux

Avez-vous déjà écouté de la musique grâce aux petits appareils "walkmen" que l'on retrouve un peu partout sur le marché?

La musique y est extraordinaire et l'effet stéréophonique est superbe. Un petit problème se présente toutefois: la musique est directement absorbée par les oreilles qui, alors, n'entendent plus ce qui se passe autour d'elles: camions, automobiles, sirènes, signaux de danger. Mais, direz-vous, il n'y a pas de danger dans nos usines régionales, puisqu'il n'y a pas de "walkmen".

Détrompez-vous! Deux employés ont récemment été aperçus au travail, portant de tels écouteurs stéréophoniques. Directement reliés à de très belles pièces musicales, ces employés étaient toutefois soustraits de leur environnement de travail, s'exposant ainsi à de graves dangers. Le groupe "Santé-sécurité" de l'Usine Vaudreuil rappelle donc à tous les employés que la santé et la sécurité c'est une affaire d'attention, de prudence...et d'ouïe.

Informaticiens et administrateurs

La section Saguenay-Lac-St-Jean de la Fédération de l'informatique du Québec, fondée il y a à peine un an, compte déjà une centaine de membres, dont une douzaine compose le conseil d'administration 1982-83. Parmi ces administrateurs, on retrouve d'ailleurs quatre informaticiens à l'emploi d'Alcan. Il s'agit de gauche à droite sur la photo, de Pierre Guy Lapointe, surveillant adjoint à la gestion des

stocks de l'Usine Vaudreuil; Dominik Voyer, analyste au service de l'informatique de gestion de Vaudreuil; et Adelin Rainville, analyste en régulation automatique à l'Usine Arvida. Ils occupent respectivement les postes de directeur des relations publiques, délégué provincial, président et directeur au sein du conseil d'administration.

(Photo: Henri Belley)



Association des photographes

En début d'octobre, le district régional de l'Association des photographes professionnels du Québec élitait un nouvel exécutif pour 1983. Sur la photo, assis: Wilfrid Lafrance, photographe à l'Alcan, vice-président provincial et régional; Denis Hurtubi-

se, président; Gilles Racine, vice-président. Debout: Jacques Dionne et Marcel Chabot, directeurs; André Ross, trésorier; Gilles Blackburn et Walter Gagnon, directeurs; le secrétaire, Raynald Juneau n'apparaît pas sur la photo.



touche-à-tout

"Toujours jeunes..."

"On est toujours jeunes et on croit encore en l'avenir". C'est en ces termes que Laurette Roy et Lionel Gariépy, tous deux pionniers de 25 ans à l'Usine Vaudreuil, ont brossé, au nom de leur onze confrères jubilaires, leur premier quart de siècle passé au service de notre entreprise.

Et ce commentaire, Laurette et Lionel l'ont fait à l'issue du banquet des 25 ans de l'Usine Vaudreuil qui se tenait, le 15 octobre dernier, au Manoir du Saguenay.

Et c'était véritablement la fête: présentation sur diapositives de tous les pionniers dans leur milieu de travail, festin de gourmet, danses romantiques et endiablées. Keith Armour, le directeur de l'Usine, a saisi l'occasion pour remercier ses collaborateurs de 25 ans et leur conjoint qui, à la maison, ont toujours su les épauler.

Une rencontre très plaisante que les jubilaires ne sont pas prêts d'oublier, puisque c'était leur tour!



Un grand moment de leur carrière. Ce sont, au premier rang, Robert Bergeron et sa dame, Jean-Eudes Gilbert et son épouse, Madame Arseneault et Boyd, Madame Armour et Keith Armour, directeur de l'Usine Vaudreuil. Au second rang, on retrouve Madame Savard et son mari, Maurice. À l'arrière, on reconnaît Georges-Henri Lacroix et sa dame, ainsi que Yvan Ringuette et son épouse. (Photo: Jean Matteau)



Dans une ambiance de choix, les pionniers Laurette Roy, Lionel Gariépy et sa compagne, Aurien Landry et sa dame, Jean-Yves Maltais et son épouse - à l'arrière desquels figurent Jean Laganière, directeur adjoint de l'Usine Vaudreuil, et sa dame - Léon Fortin et madame. Au banc du piano, Alfred Tremblay, accompagné de sa fille. (Photo: Jean Matteau)



Pierrette est élue vice-présidente

Réunis en assemblée générale annuelle, les membres de la section Saguenay-Lac-St-Jean de la Corporation professionnelle des technologues des Sciences appliquées du Québec élisèrent, le 4 octobre dernier, leur exécutif 1982-1983.

Et Pierrette Villeneuve, dessinatrice de projets en mécanique à l'Usine Vaudreuil, se voyait alors nommée vice-présidente régionale.

Il faut bien dire que Pierrette a jusqu'ici fait sa marque au sein de l'association professionnelle: depuis 4 ans, elle occupe le poste de secrétaire.

Modifications au régime d'assurance dentaire

À la suite des changements apportés par le Gouvernement du Québec à son programme des soins dentaires pour les enfants de moins de 16 ans, le régime d'assurance dentaire Alcan a été modifié pour permettre le remboursement de certains services qui ne sont plus couverts par la Régie de l'assurance maladie. Ces modifications touchent tous les employés salariés d'Alcan au Québec.

Désormais le régime Alcan remboursera:

- 80% des frais d'application topique de fluorure pour les enfants de 12 ans et plus;
- 80% des frais d'obturations

pour les enfants de 13 ans et plus;

- 80% des frais d'extraction de dents et de racines pour les enfants de 13 ans et plus;

- 50% des frais de traitements de canal pour les enfants de 13 ans et plus.

Les frais de cette nature encourus depuis le 1er août 1982, date d'entrée en vigueur des changements gouvernementaux, pourront être réclamés en utilisant la formule de réclamation prévue à cet effet.

La régie de l'assurance maladie continue à couvrir les services non mentionnés ci-dessus.

Visiteurs de l'ouest



Récemment, dans le cadre du projet d'implantation d'une aluminerie dans le nord de la Colombie-Britannique, des gens de cette province sont venus visiter les installations d'Alcan dans la région. En plus, du Complexe de Jonquière, ils sont allés à l'Usine Grande-Baie, à la Ferme Mistook et au Centre médical de Jonquière. C'est d'ailleurs à ce dernier endroit que la photo a

été prise. On y remarque M. Jim Landolt, conseiller municipal dans la ville de McBride; Jim Togyim, maire du village de Fort James, Guy Dufort, attaché de presse au Service des relations publiques d'Alcan; le Dr Jean Thibault, directeur du Service médical d'Alcan dans la région et Elmer Mercier, maire de Prince-George. (Photo: Jean Matteau)

Évitez l'explosion

Un outil froid ou humide... et c'est l'explosion!

C'est ce qui peut se produire dans les salles de cuves si un outil froid ou humide entre en contact avec le bain ou le métal en fusion.

Plusieurs l'ont appris à leur dépens: l'humidité et le froid ne font pas bon ménage avec le bain ou le métal en fusion!

Soucieux d'informer tous ses

employés sur les diverses mesures de sécurité à prendre dans les salles de cuves, le Centre d'électrolyse ouest publiait récemment un bulletin d'information sur la façon efficace, sûre et rapide de préparer les outils.

Et Le Lingot vous lance le même conseil: "il faut chauffer les outils quelques minutes sur la croûte de la cuve".

Et...bonne sécurité!

Visite de Daniel Johnson



Daniel Johnson, le fils de l'ancien premier ministre du Québec, feu-Daniel Johnson, était de passage le 15 octobre dernier au Saguenay-Lac-St-Jean.

Conférencier-invité lors d'un congrès provincial qui se tenait au Manoir du Saguenay, M. Johnson a manifesté le désir de visiter les Usines de Jonquière. Et c'est Jean Laganière, directeur adjoint à l'Usine Vaudreuil, qui a aimablement accepté de lui servir de guide.

Salle de cuves 45, centre de coulée 5, usine de calcination de l'alumine, centre médical du Complexe Jonquière, voilà autant de secteurs que le député Johnson de l'Assemblée nationale du Québec a visités.

M. Johnson (à droite) observe ici une photographie aérienne des Usines de Jonquière, que commente Jean Laganière.

(Photo: Jean Matteau)

nominations

Me Guy Prud'homme se joint à nos Services juridiques

Il était depuis janvier 1981, avocat au siège social de la Compagnie à Montréal. En octobre dernier, il se retrouve dans la région, rattaché aux Services juridiques régionaux. Son nom est Me Guy Prud'homme.

Originaire de Montréal, il obtient sa licence en droit de l'Université de Sherbrooke en 1973 et est membre du Barreau du Québec depuis 1975.

Les nouvelles fonctions de Me Prud'homme sont de fournir une expertise légale aux installations régionales de la Société, de même qu'aux Usines de Beauharnois et Shawinigan. Les domaines juridiques touchés regardent le droit commercial, municipal, civil, ainsi que le droit des propriétés.



Me Guy Prud'homme

Gilles Frenette, surintendant de l'électrolyse à l'Usine Isle-Maligne



Gilles Frenette

Gilles Frenette est depuis le 1er novembre, le nouveau surintendant du centre d'électrolyse de l'Usine Isle-Maligne. Il prend ainsi la succession de Réjean Racine promu à Montréal comme directeur adjoint, Sécurité du travail pour la Société.

Gilles Frenette est diplômé en génie physique de l'Université du Québec à Trois-Rivières. Il débute sa carrière en 1974, à l'Usine Arvida en tant qu'ingénieur aux salles de cuves et au développement. De 1977 à 1981,



Réjean Racine

il occupe divers postes de surveillant dans les salles de cuves. On le retrouve par la suite au contrôle de l'environnement comme surveillant principal. En janvier 82, il est promu surintendant adjoint au développement technologique et contrôle de l'environnement de l'Usine Arvida.

Originaire de Shawinigan, M. Frenette est marié et père d'un garçon. Ses loisirs, il les consacre au billard, ski de fond et bricolage.

Usine Vaudreuil



Pierre Lavoie
Ingénieur



Gilles St-Pierre
Surveillant principal informatique de gestion



Clément Lavoie
Ingénieur d'entretien



Robert Grolman
chef de projets-département de production



André Martel
Analyste de systèmes

Usine Grande-Baie

Usine Isle-Maligne



Michel Bouchard
Surveillant principal centre d'électrolyse



Yvan Charest
Surveillant Comptabilité financière et de gestion

Division du Transport

Énergie électrique



Gamil Ackaoui
Ingénieur en mécanique

décès



James Northon



Joseph Côté



Maurice Lavoie



Jules Bélanger

Stanley Gagné

Est décédé le 27 septembre à l'âge de 73 ans et 2 mois, Stanley Gagné, époux de Yvette Lessard, demeurant au 635 boulevard St-Paul à Chicoutimi. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses deux enfants: Carol (Francine Pilon), Nicole (Germain Simard), et quelques petits-enfants. Concierge, à l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, M. Gagné était retraité depuis 1973.

James Northon

Est décédé le 9 octobre à l'âge de 69 ans et 8 mois, James Northon, époux de feu Béatrice Joseph, du 61 rue St-Joseph à Kénogami. Il laisse dans le deuil ses enfants: Nora (Gérald Harvey), Anita, Earl (Jeanne Bouchard), Léo (Micheline Lapointe), Robert (Jeannine Leblanc), Jeannine (Gérald Boucher), Murielle (Michel DeBlois), Nicole (Arold Boivin à l'emploi d'Alcan), Carole (Denis Gilbert), ainsi que 17 petits-enfants. Préposé à l'expédition du métal chaud au Centre de coulée Arvida, il avait été à l'emploi d'Alcan durant 30 ans. M. Northon était à sa retraite depuis 1978.

Joseph Côté

Est décédé le 12 octobre à l'âge de 73 ans, Joseph Côté, époux de Cécile Maltais, du 60 rue St-Henri à Alma. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses enfants: Marcel (Jeanne-D'Arc Fortin), Bernadette (Georges Boivin), Lise (Robert Potvin), Lisette (Martin Jomphe), Clément, à l'emploi d'Alcan, Nicole (Philippe Côté, à l'emploi d'Alcan), Daniel, de même que 11 petits-enfants et une arrière petite-fille. À l'emploi d'Alcan durant plus de 18 ans, M. Côté avait pris sa retraite en 1974. Il était concierge.

Philippe Deschênes

Est décédé le 13 octobre à l'âge de 69 ans et 4 mois, Philippe Deschênes, époux de Juliette Gauthier, du 2283 rue St-Philippe à Arvida. Contremaître retraité à l'usine de calcination du coke de l'Usine Arvida, il avait été à l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses enfants: Marguerite (Adrien Savard), feu Philippe (Claire), Jean-Marie (Marguerite Imbeault), Marcel (Jeannine Bijo-deau), Gaétan (Gaétanne Vailancourt), Marjolaine (Laval Ouellet), Raoul, Martine (Yvon Vigneault), de même que plusieurs petits-enfants.

Maurice Lavoie

Est décédé le 15 octobre à l'âge de 57 ans et 7 mois, Maurice Lavoie, époux de Thérèse Maltais, du 5880 rue Desjardins à Saint-Hyacinthe. Opérateur à l'Usine Isle-Maligne, pendant plus de 21 ans, il était, au moment de son décès, pré-retraité de la Compagnie. M. Lavoie laisse dans le deuil outre son épouse, ses enfants: Bernard (Lucie Labonté), Angèle (Paul Gaudreault), Sylvain, Marlène (Christian Villeneuve), Céline (Germain Corriveau), Josée et 7 petits-enfants.

Jules Bélanger

Est décédé le 18 octobre à l'âge de 52 ans et 3 mois, Jules Bélanger, époux de Gabrielle Tremblay, du 241 rue Notre-Dame à Alma. Outre son épouse, il laisse dans le deuil une fille, Michèle (Jacquelin Simard). À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, M. Bélanger était surintendant à l'entretien électrique-mécanique de l'Usine Isle-Maligne.

L'écho des clubs

Haki Keita signe son premier livre

par Raymond Arcand

Il est assez rare, dans notre milieu industriel, qu'on procède au lancement officiel d'un livre.

Pourtant, l'événement s'est produit, le 21 octobre dernier, alors qu'un ingénieur de l'Usine Saguenay, Haki Keita, s'entourait de ses confrères de travail et amis pour lancer, sur le marché québécois du livre, son oeuvre.

Intitulée "Introduction à l'analyse de faisabilité: Approche globale, théorie et cas", la nouvelle publication a été éditée par La Reliure du Saguenay.

Savoir pourquoi et comment faire

Le volume de M. Keita est unique en soi. L'auteur y favorise l'enseignement des principes fondamentaux de l'analyse de faisabilité par une approche réelle et globale, à travers l'étude d'un cas.

Le langage utilisé est clair. M. Keita évite les grandes théories académiques pour s'attacher à ce que tout un chacun doit apprendre de concret pour affronter la dure réalité du monde des affaires.



C'est au Club de la direction d'Arvida, que Haki Keita a procédé au lancement officiel de son premier livre. Outre ses confrères de travail et amis, assistaient au lancement Léon Gamache (Reliure du Saguenay), Madame Keita, Gaudry Delisle, directeur de l'Usine Saguenay, qui reçoit de M. Keita une copie de la nouvelle publication. (Photo: Henri Belley)

Bertrand Bouchard au banquet annuel

Le nouveau vice-président - Énergie électrique - de Sécara sera l'invité d'honneur, lors du prochain banquet annuel du Club de la direction de l'Alcan d'Arvida.

Tous les membres du club so-

Il expose les principes d'analyse et les illustre par des graphiques simples. Ce faisant, il amène le lecteur, pas après pas, à travers toute la théorie. Ce dernier en sort étonné de la simplicité, mais combien émerveillé par la satisfaction de dire enfin: "Je sais à présent pourquoi tant de projets, tant d'entreprises périssent aux moindres secousses économiques".

Ce livre s'adresse à tous ceux qui se posent des questions sur notre sort économique et qui veulent savoir pourquoi; pour qu'enfin ils sachent comment faire.

Un gars actif

Haki Keita a adopté le Saguenay-Lac-St-Jean depuis maintenant 5 ans. Originaire de la Guinée, M. Keita en est à son premier volume. Et c'est avec amour de ce qu'il fait qu'il l'a écrit, après plusieurs années passées à connaître la façon de faire les choses "à la québécoise".

C'est toute son expérience personnelle que livre M. Keita dans son bouquin; cette expérience, il l'a acquise auprès des siens: confrères d'usine et amis du Saguenay-Lac-St-Jean.

À l'an prochain

Après Alma et La Baie, c'était au tour, récemment, du comité d'animation des Jardins communautaires Alcan de Jonquière de souligner la fin de la saison. Ainsi, plus de 125 personnes (surtout des jardiniers) ont répondu à l'invitation et ont fêté ensemble, à l'occasion d'une soirée de danse, les fructueuses récoltes.

De l'avis du président du comité d'animation, Maurice Larouche, cette soirée s'est avérée un réel succès et tout le monde s'est bien amusé. Entre autre, plusieurs prix de présence ont été attribués et Jean Lessard, que l'on aperçoit sur la photo, a été



l'un des gagnants. Son prix lui est remis par François Lapointe du Service des relations publiques.

Honneur à Catherine Hubert

Elle n'en est pas à sa première décoration. Depuis quelques années, divers représentants régionaux et même nationaux lui ont témoigné leur vive reconnaissance pour les nombreux services qu'elle rend de façon continue aux clubs du troisième âge de la région.

Son nom est connu, tout autant que son implication sociale: c'est Catherine Hubert.

Présidente du club Amitié d'Arvida, Mme Hubert s'est récemment vu décorer par la Fédération

de l'Âge d'Or du Québec.

"Par la qualité exceptionnelle des services rendus, peut-on lire sur le diplôme, Madame Catherine Hubert a contribué au développement de la Fédération des clubs d'Âge d'Or du Québec".

C'est tout à l'honneur de Mme Hubert, du Club de l'Amitié et tous les retraités qui peuvent compter sur de généreux bénévoles comme Mme Hubert.

(Photo: Gracieuseté Le Réveil)



en forme!

Ligue de curling pour les retraités

Tous les retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-St-Jean et leur conjoint ne peuvent manquer une si belle occasion.

Leur confrère Arthur Beaulieu est en effet à organiser une ligue de curling, dont les activités se tiendront un après-midi

par semaine.

"Le prix est minime", de dire M. Beaulieu qui attend votre appel, d'ici le 8 novembre.

Un seul numéro pour une ligue dynamique: 548-6234.

Cours de conditionnement physique

Un cours de conditionnement physique est offert aux employés d'Alcan et à leur conjoint les lundis, mardis et jeudis de 19 à 22 h 30 à la polyvalente Kénogami. Ce cours comprend 10 minutes de réchauffement et 20 minutes de marche-jogging ou de bicyclette ergométrique. Ensuite, 20 à 25 minutes d'exercices musculaires, suivies de 5 à 10 minutes d'étirement et de relaxation. De 20 h à 20 h 30, vous pouvez nager à la piscine, jouer au volley-ball ou au badminton ou encore vous détendre dans le sauna.

Le cours est déjà commencé mais vous pouvez vous joindre au groupe en tout temps.

Participez à ce cours et vous améliorerez votre capacité cardio-respiratoire, votre vi-



Suivez leur exemple. Venez faire du conditionnement physique à la polyvalente Kénogami. Il y a des cours trois soirs par semaine. (Photo: Jean Matteau)

gueur musculaire, votre souplesse; vous pourrez également contrôler votre poids corporel. Vous vous sentirez mieux.

Le coût: \$20/mois par personne

et \$35/mois par couple (employé-conjoint).

Pour information et inscription, contactez Diane Bernard au poste 3210.

le Salon de l'émail sur cuivre

une invitation spéciale

De talentueux artistes

Lors de l'événement artistique, le Salon Maria-Chapdelaine regroupera les oeuvres de talentueux artistes du Saguenay-Lac-St-Jean:

Marthe Girard (Alma)
Dany Lessard (Chicoutimi)
Marlène Lamontagne* (Arvida)
Suzanne Villeneuve** (Jonquières)

De magnifiques pièces de collection seront exposées et leurs auteurs seront présents afin d'expliquer aux visiteurs leurs techniques et leurs secrets d'artistes.

Tous les employés et retraités d'Alcan, leur famille et leurs amis sont cordialement invités à visiter le **Salon de l'émail sur cuivre** qui se tiendra au Manoir du Saguenay, les 7, 8 et 9 novembre prochains. Cette exposition, organisée par le Comité des Arts de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, est la troisième activité tenue sous les auspices du groupe depuis sa création, en décembre 1981.

Un rendez-vous!

C'est déjà le temps de bloquer votre agenda. L'exposition débute **dimanche, le 7 novembre** (de 14 à 22 h 30), se poursuit **lundi, le 8 novembre** (de 12 à 22 h 30) se termine **mardi, le 9 novembre** (de 12 à 18 h).

Venez donc faire un tour!

*Marlène Lamontagne est l'épouse de Roland Lamontagne employé d'Alcan, groupe C.P.M.T.
**Suzanne Villeneuve est l'épouse de Michel Villeneuve, du Centre de coulée Arvida.

Faisant preuve de civisme et de courage Roger Tremblay peut être fier de lui!

Par Raymond Arcand

Roger Tremblay, électricien à la centrale de Shipshaw, ne se doutait pas, le 22 octobre dernier, qu'il vivrait une expérience humaine fort impressionnante.

Le jeune travailleur de 29 ans circulait sur le Chemin Deschênes du secteur Arvida, en direction du centre-ville. Une camionnette de la Compagnie le précédait.

Tout à coup, Roger constate que le conducteur de la camionnette est penché, comme s'il voulait ramasser quelque objet sur le plancher du véhicule. La camionnette ralentit, quitte la chaussée et va s'immobiliser sur la clôture d'une compagnie de ciment.

Joseph Côté, contremaître au Service de l'embellissement (Service immobilier) est accroupi sur son siège et est inconscient. N'hésitant pas une seule seconde, M. Tremblay sort l'employé malade.

Mais, malheureusement, les efforts de Roger Tremblay n'ont pas été récompensés et Jos Côté est décédé.

Une expérience troublante

"J'ai vécu des moments très angoissants, de nous dire Roger Tremblay. Je voulais tellement le sauver et, à chaque respiration que je pratiquais, je me disais qu'il allait reprendre conscience. Je souhaitais ardemment qu'il revienne à lui."

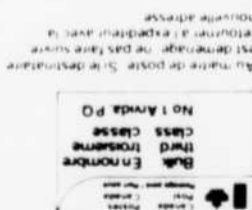
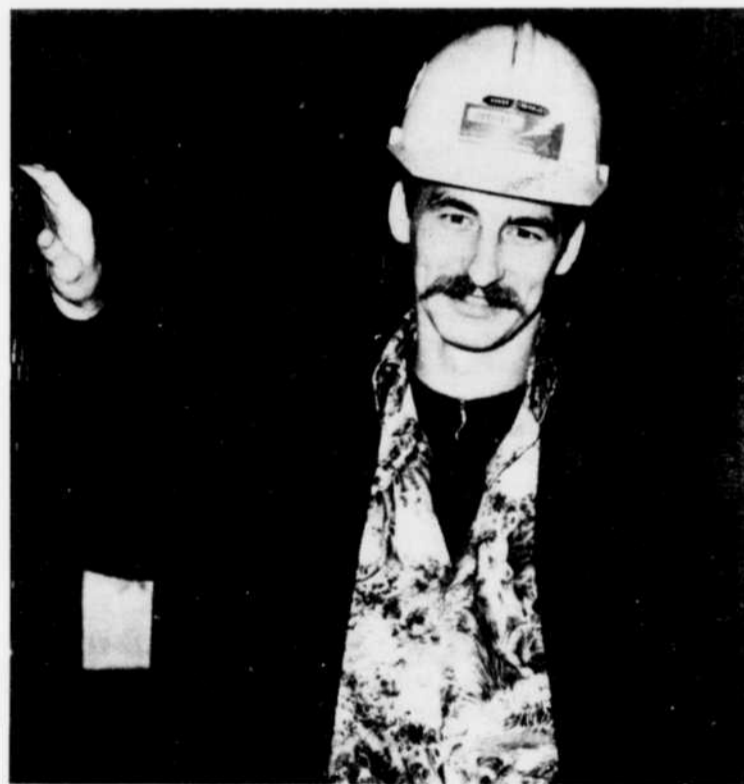
Roger Tremblay est demeuré nerveux et songeur à la suite de cet incident.

"En tout cas, dit-il, j'ai essayé et j'ai tout tenté pour le sauver. J'ai au moins la satisfaction d'avoir fait mon devoir. C'est ça que je devais faire!"

Roger Tremblay, comme ses confrères de la centrale de Shipshaw, a suivi ces dernières années des cours de réanimation et de secourisme.

Il ne pensait pas devoir se servir de ses connaissances aussi vite.

Roger l'a fait et il se mérite ainsi toute l'admiration et les félicitations de ses confrères et de ses supérieurs de travail.



Journal industriel publié à Jon-
quière par le Service des relations
publiques de la Société d'élec-
trolyse et de chimie Alcan Ltée pour
tous les employés et retraités
d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-
Jean.
Le Lingot
Édifice 103 C.P. 1370
Jonquière, Qué.
G7S 4K9
Téléphone:
(418) 548-1121, poste 3353
Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
ISS 0707-8013
 Tirage 15 500 exemplaires

Le Lingot
Société d'électrolyse
et de chimie Alcan Ltée