

ALCAN DÉCLARE UNE HAUSSE DU BÉNÉFICE D'EXPLOITATION DANS LE CONTEXTE D'UNE CONJONCTURE DIFFICILE

BÉRYLLIUM :

ALCAN PREND LA SITUATION AU SÉRIEUX



8-9



LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE EST DE L'USINE ARVIDA RÉCUPÈRE SON MATÉRIEL DE PROCÉDÉ

4

« 5S ET GESTION VISUELLE »

5

L'USINE LATERRIÈRE ISOLE LE COURANT D'UNE CUVE

4

SÉMINAIRE INTERNATIONAL SUR LES TECHNOLOGIES DE COULÉE AU CRDA

7

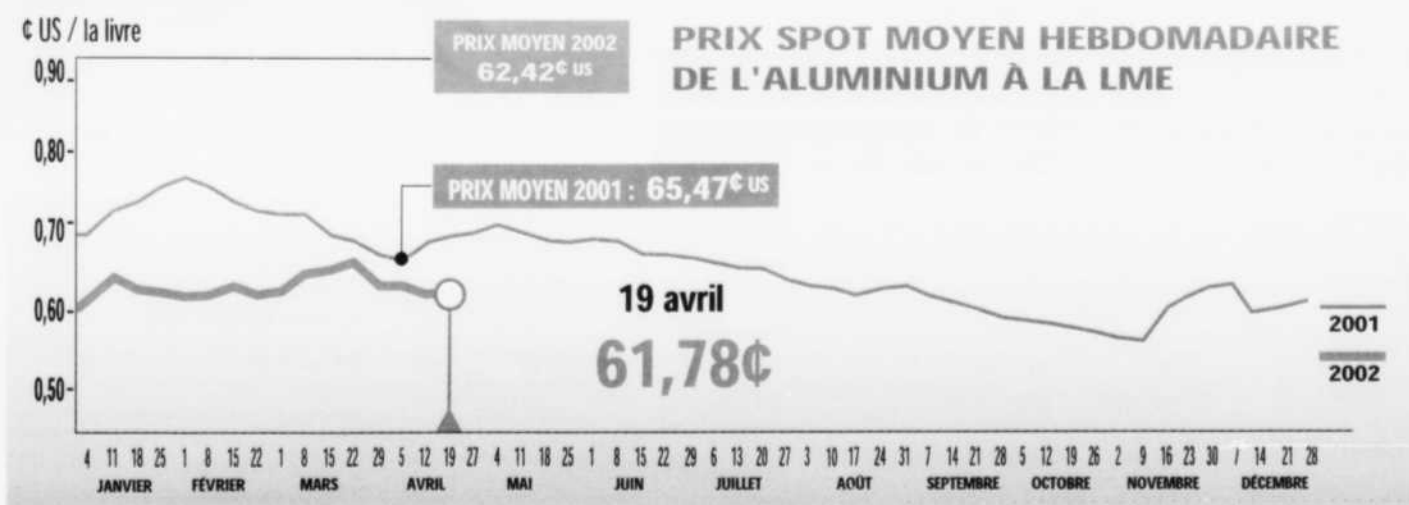


LE SONDAGE MONDIAL AUPRÈS DES EMPLOYÉS SERA BIENTÔT LANCÉ

11

LA QUALITÉ DE L'ATMOSPHÈRE S'AMÉLIORE DANS LA RÉGION DU SAGUENAY

12-13



CENTRALISATION DES RESSOURCES EN APPROVISIONNEMENT

Depuis le début du mois de mars, toutes les ressources des services d'approvisionnement d'Alcan Métal primaire - Québec sont centralisées et localisées en un seul lieu situé à Saguenay, arrondissement Jonquière. Cette réorganisation touche également une partie des services de négociation du Québec.

Dans un premier temps, le regroupement des achats a été effectué sur le plan mondial. Alcan Métal primaire - Québec emboîte maintenant le pas pour les mêmes raisons. Essentiellement, ces changements ont pour but de réaliser des synergies en approvisionnement, de simplifier et d'améliorer les processus, de développer des procédures communes, de partager les meilleures pratiques et également de réduire les coûts d'acquisition de produits et de services.

• Quatre groupes

À la suite de cette centralisation, le service d'approvisionnement est dorénavant divisé en groupe de produits, services et projets. Ces groupes se retrouvent sous la responsabilité de coordonnateurs et d'acheteurs-négociateurs qui gèrent toutes les demandes relatives à leur spécialité/groupe pour l'ensemble d'Alcan Métal primaire -

Québec. Ce sont les groupes : biens quantifiables, services de fabrication, projets et analyse et support.

Les demandeurs sont maintenant en contact avec des acheteurs-négociateurs spécialisés dans l'un ou l'autre des produits et services. Cependant, afin de tenir compte des besoins ou situations géographiques spécifiques, des analystes en approvisionnement sont présentement assignés dans certaines installations.

De plus, un groupe gestion des inventaires est en place et prend en charge les analyses de matériel des magasins. Ces personnes demeurent dans leurs usines respectives. Elles assurent notamment la gestion étroite du processus de réapprovisionnement, le contrôle des retours en magasin et le partage des stocks entre installations.

« Le regroupement de nos achats par spécialité devrait rendre le processus plus fluide, conclut Bruno Bouchard, directeur - Québec, approvisionnement en biens et services. Les prochains mois seront consacrés à la mise en place de l'organisation et au développement de nos processus d'affaires. Parallèlement, nous travaillons sur l'implantation du commerce électronique, ce qui nous permettra à plus ou moins long terme d'ajouter des facilités à nos façons de faire nos acquisitions de biens. »

ALCAN CONCLUT L'ACQUISITION D'UNE PARTICIPATION DE 20 % ALOUETTE

Alcan Inc. a annoncé le 24 avril dernier qu'elle a conclu l'acquisition, annoncée précédemment, d'une participation de 20 pour cent dans le consortium Aluminerie Alouette qui appartenait à la Société générale de financement (SGF). Alouette est une usine d'électrolyse de l'aluminium de premier ordre située à Sept-Îles, au Québec, dont la capacité annuelle s'élève à 243 000 tonnes et qui offre un important potentiel d'expansion à faible coût.



PAS TOUJOURS FACILE LA VIE DE FAMILLE

Les familles qui travaillent font face, à chaque jour, à de nombreuses pressions. Ces pressions peuvent être une cause de stress pour les parents et les enfants. Elles se font surtout sentir dans l'exécution de tous les petits détails et activités de routine : le matin, avant de quitter la maison, et le soir, au retour du travail ou de l'école. Il est important de faire la transition en douceur entre le travail et la maison. Essayez de vous réserver une période de partage en famille, à chaque jour, toujours la même. Faites appel à votre sens de l'humour. En gardant votre calme, vous serez mieux en mesure de trouver des solutions créatrices à vos problèmes. Ce sont les familles qui travaillent et qui s'amusent ensemble qui réussissent le mieux à conserver leur équilibre.

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

Région du Saguenay : (418) 690-2186

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

UTILISATION DU LOGO ALCAN ET NOUVELLES NORMES GRAPHIQUES

L'identité de marque Alcan permet à tous les membres de la société Alcan de communiquer d'une seule voix, partout dans le monde, envoyant ainsi un message qui traduit la force et l'unité de la famille Alcan. Elle est constituée d'un certain nombre de composantes de base : le logo Alcan, une palette distinctive de couleurs, un style particulier d'imagerie et la grille graphique qui structure toutes les communications imprimées. Ces composantes constituent les fondations de notre image de marque qui ne peuvent être remplacées.

• Construire la marque Alcan

Dans un marché global féroce et compétitif, une marque qui inspire confiance est un actif précieux. Nous désirons qu'Alcan soit largement reconnue comme un leader mondial dans le domaine de l'aluminium et des emballages.

Les sondages démontrent que la marque Alcan inspire confiance; elle est associée à la fiabilité et à l'innovation. Pour conserver et renforcer la puissance de notre marque, il nous faut soutenir une image forte et cohérente auprès de nos employés, de nos clients, des investisseurs, des actionnaires et du grand public. C'est pourquoi nous avons créé une identité visuelle distinctive qui peut s'adapter à tous les besoins de communication de l'entreprise. Chacun chez Alcan doit s'y référer afin de construire une image forte et unifiée.

• Un symbole à protéger

Le logo Alcan est une marque distincte qu'on ne peut en aucun cas modifier. Son utilisation est régie par des règles qu'il faut suivre pour assurer la meilleure diffusion possible. Vous pouvez consulter ces règles en cliquant sur la rubrique «identité d'Alcan» sur la page d'accueil de l'intranet à web.alcan.com.

En respectant ces directives, nous contribuons tous à créer une image de marque qui ne laisse aucun doute quant à la capacité d'Alcan de fournir les solutions novatrices que nos clients du monde entier recherchent. Et nous faisons en sorte qu'Alcan soit synonyme d'excellence et d'innovation pour tous nos clients et partenaires.



vos idées prennent forme



Bonne journée à
Sylvain Gagnon
Tuyauteur à l'usine Vaudreuil
et à tous les employés
et retraités d'Alcan au
Saguenay—Lac-Saint-Jean

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

Édition : Margot Tapp

Coordination : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel :
le.lingot@alcan.com

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

Site internet :
idemconcept.com/lingot/

Abonnement : (418) 699-3666

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique : Idem [concept]

Impression : Les Éditions du Réveil

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

ALCAN DÉCLARE UNE HAUSSE DU BÉNÉFICE D'EXPLOITATION DANS LE CONTEXTE D'UNE CONJONCTURE DIFFICILE

Alcan Inc. a déclaré pour le premier trimestre, si on exclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises, un bénéfice net consolidé de 107 M\$ US (0,33 \$ US par action), comparativement à 163 M\$ US (0,51 \$ US par action) pour le premier trimestre de 2001 et à 74 M\$ US (0,22 \$ US par action) pour le quatrième trimestre de 2001.

Si on inclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises, le bénéfice net pour le trimestre s'est chiffré à 86 M\$ US (0,26 \$ US par action), comparativement à 135 M\$ US (0,42 \$ par action) au premier trimestre de 2001 et à une perte nette de 356 M\$ US (1,12 \$ US par action) au quatrième trimestre de 2001, dont les résultats comprenaient des charges exceptionnelles considérables.

Travis Engen, président et chef de la direction, a commenté les résultats du trimestre en ces termes : « Je suis satisfait de nos résultats d'exploitation, qui reflètent une nette progression dans la mise en oeuvre du programme de restructuration annoncé en octobre 2001, ainsi que dans la réalisation des synergies issues de la fusion. Nous prévoyons d'atteindre les objectifs fixés pour ces programmes même si la conjoncture, qui s'améliore, continue d'être difficile. Vers la fin du trimestre, nous avons commencé à constater un raffermissement des carnets de commandes et un allongement des délais d'exécution sur certains marchés. De plus, notre discipline financière s'est traduite par un déclin du niveau des stocks et des dépenses en immobilisations, qui ont été bien inférieures aux charges d'amortissement. Nous avons aussi misé sur certaines occasions de croissance rentable, conformément à notre initiative de maximisation de la valeur, comme en témoigne l'acquisition d'une participation de 20 % dans l'aluminerie Alouette. »

Les résultats du premier trimestre de 2002 comprennent une charge non récurrente nette de 7 M\$ US après impôt (0,02 \$ US par action) liée surtout au programme de restructuration annoncé le 17 octobre 2001. Les résultats du trimestre comprennent aussi une perte de 14 M\$ US (0,05 \$ US par action) correspondant aux effets de la conversion des devises. Les charges hors exploitation, déduction faite des effets de la conversion des devises, s'établissaient à 28 M\$ US après impôt (0,09 \$ US par action) au premier trimestre de 2001 et à 430 M\$ US (1,34 \$ US par action) au quatrième trimestre de 2001.

REVUE CONSOLIDÉE

(en millions de dollars US, sauf indication contraire)	PREMIER TRIMESTRE		QUATRIÈME TRIMESTRE
	2002	2001	2001
Ventes et produits d'exploitation	2 937	3 270	3 037
Livraisons (en milliers de tonnes)			
Produits en lingots ¹	315	296	427
Produits laminés	497	519	451
Transformation de métal appartenant à des tiers	75	91	82
Aluminium utilisé dans les produits usinés et les emballages	126	186	101
Volume total d'aluminium	1 013	1 092	1 061
Prix réalisés sur les produits en lingots (en dollars US la tonne)	1 497	1 676	1 483
Prix réalisés sur les produits laminés (en dollars US la tonne) ²	2 250	2 444	2 298
Prix LME 3 mois moyen (Bourse des métaux de Londres) (en dollars US la tonne)	1 395	1 562	1 337
Bénéfice net excluant les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises	107	163	74
Éléments non récurrents	(7)	(70)	(446)
Conversion des devises	(14)	42	16
Bénéfice net (perte) incluant les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises	86	135	(356)
Valeur économique ajoutée (VEA)	(198)	(48)	(199)

¹ Comprend les lingots de première et de deuxième fusion et les rebuts, ainsi que les livraisons découlant des activités de commerce du métal.

² Exclut la transformation de métal appartenant à des tiers.

³ VEA est le sigle français correspondant au sigle anglais EVA, qui est une marque déposée de Stern Stewart & Co.

Les ventes et produits d'exploitation du trimestre ont été moins élevés qu'au trimestre correspondant de 2001, à cause surtout de la baisse des livraisons et des prix réalisés. Comparativement au quatrième trimestre de 2001, la hausse des livraisons de produits laminés et des prix réalisés sur les produits

FAITS SAILLANTS

- Bénéfice net de 107 M\$ US (0,33 \$ US par action) avant les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises
- Amélioration considérable dans le groupe Produits laminés ayant contribué à la réalisation d'un BAIIA provenant de l'exploitation de 503 M\$ US, soit une hausse de 39 % sur le trimestre précédent
- Progression conforme aux prévisions dans la réalisation des synergies liées à la fusion et les programmes de restructuration
- Flux de trésorerie disponibles encore positifs, d'où un abaissement de la dette totale au niveau le plus bas depuis la fusion avec algroup en octobre 2000.

en lingots a été contrebalancée par la diminution des livraisons de produits en lingots et des prix réalisés sur les produits laminés.

Le volume total d'aluminium a atteint le niveau de 1 013 000 tonnes pendant le trimestre, comparativement à 1 092 000 tonnes un an plus tôt et à 1 061 000 tonnes au trimestre précédent. Si on compare avec le premier trimestre de 2001, le volume additionnel provenant de la nouvelle usine Alma, au Québec, a été plus que contrebalancé par la réduction des achats de métal pour la revente. En comparaison avec le quatrième trimestre de 2001, la baisse de volume est surtout attribuable aux mouvements de stocks.

Le prix réalisé sur les produits en lingots s'est établi à 1 497 \$ US la tonne, soit 11 % de moins qu'au même trimestre un an plus tôt, dans le contexte d'une baisse de 11 % également du prix à la Bourse des métaux de Londres (LME). Par rapport au trimestre précédent, le prix réalisé sur les produits en lingots a augmenté de 1 %, tandis que le prix LME a monté de 4 %.

Le prix réalisé sur les produits laminés, soit 2 250 \$ US la tonne, a été de 8 % inférieur à celui du même trimestre un an plus tôt et de 2 % inférieur à celui du quatrième trimestre de 2001.

Le bénéfice net de 86 M\$ US enregistré au quatrième trimestre se compare à un bénéfice net de 135 M\$ US au même trimestre en 2001 et à une perte nette de 356 M\$ US au quatrième trimestre de 2001. La baisse de 49 M\$ US par rapport au premier trimestre de 2001 est attribuable surtout à la baisse du prix réalisé sur les produits en lingots, baisse qui a été compensée en partie par des améliorations découlant des programmes de restructuration et de réalisation des synergies issues de la fusion. La hausse de 442 M\$ US par rapport au quatrième trimestre de 2001 s'explique essentiellement par les charges non récurrentes de 446 M\$ US enregistrées pendant ce trimestre, par l'amélioration du bénéfice d'exploitation et par la diminution des intérêts débiteurs.

En 2002, la Société a adopté les nouvelles normes comptables concernant les écarts d'acquisition. Par suite de cette modification comptable, les écarts d'acquisition ne sont plus amortis, ce qui a eu une incidence positive de 18 M\$ US (0,06 \$ US par action) sur le bénéfice net du premier trimestre.

● Secteurs d'exploitation

Le bénéfice avant intérêts, impôts et amortissement (BAIIA) du premier trimestre du groupe Bauxite, alumine et produits chimiques de spécialité a diminué de 36 % par rapport au trimestre correspondant de 2001, à cause surtout de la baisse des prix de vente de l'alumine, ainsi que de l'absence au premier trimestre des installations jamaïquaines de bauxite et d'alumine, vendues au deuxième trimestre de 2001. Par rapport au trimestre précédent, le BAIIA a augmenté de 16 % en raison de la baisse des coûts de production de l'alumine et d'un gain sur la vente de trois navires appartenant à la Société.

Le BAIIA du groupe Métal primaire, soit 214 M\$ US, a diminué de 14 % par rapport au trimestre correspondant de 2001, à cause surtout de la baisse des prix de vente de l'aluminium, qui a été compensée en partie par la baisse des

coûts de production et par les frais de démarrage moins élevés à l'usine Alma. Par rapport au trimestre précédent, le BAIIA a augmenté de 43 %, en raison surtout de la baisse des frais de démarrage à l'usine Alma et de la hausse des prix de vente.

Dans le groupe Produits laminés – Amériques et Asie, le BAIIA s'est établi à 92 M\$ US, soit 7 % de plus qu'au même trimestre un an plus tôt, car les réductions de coûts ont plus que contrebalancé les baisses de volume en Amérique du Nord et du Sud. Comparativement au trimestre précédent, le BAIIA a augmenté de 61 %, grâce à la baisse des coûts en Amérique du Nord et en Asie, à la hausse des volumes en Amérique du Nord et en Asie, et au décalage entre les fluctuations des prix du métal et leurs répercussions sur certains clients.

REVUE SECTORIELLE

(en millions de dollars US)	PREMIER TRIMESTRE		QUATRIÈME TRIMESTRE
	2002	2001	2001
BAIIA (Bénéfice avant intérêts, impôts et amortissement)			
Bauxite, alumine et produits chimiques de spécialité	64	100	55
Métal primaire	214	249	150
Produits laminés - Amériques et Asie	92	86	57
Produits laminés - Europe	30	38	(3)
Produits usinés	27	34	16
Emballages	76	86	88
BAIIA des secteurs d'exploitation	503	593	363
Amortissement des actifs corporels et incorporels	(205)	(196)	(216)
Charges de restructuration, moins-values et autres charges spéciales	(14)	-	(657)
Transactions entre secteurs et autres	(46)	(118)	68
Sièges sociaux	(24)	(14)	(26)
Intérêts	(50)	(55)	(64)
Impôts sur les bénéfices	(78)	(58)	184
Part des actionnaires sans contrôle	-	1	10
Bénéfice net (perte)			
Avant amortissement de l'écart d'acquisition	86	153	(338)
Après amortissement de l'écart d'acquisition	86	135	(356)

Dans le groupe Produits laminés – Europe, le BAIIA a atteint 30 M\$ US, soit 8 M\$ US de moins qu'au même trimestre un an plus tôt, à cause surtout de la baisse des volumes. Comparativement au quatrième trimestre de 2001, le BAIIA a augmenté de 33 M\$ US grâce à la hausse des livraisons et à la diminution des coûts de production.

Le BAIIA du groupe Produits usinés, soit 27 M\$ US, a été de 7 M\$ US inférieur à celui du même trimestre un an plus tôt, à cause surtout de la détérioration des conditions économiques en Europe. Par rapport au quatrième trimestre de 2001, le BAIIA s'est accru de 11 M\$ US grâce aux améliorations sur les marchés des profilés, des composites et du transport collectif.

Le BAIIA du groupe Emballages, soit 76 M\$ US, a diminué de 10 M\$ US par rapport au premier trimestre de 2001, ce qui reflète le volume moins élevé et la baisse des prix découlant de la conjoncture moins favorable. Le BAIIA a été de 12 M\$ US inférieur à celui du trimestre précédent, ce qui s'explique en partie par le déclin des prix découlant de la faiblesse économique soutenue.

● Perspectives

La Société prévoit qu'elle continuera de tirer parti des synergies issues de la fusion, des initiatives de restructuration et de ses récents investissements. Vers la fin du trimestre, les carnets de commandes ont commencé à se raffermir et les délais d'exécution, à allonger, suivant en cela le rythme modéré de la reprise en Amérique du Nord et dans certaines régions d'Asie.

Compte tenu du prix LME 3 mois actuel d'environ 1 365 \$ US la tonne pour l'aluminium, Alcan prévoit maintenant que le bénéfice net par action ordinaire (si on exclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises) se situera entre 0,35 \$ US et 0,45 \$ US au deuxième trimestre de 2002. Compte tenu de l'amélioration de la conjoncture qui s'annonce au deuxième semestre et du prix LME 3 mois actuel d'environ 1 365 \$ US la tonne pour l'aluminium, la Société continue de prévoir un bénéfice net par action (si on exclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises) se situant entre 1,70 \$ US et 2,10 \$ US pour l'ensemble de l'exercice 2002.



USINE ARVIDA

LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE EST (CEE) RÉCUPÈRE ENTIÈREMENT SON MATÉRIEL DE PROCÉDÉ

En 2001, aucune matière première utilisée au centre d'électrolyse est (CEE) de l'usine Arvida n'est allée au rebut. Avec comme résultat, des gains de récupération de près de deux millions de dollars.

Dans les faits, 200 tonnes métriques d'aluminium ont été récupérées par un meilleur contrôle des résidus de site, 1 000 cadres servant à la fabrication des anodes ont été réparés, 500 cadres ont été récupérés et 5 500 goujons ont été refoûlés afin d'augmenter leur durée de vie. Mais, avec des quantités respectives de 1 000 tonnes métriques de bain et de 2 286 tonnes métriques d'alumine, les principaux gains se retrouvent dans le mélange de bain pur et de bain recyclé ainsi que dans le dosage automatique de l'alumine.

Raymond Laberge, coordonnateur de projets spéciaux, est impliqué dans ce dossier depuis 2000.

« Avec la fermeture des salles des cuves au début des années 1990, le centre a accumulé de grandes quantités de bain de fond de site. Avant qu'on se décide à faire traiter cette matière première et à la retourner au procédé en la mélangeant à du bain neuf, il a fallu plusieurs ajustements pour obtenir le bon dosage. Maintenant, ça fonctionne parfaitement. En 2001, en plus de ne générer aucun rebut, nous avons diminué nos inventaires de

4 000 tonnes. Dans 10 ans, nous aurons écoulé tout le bain de fond de site entassé au fil des ans. Quant à l'alumine récupérée, elle est retournée aux silos pour dosage automatique. »

Composé principalement d'alumine, de fluorure d'aluminium, de fluorure de calcium, de fluorure de lithium, d'oxyde de fer, d'oxyde de silicium et de cryolithe, le bain de fond de site est maintenant recyclé et mélangé au bain pur avant d'être recirculé dans les cuves.



Raymond Laberge sur un site d'entreposage de bain de fond de site.



PHOTO: Yves Henrichon

Par leur participation à l'élaboration de la stratégie de recyclage, le groupe technique a contribué de près à la réalisation de ce projet. Nous remercions ici France Tremblay, surveillant du procédé, Herman Vermette, ingénieur de procédé, Ovidiu Ciocina, ingénieur de procédé, et Réal Harvey, technicien de procédé.



USINE LATERRIÈRE

UN INTERRUPTEUR PNEUMATIQUE POUR ISOLER LE COURANT D'UNE CUVE

Toujours à la recherche de pistes d'amélioration, l'usine Laterrière s'est dotée dernièrement d'un équipement qui permet l'arrêt et le départ d'une cuve sans interrompre le courant de l'ensemble de la salle de cuves. Cet équipement est un interrupteur pneumatique.

Conçu et développé par le CRDA, l'interrupteur pneumatique a été mis à l'essai, il y a quelques années par l'usine Grande-Baie. En 2001, dans sa recherche de gisements, l'usine Laterrière a repris le concept avec l'accord de l'usine Grande-Baie. « Les premiers essais ont été effectués en avril 2001 sur un banc d'essai, explique Richard Labbé, responsable des services techniques. Nous remarquons alors plusieurs anomalies liées à la sécurité. Elles sont corrigées et, en octobre 2001, nous procédons à d'autres essais, puis à la modification d'une vingtaine d'autres anomalies. L'aspect sécurité est primordial dans ce projet. Toutes les étapes sont vérifiées de façon à éviter tous risques lors de la mise en application sur une cuve sous tension. Finalement, le 10 décembre dernier, la cuve 3060 est plaquée avec le nouvel équipement et déplaquée le 19 décembre avec succès. »

Depuis lors, quand vient le temps de plaquer une cuve à l'usine Laterrière, l'on utilise l'interrupteur pneumatique. Ce qui a été très pratique dernièrement, lorsqu'un transformateur de puissance a brisé. Le superviseur Laurent Sheehy raconte.



PHOTO: Yves Henrichon

« Si nous avions enlevé la charge à ce moment là, nous aurions probablement eu de la difficulté à la remettre, compte tenu de ce bris. »

À ce jour, ce projet a permis à l'usine Laterrière de produire environ 100 tonnes de métal supplémentaire. Excluant les coûts de main-d'œuvre, le projet s'élève à 415 000 \$. Comme l'arrêt d'une cuve est évalué à 200 \$ la minute, l'on prévoit réaliser des économies annuelles d'au moins 300 000 \$, sans compter certains éléments comme la stabilité des cuves, la diminution des bris aux redresseurs ou la diminution des effets anodiques.

Tout le mérite de ce projet va au groupe d'employés qui ont participé aux essais afin de développer l'équipement, d'y apporter les modifications nécessaires et le rendre compatible à la configuration particulière de l'usine. Au lieu d'altérer leur motivation, le scepticisme rencontré en cours de projet les a poussés à aller jusqu'au bout de leur conviction. Avec le succès qu'ils connaissent aujourd'hui !

Le groupe de travail, de gauche à droite : Bernard Bergeron, Gervais Simard, Gérard Lapointe, Jean-Marc Brassard, Alain Rondeau, Laurent Sheehy et Guy Caron. Étaient absents : Jacques Potvin, Laurent Jean, André Poirier et Richard Labbé.



L'un des instigateurs de ce projet, Richard Labbé.



« 5S et Gestion visuelle »

UNE IMAGE VAUT MILLE MOTS

Alcan Métal primaire Québec a décidé en 2001 de développer une culture d'amélioration continue basée sur la stratégie manufacturière. Cette stratégie qui a été choisie pour aider les usines du groupe à relever leurs défis, repose sur une philosophie d'amélioration continue, un coffre d'outils communs, un langage et des façons de faire uniformes. Le mois passé, dans cette chronique Focus, nous avons introduit le concept de la stratégie manufacturière. Ce mois-ci, nous abordons l'un des outils de la stratégie manufacturière, soit le « 5S et Gestion visuelle ».

« Saviez-vous que 40 % des accidents dans les composantes du travail sont rattachés à des notions de propreté et de bon ordre? Voilà comment Donald Moisan de la fonction sécurité, aborde le sujet. La propreté et le bon ordre sont à la base de la prévention. Ce sont les piliers de la santé, la sécurité, l'entretien et la qualité. Les ateliers « 5S et Gestion visuelle » nous permettent d'améliorer l'environnement de travail, les équipements, le matériel, les outils, les accessoires et d'éliminer les sources de gaspillages en rendant disponible et accessible ce qu'il faut, au bon endroit au bon moment, et de contrôler les déviations qui pourraient survenir. Il en résulte des gains pour les personnes, l'entreprise et nos clients. »

Un atelier « 5S et Gestion visuelle » a comme but d'améliorer l'environnement de travail par le maintien de l'ordre, de l'organisation et de la propreté, tout en réduisant au maximum les activités qui n'ajoutent pas de valeur à un poste de travail. Cet atelier est donc un vaste exercice d'équipe au terme duquel le secteur, l'atelier,

l'espace de travail ou même le bureau devient propre, en ordre et efficient.

Afin que chaque participant comprenne bien les étapes du processus, une session de formation d'une soixantaine de minutes précède le début de chaque atelier, précise Donald Moisan.

Pendant le déroulement de l'atelier, les membres de la cellule, constituée d'employés gravitant autour d'un même procédé, développent des standards de tenue des lieux, calendrier de nettoyage avec responsabilité pour les gens de la cellule, photos avant et après des emplacements selon les nouveaux standards, techniques de gestion visuelle, gestion des sources de gaspillages, plan de marquage des surfaces des planchers, évaluation de la conformité de tenue des lieux avec graphique de suivi et rapport de revue critique des modifications implantées lorsque applicable.

En rendant disponibles et accessibles les accessoires, les outils, les équipements et les matières premières, au bon endroit, au bon moment, la pratique du 5S sert à simplifier, à faciliter et à rendre plus sécuritaire le travail ainsi qu'à respecter l'environnement dans le travail au quotidien.

Au-delà des effets directs que sont la propreté, le bon ordre et la systématisation obtenus au terme d'un atelier « 5S et Gestion visuelle », en découle également une efficacité accrue sur plusieurs plans comme l'optimisation de l'espace de travail, la réduction des coûts, l'amélioration de la fiabilité des équipements, la qualité du produit pour le client et enfin, la réduction des déplacements et des délais. Somme toute une qualité de vie de travail améliorée.

L'ORIGINE DU 5S

À l'origine, chacune des lettres « S » constitue l'initiale d'un mot japonais illustrant un principe du 5S. Voici donc, par ordre d'application, leur équivalent français et, entre parenthèses, le mot japonais.

1. **SÉLECTIONNER** : trier, éliminer le superflu pour un espace optimal (Seiri)
2. **SE RANGER** : mettre en ordre en localisant clairement les choses (Seiton)
3. **SE NETTOYER** : laver, frotter (Seiso)
4. **STANDARDISER** : maintenir la propreté, le rangement et le bon ordre en rendant visible toute anomalie (Seiketsu)
5. **S'AUTODISCIPLINER** : formaliser les règles de fonctionnement, les maintenir en place et s'améliorer (Shisuke)

En résumé l'outil 5S contribue à :

- **Rendre le travail plus sécuritaire** : 40 % des accidents sont reliés à des notions de propreté et de bon ordre. Lorsqu'on contrôle son environnement et que l'on maintient les lieux en bon ordre les accidents sont plus facilement évitables.
- **Rendre le travail plus efficace et à réaliser des économies** : un milieu de travail bien rangé et où la disposition des outils, des équipements et de toutes les choses nécessaires au travail a été pensée en fonction de la sécurité et de l'efficacité permet d'éviter des déplacements inutiles, facilite grandement le travail, évite d'accumuler des choses inutiles et permet de récupérer des espaces autrefois gaspillés.
- **Améliorer l'environnement** : un milieu de travail propre et en bon ordre rend le travail plus agréable. Les aires de travail sont mieux dégagées, on respire mieux et on ne vit pas continuellement la frustration de chercher inutilement les choses nécessaires à son travail parce qu'elles ont été mal rangées.
- **Responsabiliser tous et chacun en regard du maintien** : le 5S, c'est plus qu'un blitz ou un grand ménage. C'est une discipline que chacun s'impose pour assurer le maintien à chaque jour de l'état des lieux. Nous sommes tous et chacun responsables d'assurer la propreté et le bon ordre de notre environnement de travail. C'est une question de respect envers soi-même et envers nos collègues de travail.

Le 5S n'est qu'un des outils que nous propose la stratégie manufacturière pour faciliter le travail, le rendre plus efficace et plus sécuritaire. Avec ces outils, il sera plus facile d'assurer un rythme accéléré d'amélioration continue. Le mois prochain notre chronique vous présentera un autre outil : l'analyse des chaînes de valeur.

L'USINE DE FLUORURE VAUDREUIL S'INITIE AUX OUTILS DE LA STRATÉGIE MANUFACTURIÈRE

Depuis l'automne 2001, une trentaine d'ateliers « 5S et Gestion visuelle » se sont déroulés dans les différentes installations d'Alcan au Québec. Sous l'angle de la santé, de la sécurité au travail et de l'environnement, le 5S concerne tout le monde, autant les employés de bureau que ceux de l'usine.

Richard Wilson et Laurent Simard, respectivement, superviseur et instructeur d'amélioration continue à l'usine de fluorure Vaudreuil, ont initié, en octobre dernier, une cellule de travail à la notion d'amélioration continue. « Parmi les dix outils d'amélioration continue inclus dans la stratégie manufacturière, nous voulions former les employés de l'équipe aux notions des outils « 5S et Gestion visuelle ». À l'aide de cet outil, le groupe de travail constitué de 14 personnes s'est attaqué à l'aire d'entreposage de l'édifice 577. On a rangé, nettoyé, répertorié et identifié les pièces, jeté ce qui ne servait plus, reclassé et peinturé. »

Avec la stratégie manufacturière, une grande importance est accordée au suivi. « Il faut de la rigueur pour ne pas faire en sorte que l'activité se résume à un blitz. C'est la responsabilité du secteur d'assurer le maintien de l'amélioration, que tout demeure conforme, précise Laurent Simard. C'est pourquoi, un responsable a été nommé dans ce secteur afin que des inspections régulières soient effectuées. Progressivement, le processus d'amélioration continue s'intègre aux opérations. Une marche à la fois. Il y a toujours quelque chose à améliorer. »

« Cette façon de faire relève du travail d'équipe. Ce sont les employés de l'usine de fluorure qui se demanderont ensemble comment faire encore mieux. Comme on peut déjà le constater, les résultats sont encourageants. L'environnement de l'aire d'entreposage est agréablement transformé, plus clair, plus propre, mieux rangé. Tout le monde y trouve son compte, conclut Richard Wilson. »



PHOTO : Pierre Paradis

En octobre dernier, le groupe qui a participé à l'atelier « 5S et Gestion visuelle ». Ce sont de gauche à droite : Bruno Lambert (coach), Nadine Ostigny, Carol Gilbert, Mario Deslauriers, Claude Côté, Guy Charbonneau, Brian O'Connor, Gilles Vallée, Jean-Louis Belzile (leader), René Maltais, Jean Morin, Monique Grenier, Richard Wilson (co-leader), Laurent Simard (co-leader) et Claude Perron.



USINE VAUDREUIL

Mise à énergie zéro

« PAS DE DEMI-MESURE, C'EST LA PROCÉDURE! »



Parce que des blessures graves liées à la mise à énergie zéro sont survenues depuis quelques années à l'usine Vaudreuil, les membres du comité santé et sécurité Vaudreuil ont décidé d'en refaire une priorité et de lui consacrer le mois d'avril.

C'est ainsi qu'un blitz de communication a envahi l'usine de différentes manières : napperons, affiches, écrans de veille, etc. Impossible de ne pas capter les messages tels que : « À Vaudreuil, on applique énergie zéro à 100 %; Mon cadenas personnel, la clé de ma sécurité; Ne fais rien à la sauvette, mets tes étiquettes. »

Le but de la procédure de mise à énergie zéro est d'assurer la santé, la sécurité et l'intégrité physique du travailleur lors de l'installation, de la réparation, de l'entretien, du nettoyage ou de l'inspection des machines et des équipements. « Il faut empêcher toute mise en marche incontrôlée d'un équipement par les principes de cadenassage et de coupure visuelle pour atteindre l'énergie zéro, expliquent les parrains de cette campagne, Stéphane Leblanc, surintendant secteur rouge ouest, et Brian O'Connor, représentant prévention fluorure. Pour assurer une exécution sécuritaire du travail, une préparation adéquate tenant compte des dangers particuliers du milieu de travail est essentielle. »

Bref, dans tous les cas où il y a possibilité de contact avec toute forme d'énergie (électrique, chimique, thermique, mécanique, etc.), on doit appliquer la mise à énergie zéro.

Des efforts particuliers ont été déployés afin de voir à l'application et à l'interprétation de la mise à énergie zéro. Cette dernière a fait l'objet d'exercices Kaizen. On y a abordé entre autre la question de l'implication inconditionnelle de la direction, du comment appliquer la procédure à 100 % et des équipements nécessaires à son application. Mais surtout, on s'est attaqué aux irritants afin de faciliter l'application de la mise à énergie zéro. À cet effet, certaines procédures ont été instaurées, les tableaux d'étiquettes ont été rapprochés des postes d'énergie zéro et on a rendu disponibles tous les outils nécessaires à la mise à énergie zéro comme les cadenas, sangles et boîtes à clés.

« Il ne faut jamais relâcher en matière de mise à énergie zéro, poursuivent les parrains de cette campagne. Nous devons appliquer la procédure avec rigueur parce que le potentiel d'accident est élevé. Il y va de notre vie. Aucun travail n'est assez important ou urgent pour qu'il ne soit fait en toute sécurité. »

● Une évaluation en neuf points

Selon l'évaluation paritaire de la mise à énergie zéro, certaines étapes doivent être respectées avant de procéder aux travaux, les voici : entente entre l'émetteur et le demandeur sur la description des travaux, les numéros d'équipement et leur localisation; utilisation de la fiche d'identification des sources d'énergie; information du demandeur sur les risques liés à l'opération dans le secteur et des situations particulières; vérification conjointe (émetteur/récepteur) des coupures de toutes les formes d'énergie; cadenassage des sources d'énergie, pose des étiquettes personnelles du demandeur sur les points de cadenassage; essai de démarrage effectué sur l'équipement après la coupure d'énergie; pose du cadenas personnel de chaque demandeur sur la boîte à clé; et, délimitation de la zone de travail.

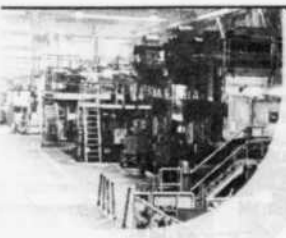
UNE VÉRITABLE RÉUSSITE QUE CE TOURNOI DE CURLING

Tenu du 18 au 24 mars dernier, le tournoi de curling de l'usine Vaudreuil a réuni 48 équipes, pour un grand total de 192 personnes. Encore une fois, l'activité s'est avérée un véritable succès pour tous les participants et spécialement pour les finalistes et les gagnants à qui on a remis des trophées individuels.



Le comité organisateur n'a récolté que de bons commentaires. Première rangée : Germain Proulx, Bruno Boutin et Serge Anctil. Deuxième rangée : Alain Villeneuve, Sylvio Boulianne, Pierre Savard, Germain Poitras, Denis Paradis, Marthe-Hélène Thomas, Claude Couture, Rosaire Bouchard et André Bergeron. Étaient absents : Peter Atwood, Jean-Claude Boudreault, Ghislain Corneau et Serge Jomphé.

FÉLICITATIONS!



USINE SAGUENAY

DES EMPLOYÉS ATTEIGNENT 30 ANS SANS ACCIDENT AVEC PERTE DE TEMPS

Depuis 30 ans que l'usine Saguenay existe, 17 employés ont franchi dernièrement le seuil d'un parcours sans accident avec perte de temps en autant d'années.

Le 22 mars dernier, le comité de direction a célébré cet exploit. « L'une des valeurs d'Alcan est la promotion de la santé et de la sécurité de chacun de ses employés. Votre contribution est exceptionnelle. Trente ans sans accident, c'est trente ans de vigilance, d'œil averti face aux risques et aux dangers. Vous avez fait preuve au cours de ces années d'une surveillance attentive et soutenue de votre environnement, des dangers et risques qu'il renferme, sans jamais laisser ces facteurs affecter notre objectif commun de préserver l'intégrité physique de tous les employés. Alcan vous remercie et nous espérons que le modèle que vous êtes devenu saura inspirer vos collègues. »

Chacune à sa manière, les personnes qui ont pris la parole ont parlé d'implication dont celle du comité santé et sécurité qui n'est pas passé sous silence. Selon Jean-Germain Girard, « les efforts du comité ont contribué à ce succès. Ce sont des gens qui y croient, qui s'impliquent et qui persévèrent. » Fernand Bouchard croit aussi en l'implication. Il a été invité à lire une brève description de la sécurité : « la sécurité provient de la maîtrise de l'homme sur son entourage et sur lui-même. Elle est obtenue par l'effort individuel et le travail d'équipe. Elle n'est menée à bonne fin que par des personnes bien informées, vigilantes et compétentes qui la respectent elles-mêmes. »

Pour le directeur, Camille Couillard, « en plus, du privilège qu'il nous est donné de reconnaître une si belle performance, c'est pour nous la chance « d'apprendre » comment on peut y parvenir. Savez-vous que cela représente plus d'un million d'heures sans accident avec perte de temps? Il y a de quoi être fiers! »

Des modèles dans leur milieu : première rangée : Laurier Gilbert, Émile Tremblay, Guy Côté, Jean-Germain Girard et Claude Gagné. Deuxième rangée : Henri Émond, Roger Bérubé, Fernand Bouchard, Marcel Jean, Bruno Paradis. Troisième rangée : Jean-Marc Belley, Jean-Pierre Fournier, Ghislain Robichaud. Étaient absents : Guy Thériault, Jacques Brassard et James Boyle.





CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

SÉMINAIRE INTERNATIONAL SUR LES TECHNOLOGIES DE COULÉE

L'un des seuls événements regroupant les gens des groupes Métal primaire et Transformation, le « Alcan Casthouse Seminar » s'est tenu dernièrement à Saguenay. Autrefois connu sous le nom de « Alcan DC-Casting Course », ce séminaire de haut niveau a regroupé une quarantaine de participants provenant d'une vingtaine d'installations Alcan dans le monde.

L'événement qui s'étend sur une semaine, se tient pratiquement tous les ans depuis 1987. Il couvre l'ensemble des activités des centres de coulée Alcan et s'adresse aux techniciens, ingénieurs, métallurgistes et gestionnaires des centres de coulée. Les présentateurs sont des experts Alcan dans leurs domaines respectifs. Cette année, Richard Yank, président Alcan Métal primaire - Québec et Sebree, Don Macmillan, vice-président technologies, et Ghyslain Dubé, directeur du traitement de métal, coulée et recyclage, ont accepté de participer en tant que conférenciers. Ils ont notamment abordé la maximisation de la valeur et, bien sûr, Don Macmillan en a profité pour annoncer la formation du nouveau groupe de gestion mondiale de la technologie.

« Traditionnellement, le séminaire se tenait à Logan ou à Oswego afin de permettre une visite des centres de coulée ainsi que des laminoirs chauds et froids, explique Jean-Pierre Martin, directeur de recherche et membre du comité organisateur. Cette année, nous avons voulu étendre le concept aux aluminières et la construction récente de l'usine Alma a été un élément déterminant dans le choix de tenir le séminaire au Saguenay. » Les autres membres du comité organisateur sont : Nathalie Lavoie, Diane Mongrain, Vincent Newberry, François Tremblay et Clark Weaver.

« Puisque des représentants de l'ensemble des centres de coulée d'Alcan étaient présents, dont des représentants des usines de refonte, de recyclage et/ou de fonderie qui ne sont pas familiers avec les usines d'électrolyse, poursuit Jean-Pierre Martin, c'était pour eux une belle occasion de visiter une usine représentant un standard mondial dans l'industrie. »

« L'an passé, le séminaire a subi une cure de rajeunissement, précise Diane Mongrain, consultante, apprentissage et perfectionnement technique. Nous avons redessiné de façon majeure le contenu des présentations afin d'éviter les répétitions et d'assurer la mise à jour technologique du séminaire. Afin de développer un réseautage à l'échelle mondiale et un transfert des connaissances techniques, nous avons aussi ajouté quelques activités favorisant les échanges entre les participants. L'an prochain, ce séminaire se tiendra en Allemagne. »

● Niveau expert

Le séminaire s'adresse à un niveau expert et il est un élément important de transfert des meilleures pratiques. On veut y développer les connaissances techniques mais aussi y favoriser le réseautage mondial. Très satisfaits du déroulement des activités, quelques participants nous livrent ici leur commentaire. Pour John Rennekamp, coordonnateur technique à Sebree, le séminaire est l'occasion rêvée pour mieux comprendre les technologies Alcan. Il aimerait qu'il y ait encore plus de travail en atelier. Michel Lefebvre, métallurgiste à Kitimat, pense que c'est une chance de pouvoir discuter des problèmes et trouver réponses aux questions. « J'apprécie particulièrement les périodes d'échange qui permettent d'approfondir nos connaissances et d'établir des contacts partout autour du monde. » Quant à Asta Emma Ingolfsdottir, coordonnatrice technologie de l'information coulée en Islande, elle aurait souhaité encore plus d'ateliers avec d'autres ressources de son domaine. « Évidemment, les activités qui m'ont le plus intéressées sont celles traitant de l'automatisation des systèmes de contrôle de coulée. » De Suisse, Christophe Heinen est ingénieur de procédé. « L'aspect technique m'intéresse beaucoup. J'espère qu'il y aura d'autres séminaires du même genre. Il y a beaucoup de bénéfices à en retirer. »



Les organisateurs de l'activité : Nathalie Lavoie, Clark Weaver, Jean-Pierre Martin et Diane Mongrain. Étaient absents lors de la photo : Vincent Newberry et François Tremblay.

Richard Yank, président Alcan Métal primaire - Québec et Sebree, a entretenu le groupe de maximisation de la valeur.



Au programme de la semaine, une visite de l'usine Alma qui possède deux machines de coulée horizontale. Le guide, Gérald O'Bomsawin dirige les visiteurs.



Christoph Heinen de la Suisse.



Michel Lefebvre de Kitimat (Canada).



Asta Emma Ingolfsdottir de l'Islande.



John Rennekamp de Sebree (États-Unis).



Le béryllium et la santé

ALCAN PREND LA SITUATION AU SÉRIEUX

Au cours de la dernière année, le secteur industriel a vu apparaître une nouvelle source de préoccupations pour la santé des travailleurs. Il s'agit du béryllium, un métal souvent utilisé comme élément d'alliage à d'autres métaux pour leur procurer légèreté, dureté et résistance à la corrosion. C'est l'apparition de nouveaux cas de béryllose chronique, une maladie pulmonaire reliée à l'exposition au béryllium, qui a incité les industries et les organismes du secteur de la santé à réaliser des investigations exhaustives. Chez Alcan, bien que les usines n'ajoutent pas de béryllium à leurs procédés et produits, nous avons voulu connaître la situation exacte dans nos établissements. C'est ainsi qu'un groupe de travail international et multidisciplinaire est à l'œuvre depuis deux ans et que les résultats découlant de leurs recherches sont à ce jour très rassurants.

« Jusqu'à maintenant, aucun cas de béryllose chronique n'a été répertorié dans les secteurs Électrolyse ou Matières premières de l'industrie de l'aluminium, indique le Dr Steve Martin, directeur du Service corporatif de santé et de toxicologie environnementale (STE). Chez Alcan, à la lumière des différentes études sur la santé

QU'EST-CE QUE LE BÉRYLLIUM?

Le béryllium est un métal léger et dur, bon conducteur d'électricité et de chaleur. Son addition dans les alliages d'aluminium, de magnésium et de cuivre rend le métal beaucoup plus résistant et fort tout en lui conservant sa légèreté. Les usages industriels du béryllium se retrouvent dans les industries spatiale et automobile, la production d'électricité (centrales nucléaires), l'industrie militaire, les oxydes de béryllium (céramiques, tubes micro-ondes, semi-conducteurs) et dans la production d'alliages.

• Le béryllium et la santé

« Parmi les différents problèmes de santé reliés au béryllium, explique le Dr Steve Martin, le plus préoccupant est la béryllose chronique, maladie pulmonaire pouvant entraîner une invalidité permanente. L'inhalation des poussières et fumées de béryllium peut causer cette maladie chez un faible pourcentage de personnes. Un stade de sensibilisation au béryllium précède l'apparition de la béryllose chronique et cette sensibilisation peut être détectée à l'aide d'un test sanguin spécifique dénommé « Test de prolifération lymphocytaire (BeLPT). »

« Cependant, la composante génétique serait un facteur important dans l'émergence de la maladie. En d'autres termes, la prédisposition naturelle d'un individu exposé au béryllium serait un élément déterminant de la sensibilisation. »

« La principale voie d'entrée du béryllium dans l'organisme humain est la voie respiratoire. Il n'y a pas d'effet connu à la suite de son ingestion. Quant à la pénétration percutanée, elle est négligeable lorsque la peau est intacte mais peut déclencher la formation de granulomes (réaction cicatricielle inhabituelle) dans la peau elle-même si les particules se déposent dans une plaie ouverte. Comme le béryllium se présente principalement sous forme particulaire, nous considérons que les mesures de protection respiratoire déployées depuis de nombreuses années dans les établissements d'Alcan ont eu un effet protecteur efficace. »

• Les normes

Depuis quelques années, le béryllium fait l'objet de nouvelles études, au niveau international, en raison de l'apparition de nouveaux cas de béryllose chronique et ce, malgré l'application d'une norme d'exposition très faible. Le Canada ne fait pas exception et c'est pourquoi des investigations, tant sur le plan gouvernemental qu'industriel, ont été entreprises pour s'assurer de la protection de la santé des travailleurs et de la mise en place de mesures de contrôle appropriées.

Au Québec, la norme actuelle est de 2 microgrammes par mètre cube d'air. Toutefois, des indications à l'effet que la norme actuelle ne serait pas suffisante pour enrayer l'émergence de tous les cas de béryllose chronique ont incité la Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST) comme d'autres organismes canadiens et américains, à utiliser temporairement un niveau d'action dix fois plus bas, soit 0,2 microgramme par mètre cube. Cette concentration a été déterminée afin d'assurer un risque presque nul d'émergence de nouveaux cas.

Alcan a fixé à 0,1 microgramme par mètre cube d'air la valeur seuil pour initier différentes actions préventives telles que l'information et la formation, la surveillance périodique de la qualité du milieu de travail, l'utilisation de mesures de contrôles à la source et la protection respiratoire. La concentration représentant un risque zéro n'est pas connue. Toutefois, la valeur guide de 0,1 microgramme par mètre cube serait considérée comme atteignable.

réalisées et de la surveillance médicale effectuée sur une base régulière auprès des employés, les services médicaux n'ont pas d'indication que le béryllium pourrait représenter un problème pour la santé. »

« Depuis plusieurs années, Alcan se préoccupe de l'impact du béryllium sur la santé des travailleurs. Nous avons effectivement décidé, il y a maintenant 15 ans, de ne pas fabriquer d'alliages aluminium-béryllium dans nos centres de coulée, en raison justement des dangers pour la santé que représente le béryllium. Autrement dit, il n'y a aucune addition volontaire de béryllium dans nos procédés et produits fabriqués en Amérique du Nord. Cependant, le béryllium peut exister à l'état naturel dans certaines sources de matières premières comme la bauxite ou l'alumine et il peut ainsi aboutir dans les salles d'électrolyse. »

« Pour cette raison et afin d'obtenir un portrait précis de la situation dans nos établissements, nous avons voulu faire les vérifications nécessaires, c'est-à-dire : savoir où le béryllium se retrouve, en quelle quantité et dans quelle mesure nos employés y sont exposés, afin de poser les mesures préventives appropriées. »

Le Lingot présente ici l'état de la situation.

Situation chez Alcan UN COMITÉ DE TRAVAIL À L'ŒUVRE DEPUIS DEUX ANS

Dès que des inquiétudes ont surgi dans le monde industriel à propos des impacts du béryllium sur la santé, Alcan a saisi l'importance de la situation. C'est ainsi que l'entreprise a mis sur pied un groupe de travail international et multidisciplinaire qui est à l'œuvre depuis maintenant près de deux ans. Ce comité regroupe des intervenants provenant de Transformation Europe, Transformation Amériques et Asie, Technologie Électrolyse et du Service corporatif de santé et de toxicologie environnementale d'Alcan Groupe Métal primaire.

Le groupe de travail Alcan a élaboré un plan d'action comportant trois volets :

- Faire le bilan de la présence de béryllium dans les procédés d'électrolyse de l'aluminium. Il a été également convenu de préciser la concentration de béryllium dans un sous-ensemble de nos produits et matières, c'est ce qu'on appelle l'étape « Caractérisation ».
- Déterminer l'exposition des travailleurs, afin d'évaluer plus précisément les risques à la santé.
- S'il y a lieu, identifier les actions à poser et les correctifs à apporter pour protéger encore davantage la santé des employés.

Avec la collaboration du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), des programmes de mesure de la concentration du béryllium dans les matières premières et certains intermédiaires de procédés, matières recyclables et rebuts ont été enclenchés au début de 2001 dans tous les établissements concernés, soit principalement les usines d'électrolyse. Les résultats de cette étape de caractérisation commencent à être connus. Claude Larivière, directeur hygiène industrielle d'Alcan Groupe Métal primaire, explique « Nous cherchons à mieux connaître les concentrations de béryllium dans les différents produits, matières et intermédiaires de procédés. Nous voulons savoir comment le béryllium voyage dans ces procédés, combien en retrouve-t-on entre autres dans le bain électrolytique, les balayures de plancher, les écumes d'aluminium, les brasques usées, l'alumine enrichie et les boues d'épurateurs. »

« Parallèlement, et afin de mieux évaluer les risques à la santé pour les employés, nous mesurons les expositions en milieu de travail. Plusieurs ressources sont impliquées dans cette démarche telles que celles des Services d'hygiène industrielle des établissements, l'université McMaster à Hamilton, l'IRSSST et certaines firmes spécialisées. Jusqu'à maintenant, l'ensemble des campagnes de mesure de la qualité du milieu de travail est complété à soixante-dix pour cent. »

« Les bilans de procédés et la caractérisation des produits et matières seront complétés d'ici la fin du second trimestre. En attendant le résultat de ces recherches, nous sommes confiants que les mesures préventives actuelles, l'utilisation des respirateurs en place depuis plusieurs années, combinées au fait que nous n'ajoutons pas de béryllium dans nos procédés et produits, assurent une protection adéquate de la santé des employés. »

À chaque étape du plan d'action, les comités paritaires de santé et de sécurité, les représentants des employés, les principaux intervenants en santé et en hygiène industrielle sont informés de l'avancement des travaux et des résultats obtenus.

DES RÉSULTATS PRÉLIMINAIRES RASSURANTS

« Les résultats préliminaires nous permettent de brosser un portrait plutôt rassurant de la situation, précise Claude Larivière. Selon les résultats présentement disponibles, nous pouvons affirmer que la quasi-totalité des valeurs d'exposition moyenne pondérée est conforme à la norme actuelle et au niveau d'action proposé par la CSST. Il reste encore beaucoup de travail à réaliser. Toutefois, nous n'avons pas d'inquiétude importante à l'effet que la santé de nos employés soit affectée par le béryllium. »

Le Dr Martin poursuit. « De plus, à la lumière de toutes les études sur la santé réalisées par Alcan et du suivi médical effectué auprès des employés depuis de nombreuses années, l'entreprise n'a pas d'indication de l'existence d'un problème particulier de santé relié au béryllium. »

« Il y a longtemps qu'on se préoccupe de santé chez Alcan. Toutes les actions entreprises jusqu'à maintenant dans ce domaine, nous rassurent quant à l'éventualité de problème particulier lié au béryllium. Des études sur l'asthme

réalisées depuis cinq ans démontrent que les employés ont une fonction respiratoire aussi bonne sinon meilleure que par le passé et même que celle de la population en général. À ce jour, la surveillance médicale effectuée auprès des employés n'a pas dévoilé d'excès de maladie pulmonaire chronique du type qu'on pourrait associer à une exposition au béryllium. Le programme de protection des voies respiratoires en place depuis de nombreuses années dans tous nos établissements possède les caractéristiques nécessaires pour assurer la protection contre l'exposition au béryllium. Même si ce dernier n'était pas ciblé, ce programme a certes contribué à éviter l'apparition de maladies y étant reliées. Qui plus est, les études épidémiologiques réalisées dans l'industrie de l'aluminium n'ont pas signalé de prévalence accrue de maladie susceptible d'être reliée au béryllium. »

« Tous les établissements concernés par le bilan du béryllium, principalement les usines d'électrolyse, ont fait l'objet de mesures récentes. L'ensemble des données sera vraisemblablement disponible d'ici la fin du second trimestre. Celles-ci nous guideront dans l'élaboration de plans d'action appropriés. »

Claude Larivière est directeur hygiène industrielle d'Alcan Groupe Métal primaire. « À la lumière des résultats présentement disponibles, nous pouvons affirmer que la quasi-totalité des valeurs d'exposition moyenne pondérée est conforme à la norme actuelle et au niveau d'action proposé par la CSST. »



« Jusqu'à maintenant, aucun cas de béryllose chronique n'a été répertorié dans les secteurs Électrolyse ou Matières premières de l'industrie de l'aluminium », précise le Dr Steve Martin, directeur du Service corporatif de santé et de toxicologie environnementale (STE).

En 2001, une évaluation approfondie de la présence de béryllium dans les installations ainsi qu'une mesure du degré d'exposition de certaines tâches à ce métal ont été réalisées dans la plupart des installations d'Alcan au Québec. Sur cette photo, Lily Lapointe, technicienne en hygiène industrielle à l'usine Arvida, en compagnie de Frédéric Harvey et de Jean-Guy Bouchard, prépare la prise d'une mesure d'exposition.

ALCAN PARTICIPE AU COMITÉ DE TRAVAIL PROVINCIAL DE LA CSST

En plus du travail réalisé à l'interne, Alcan participe aussi à un comité mis sur pied par la Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST). Richard Lapointe, spécialiste en toxicologie environnementale, représente Alcan sur ce comité qui est chargé d'évaluer toute la stratégie déployée en matière de prévention des effets sur la santé des travailleurs à l'égard du béryllium.

« Son mandat consiste d'abord à dresser un inventaire des établissements susceptibles d'utiliser du béryllium ou ses alliages et par la suite, procéder à des interventions dans certains secteurs ciblés. L'inventaire préliminaire du comité de travail a permis de dénombrier une grande quantité d'entreprises québécoises susceptibles d'utiliser du béryllium. La priorité a été accordée au secteur « Fonderies et première transformation des métaux » comportant 2 789 établissements. Il s'agit d'une démarche très importante appuyée par l'ensemble des représentants de la société industrielle québécoise. »

Outre les représentants de l'industrie dont Alcan, ce comité est formé de représentants des travailleurs (grandes centrales syndicales), de la CSST, du Ministère de la Santé et des Services sociaux (MSSS), de Centres locaux de services communautaires (CLSC), de l'Institut national de santé publique (INSP), de la Régie régionale de la santé et des services sociaux (RRSSS), de l'Institut de recherche Robert-Sauvé en santé et sécurité du travail (IRSSST) et des Associations sectorielles paritaires (ASP). Alcan participe activement au déploiement du plan d'action de la CSST et de ses partenaires relativement à la présence de béryllium dans les établissements du Québec.

Étant déjà membre du comité paritaire de révision des normes au Québec, Alcan participe également à l'étude et au développement de modifications concernant la norme actuelle.





ROBERVAL-SAGUENAY

On est toujours gagnant...

QUAND ON PREND LE TEMPS DE TRAVAILLER PRUDEMMENT

Avec pour thème, « On est toujours gagnant... quand on prend le temps de travailler prudemment », la campagne santé-sécurité du Roberval-Saguenay s'est déroulée du 25 au 29 mars dernier.

Au programme principalement, un kiosque sur la prévention des maux de dos et un atelier conférence sur les conséquences des raccourcis en santé-sécurité. Comme l'explique Michel Rousseau, coordonnateur en santé-sécurité, « trop souvent, on a tendance à faire des manœuvres risquées soit parce qu'on veut sauver du temps, soit parce qu'on n'y pense pas, tout simplement. On oublie qu'en voulant sauver cinq minutes ou qu'en ne pensant pas à sa sécurité, on risque un accident grave aux conséquences parfois permanentes. »

Au Roberval-Saguenay, depuis 1998, les accidents avec blessures touchent les yeux (21 %), le dos (16 %), les mains (10 %), les pieds (9 %) et les genoux (8 %). Ils se produisent par introduction d'un corps étranger (18 %), en forçant (16 %), en débarquant (13 %) et en marchant (10 %). Les accidents avec blessures sont la source de douleurs (35 %), d'irritations (21 %) et de contusions (19 %). Des maux dont on voudrait bien pouvoir se passer. « Dans le domaine ferroviaire, poursuit Michel Rousseau, les conséquences de prendre une chance, de ne pas respecter une règle ou une méthode de travail de ne pas prendre le temps de penser à notre sécurité, à celle de nos confrères et du public peuvent être catastrophiques. Elles risquent de marquer des vies. Notre sécurité dépend souvent de quelques secondes de réflexion et de quelques règles à respecter. »

René Smith, soudeur à l'entretien de la voie ferrée, partage cet avis. « La sécurité c'est important. On a parfois tendance à prendre des raccourcis en oubliant qu'on traîne partout les résultats d'un accident. Un accident de travail nous affecte aussi dans notre famille et dans nos loisirs. Des campagnes comme celle-là permettent d'en prendre conscience. Nous avons la chance de travailler dans un milieu sécuritaire. Les bonnes habitudes que nous prenons ici nous suivent dans toutes nos autres activités. »



René Smith



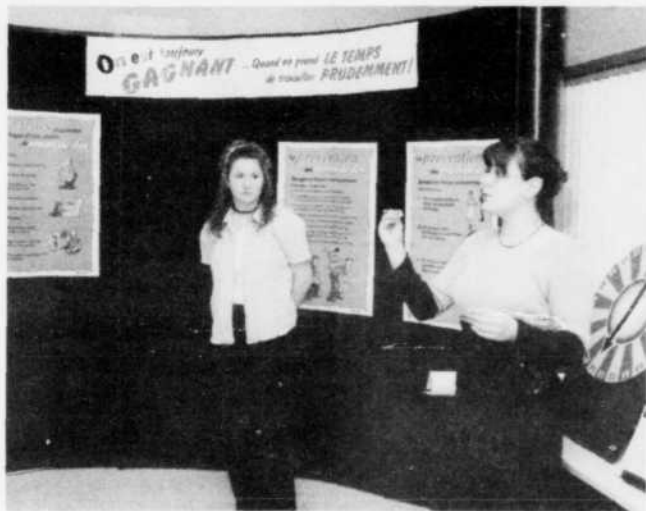
André Deschênes

« Pour soi et pour les compagnons de travail, il faut prendre le temps d'être sécuritaire, ajoute Simon Villeneuve, opérateur de locomotive. Aujourd'hui, tout va vite. Mais ce n'est pas une raison pour négliger la sécurité. Avec les trains, il y a beaucoup de précautions à prendre. Une erreur ne pardonne pas. Et, au bout du compte, celui qui travaille plus lentement abattra autant sinon plus d'ouvrage que celui qui va trop rapidement et qui ne pourra pas tenir ce rythme pendant tout son quart de travail. »

Selon André Deschênes, serre-frein, « rien ne sert de courir, il faut partir à point. La santé-sécurité, il ne faut pas arrêter d'en parler. L'exercice physique est aussi un bon moyen de se maintenir en forme et d'arriver mieux disposé au travail. Après une séance d'entraînement, le stress de la journée est évacué. Il est plus facile d'entreprendre une activité quand l'humeur, la résistance, la force et la santé sont à leur meilleur. »



Simon Villeneuve



Spécialistes en réadaptation physique, Tyna Jones Caron et Stéphanie Boivin ont abordé les composantes physiques reliées au soin du dos : force des abdominaux, endurance des quadriceps, flexibilité, indice de masse corporelle et posture.



Lors de l'atelier sur les conséquences des raccourcis en santé-sécurité, le conférencier Hervey Charbonneau a parlé des dix mauvaises raisons évoquées lorsque survient un accident.

PHOTOS: Yves Henrichon

La Francofête

LES « COOCURRENTS » SONT DÉMASQUÉS

Dans l'esprit de la Francofête, Le Lingot vous a invité, lors de sa dernière édition, à participer à un concours qui consistait à assortir judicieusement quelques coocurrents.

En voici les réponses :

1. a) passer une commande
2. b) poser une question
3. b) recevoir un prix
4. b) induire en erreur
5. b) s'opposer à un projet
6. a) remplir un formulaire
7. b) affronter un obstacle
8. a) donner un avertissement
9. b) lancer une rumeur
10. b) heurter un muret



En compagnie de Claude Verreault (au centre), qui leur a remis les dictionnaires Petit Larousse 2002, voici les gagnants du tirage au sort parmi les coupons de participation sans faute. Ce sont : Céline Laprise, employée de l'usine Vaudreuil, Marcel Boudreault, retraité des Installations portuaires, Réal Bergeron et Claude Beaulieu, employés de l'usine Arvida. Félicitations!

PHOTO: Yves Henrichon

LE SONDAGE MONDIAL AUPRÈS DES EMPLOYÉS SERA BIENTÔT LANCÉ

Initiative de la fonction ressources humaines et de la fonction affaires générales et externes, le « Sondage mondial auprès des employés d'Alcan 2002 » sera distribué vers la fin de mai prochain. Destiné aux 48 000 employés, dans les 38 pays où Alcan mène ses activités, le sondage sera traduit en plus de 15 langues.

Respectivement, vice-président principal affaires générales et externes et vice-président principal ressources humaines, Daniel Gagnier et Gaston Ouellet, expliquent. « Le dernier sondage auprès des employés d'Alcan a eu lieu en 1998 et a joué un rôle essentiel en permettant à la Société de se concentrer sur de nombreux projets d'amélioration, surtout dans les domaines suivants : environnement, santé et sécurité, ressources humaines et communications. »

● **Maximisation de la valeur**

« Le sondage de cette année mesurera nos perceptions au sujet de notre travail et au sujet d'Alcan en général afin d'apporter des améliorations qui contribueront à l'atteinte de notre objectif directeur, la maximisation de la valeur. »

Il servira à mesurer nos perceptions liées à des thèmes très variés : la durabilité de l'entreprise (santé et sécurité, environnement, société et communauté), nos valeurs (intégrité, responsabilité, confiance et transparence, travail d'équipe), la réputation d'Alcan, les communications, l'innovation et l'amélioration, l'équilibre entre vie professionnelle et vie personnelle, la croissance et le perfectionnement, la reconnaissance, le leadership et évidemment la maximisation de la valeur. »

● **Importance historique**

Ce sondage revêt aussi une importance historique puisque c'est le premier depuis la fusion en octobre 2000. Depuis, Alcan est devenue une société très différente et sa nouvelle orientation stratégique est axée sur ses produits de base, l'aluminium et les emballages. Le sondage offrira un nouveau point de comparaison pour évaluer les progrès lors des futurs sondages qui se tiendront régulièrement.

● **Les champions du sondage**

Le questionnaire a été élaboré par le comité directeur du projet après une consultation approfondie des six groupes d'exploitation et du siège

social, ainsi que d'une société externe spécialisée dans les sondages de cette nature.

Afin que l'administration du sondage soit uniforme, c'est-à-dire que tous les employés aient l'occasion d'y répondre, il sera distribué sous sa forme imprimée seulement. Déjà, des personnes que nous appellerons « champions du sondage » ont été désignées pour chaque groupe d'exploitation et pour le siège social. Ces champions désigneront à leur tour des administrateurs du sondage dans chaque établissement et ceux-ci seront essentiellement chargés de coordonner l'administration du sondage ainsi que la communication dans nos quelque 250 établissements à l'échelle mondiale.

Les résultats du sondage permettront de cibler les initiatives d'Alcan afin de mieux répondre aux besoins des employés. Au cours du quatrième trimestre, les employés seront informés des commentaires recueillis et, surtout, des plans d'action seront mis à exécution en réponse aux préoccupations dégagées par le sondage. Au cours des prochaines semaines et sur plusieurs mois, vous recevrez des renseignements supplémentaires. Ne manquez pas de collaborer au Sondage mondial. C'est l'occasion idéale d'exprimer votre point de vue!

NOMINATIONS

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Thomas F. Belliveau
Scientifique principal
analyse du métal - T.A.



Brent Volk
Ingénieur en recherche et
développement, électrolyse S.T.E.



Jean-Luc Fortier
Responsable - Groupe
Technologies analytiques



Guy Archer
Responsable de programme,
procédés alternatifs, S.T.E.



Margot Tapp
Chef de l'information et
des communications



Dominique Houle
Coordonnatrice - relations avec
les cadres et formation



Claude Châteauneuf
Surintendant -
Centre des produits cathodiques



Gilles Boudreault
Surintendant -
Services Ateliers



Judith Trottier
Comptable de gestion



Johanne Desmeules
Comptable de gestion

USINE VAUDREUIL



Richard Guay
Surintendant -
ressources humaines



André St-Cyr
Superviseur d'opération



Martyne Levasseur
Coordonnatrice, comptabilité
financière et de gestion

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



Guy Lapointe
Surintendant - services
financiers et administration



Daniel Bertrand
Surintendant opérations et
entretien - Centre Duncan

Selon une nouvelle étude d'Environnement Canada LA QUALITÉ DE L'ATMOSPHÈRE S'AMÉLIORE DANS LA RÉGION DU SAGUENAY

Le 28 mars dernier, des représentants d'Environnement Canada étaient dans la région afin de rendre publics les résultats d'une nouvelle étude concernant la qualité de l'atmosphère dans la région du Saguenay. Les informations obtenues étaient rassurantes. Les niveaux moyens de dioxines et furannes mesurés en 2000 et 2001 étaient deux fois moins élevés (baisse de 50 %) que ceux observés lors d'un échantillonnage effectué cinq ans auparavant. Ces niveaux se comparent à ceux enregistrés dans des grands centres urbains, comme Montréal. « Les niveaux sont semblables à ce qui a été trouvé ailleurs au Canada entre 1997 et 1999, mais 10 à 40 fois plus faibles que ceux retrouvés ailleurs dans le monde », précise André Germain de la Direction de la protection de l'environnement.

Les dioxines et furannes sont des composés chimiques organochlorés comprenant des pesticides, des produits chimiques industriels, des produits générés par la combustion (bois, déchets et notamment les emballages de plastique) et de nombreux autres procédés industriels. La littérature scientifique indique que certains dioxines et furannes peuvent avoir, selon le degré et la durée d'exposition, des effets variés et importants sur la santé humaine.

Les nouvelles données gouvernementales sont pour le moins contrastantes avec les conclusions du rapport d'Environnement Canada publié en 1998. Celui-ci indiquait que c'est Jonquière qui montrait la valeur la plus élevée au Canada concernant les niveaux de dioxines et furannes et que le niveau de HAP provenant principalement des activités de production de l'aluminium, soit les hydrocarbures aromatiques polycycliques, étaient parmi les plus élevés au pays. Ceci avait même conduit le journal Le Devoir à produire en 1999 un article troublant à l'effet que Jonquière était la ville canadienne la plus polluée au Canada.

Devant les résultats préoccupants de l'étude de 1998, le Conseil régional de l'Environnement sollicitait en 2000 une rencontre avec des responsables d'Environnement Canada et le ministère de l'Environnement du Québec pour faire le point sur la situation et mieux comprendre la provenance des dioxines et furannes. C'est alors qu'Environnement Canada, avec le support du ministère de l'Environnement du Québec, a effectué un nouvel échantillonnage au cours des années 2000 et 2001 en modifiant la méthode de cueillette de données pour mieux cerner la problématique. Outre l'utilisation de stations de mesure en opération dans l'agglomération du secteur Jonquière, des indicateurs biologiques, soit l'analyse des épinettes de pins sylvestre, ont été mis à contribution. Des pins ont été plantés sur 11 sites choisis en tenant compte de la direction des vents dominants et des activités urbaines et industrielles.

L'étude de 2000 et 2001 a permis de démontrer que la ou les sources de dioxines et furannes étaient locales, souvent de courte durée, et que les valeurs les plus élevées étaient mesurées avec un vent soufflant du sud. En clair, trois sources principales d'émission ont été identifiées par Environnement Canada dans son rapport : le chauffage au bois (particulièrement le bois peint ou traité), des

activités industrielles de refonte et de recyclage des métaux et la circulation routière. Les taux élevés de dioxines et furannes qui y sont associés sont des événements ponctuels et de courte durée. Les installations d'Alcan n'ont pas été identifiées comme une source.

En plus de la poursuite de l'échantillonnage régulier à Jonquière, notamment la mesure des émissions reliées à la refonte et au recyclage des métaux, Environnement Canada recommande une campagne d'éducation pour un meilleur usage de poêles à bois et sur les effets du brûlage de déchets à ciel ouvert, laquelle campagne permettrait de réduire les niveaux de dioxines et furannes présents dans l'air. Les autorités publiques entendent d'ailleurs effectuer prochainement des activités de sensibilisation de la population à cet égard.

• Les HAP en forte diminution

La présence des HAP à des niveaux élevés dans la région du Saguenay, en comparaison par exemple avec Montréal, est connue depuis longtemps, en raison de l'exploitation d'une aluminerie



Cuve 216, usine Grande-Baie.

utilisant la technologie Söderberg à Jonquière. Les niveaux d'émission de HAP ont diminué considérablement au fil des années, en raison notamment du programme de modernisation des alumineries d'Alcan au Québec, présentement en cours, et de meilleures pratiques de travail dans les installations.

« De 1989-1990 à 2000-2001, les niveaux ont baissé de 85 % à Jonquière et de 60 % à Montréal, mentionne André Germain. À Jonquière, la baisse la plus marquée s'est produite entre 1999-2000 et 2000-2001... » Pour le benzo(a)pyrène, un HAP reconnu cancérigène, la baisse est de 96 %, rapporte pour sa part Daniel Labrecque de la Division contrôle à la direction régionale du ministère de l'Environnement du Québec. Le remplacement de la pâte pour la fabrication des anodes des cuves de type Söderberg par un produit à faible teneur en HAP, souligne-t-il, laisse présager une diminution des concentrations de HAP dans l'air ambiant.

Alcan améliore son bilan environnemental UN SOUCI CONSTANT POUR LA PROTECTION DE LA VIE ET DU MILIEU NATUREL

Les informations rendues publiques récemment par Environnement Canada sur la qualité de l'air dans la région du Saguenay appuient les efforts déployés par Alcan depuis quelques décennies en vue de minimiser les impacts de ses opérations sur la santé de ses employés et de la population avoisinante des installations industrielles, dans la perspective du développement durable. Ces informations sont en ligne avec le suivi des données qu'Alcan enregistre annuellement avec ses propres campagnes d'échantillonnage.

Les émissions de HAP dans l'air par les usines d'Alcan au Québec ont subi une diminution de plus de 75 % depuis 1983. L'opération des nouvelles alumineries utilisant des anodes précurées, qui éliminent pratiquement l'émission de HAP dans l'atmosphère, contribuent sensiblement à ce résultat remarquable. L'utilisation du brai à faible teneur en HAP aux usines Arvida, Beauharnois et Shawinigan devrait permettre d'observer, avec les résultats d'échantillonnage de 2002, une amélioration de cette performance environnementale, pendant la poursuite du programme de modernisation des alumineries d'Alcan au Québec.

Aussi, Alcan a pratiquement éliminé la présence de HAP dans les eaux des effluents de ses diverses usines. Les efforts d'Alcan dans la réduction des polluants ont d'ailleurs été reconnus dans le cadre de Vision Saint-Laurent 2000 (Plan d'action Saint-Laurent des gouvernements provincial et fédéral visant la réduction des émissions de contaminants dans le fleuve Saint-Laurent).

La préservation de la santé humaine en général, et celle des employés plus particulièrement avec l'adoption du programme de protection des voies respiratoires dans les salles de cuves et autres mesures appliquées depuis des décennies, n'est qu'un aspect du bilan environnemental d'Alcan. En cherchant à réduire les impacts de ses opérations, Alcan contribue à l'amélioration du milieu naturel dans les localités où elle est établie. Dans la région du Saguenay spécifiquement, le développement du Parc marin du Saguenay et de ses ressources, qu'il s'agisse de la faune, de la flore et de la vie aquatique, constitue un

des enjeux importants pour la communauté. Alcan, de par ses efforts importants pour la réduction des impacts de ses activités sur l'environnement, participe à ce développement et à la préservation des ressources terrestres et marines.

• Les HAP et la santé : la recherche se poursuit

Récemment, dans les médias, les HAP étaient à nouveau pointés du doigt comme un facteur probable de l'apparition de cancers chez des mammifères marins (bélugas) et, par extension, dans la population du Saguenay-Lac-Saint-Jean. La recherche scientifique à cet égard se poursuit à travers le monde. La démonstration reste à faire en regard de la présence d'une aluminerie dans une région et le développement de cancer dans la population en général et chez une espèce particulière de mammifères marins (ou autres espèces animales).

Alcan a réalisé, rappelons-le, au cours des dernières décennies des études épidémiologiques chez les travailleurs des salles de cuves de type Söderberg, en collaboration avec diverses parties. Ces études sont présentement l'objet d'un suivi avec de nouvelles investigations

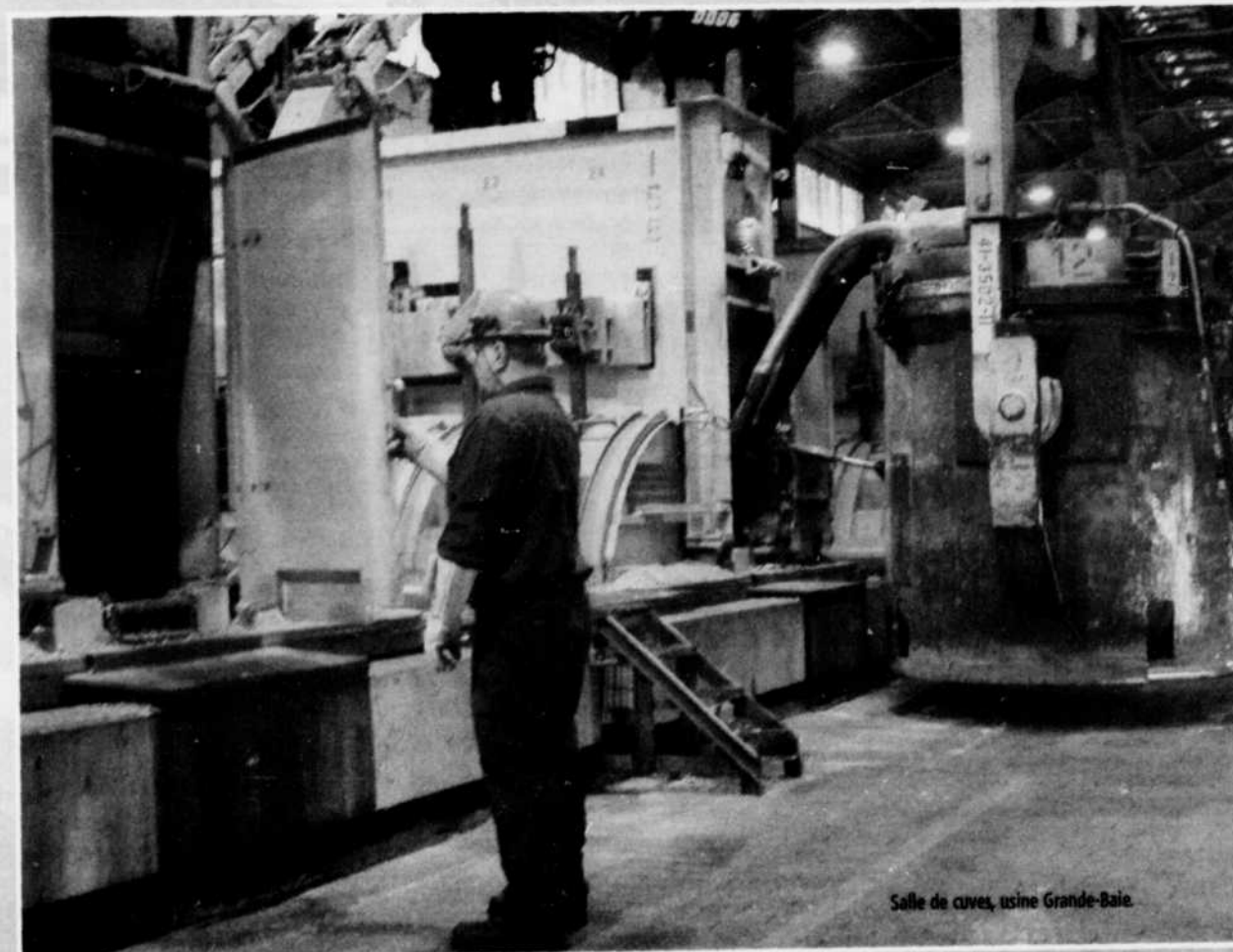


Salle de cuves, usine Laterrière.

dans la plupart des installations d'Alcan au Québec, principalement chez les travailleurs du secteur électrolyse. Ces investigations, amorcées en 2000 et qui devraient s'échelonner jusqu'en 2004, touchent environ 17 000 personnes qui sont ou qui ont déjà été à l'emploi de l'entreprise durant plus d'une année. Elles ont pour objectif de vérifier les impacts sur la santé des travailleurs des améliorations apportées au cours des ans afin de réduire l'exposition aux HAP dans leur milieu de travail. La nouvelle recherche jettera également les bases d'un programme de surveillance continue des cas de cancer et d'autres risques à plus long terme. Ce programme de surveillance renforcera le suivi de la santé des travailleurs des usines d'électrolyse.

Les études épidémiologiques ont jusqu'à maintenant révélé des excès de cancers du poumon et de la vessie pour certaines tâches fortement exposées aux HAP durant les années 1940 à 1960. À ce moment, l'exposition aux HAP était plusieurs fois plus élevée que ce n'est le cas aujourd'hui, considérant les efforts importants consacrés à la diminution des émissions et à la protection des voies respiratoires dans les milieux de travail. Ces études ont aussi précisé que la portion la plus importante des excès de cancers du poumon chez les travailleurs des salles de cuves était attribuable au tabagisme, ce qui a conduit Alcan à prendre diverses initiatives pour encourager ses employés à cesser de fumer. Bien que la recherche épidémiologique ait permis d'observer une relation significative entre la présence des HAP et des problèmes de santé chez les travailleurs, les études n'ont pas identifié d'agent qui pouvait en être la cause directe.

Le 27 février 2002, le docteur Andy Kennedy de la Direction régionale de la Santé publique (ministère de la Santé du Québec) précisait dans un communiqué : « à ce jour, aucune étude scientifique n'a pu mettre en évidence de façon concluante un lien entre des excès de cancer dans une population avoisinant une aluminerie et les rejets de HAP par cette industrie ». L'organisme gouvernemental a aussi mentionné que le problème de pollution industrielle par les HAP est en régression au Saguenay-Lac-Saint-Jean et que la fumée de cigarette est également une source importante de HAP.



Salle de cuves, usine Grande-Baie.



USINE VAUDREUIL

BRISER LE MUR DU SILENCE POUR PRÉVENIR LA VIOLENCE

Quoi de mieux qu'une conférence sur la violence pour réfléchir ensemble sur les façons de régler un conflit sans violence? C'est ce à quoi ont pensé les membres du comité santé et sécurité du groupe finance de l'usine Vaudreuil. Pour marquer la semaine de la non-violence, du 21 au 27 avril, ils avaient invité Rock Gilbert, agent en relation communautaire à la Sûreté municipale de Jonquière.

Monsieur Gilbert a insisté sur le fait de ne pas rester silencieux devant la violence. « *Quelle soit psychologique, verbale, physique ou même meurtrière, il ne faut pas hésiter à dénoncer la violence. Se fermer les yeux ne peut que favoriser l'escalade dans le type et dans les manifestations de la violence. Si rien n'est fait pour la contrer, la violence évolue progressivement et augmente en importance ou en gravité avec le temps. Que ce soit à la maison, au travail ou même à l'école, ce phénomène d'escalade de la violence peut conduire à des situations trop souvent dramatiques.* »

« *Depuis toujours, les conflits interpersonnels font partie du quotidien. Même s'ils demeurent des éléments essentiels de nos relations avec les autres, il est important de savoir qu'il existe des façons de les régler sans utiliser la violence verbale, psychologique ou physique. Il est normal de vivre des conflits. Vouloir les éviter à tout prix serait irréaliste et équivaudrait à se couper des autres. C'est pourquoi, il est essentiel d'être préparé à y faire face. Une situation de conflit peut provenir de différences qui sont réelles ou encore de malentendus, de fausses perceptions. Elle peut être engendrée par des divergences de buts, des différences émotives, des collisions de valeurs ou bien par des attentes trop élevées envers soi ou envers les autres. Bien qu'ils puissent être désagréables à vivre, les conflits sont inévitables.* »

« *Chacun est capable de régler un conflit sans violence. Il s'agit d'avoir confiance en soi et d'utiliser des méthodes qui demandent quelques instants de réflexion sur ses propres attitudes en situation de conflit. Il est important de*



Le conférencier Rock Gilbert (tenant l'affiche) est entouré des membres du comité santé sécurité groupe finance : Martine Dion, Gérard Ste-Croix, Magella Tremblay, Natacha Boies, Michel Dubois, Wilfrand Gagné et Marcel Carrier.

prendre conscience de la façon dont nous pouvons créer des conflits, mais aussi de l'attitude que nous adoptons dans de telles situations. La fuite, le chantage, la menace et la violence ne règlent rien. D'autres moyens existent pour solutionner ses conflits. »

• Des moyens pour résoudre ses conflits

« *Lors du lunch qui a suivi la conférence, les commentaires des participants allaient tous dans le même sens, indique le surintendant Marcel Carrier. La violence existe. Quelquefois très subtile, elle est souvent plus présente qu'on pourrait le penser. Les gens reconnaissent volontiers la force insoupçonnée de la violence sous toutes ses formes. Ils reconnaissent aussi la nécessité de passer à l'action pour contrer la violence quand elle se présente.* »

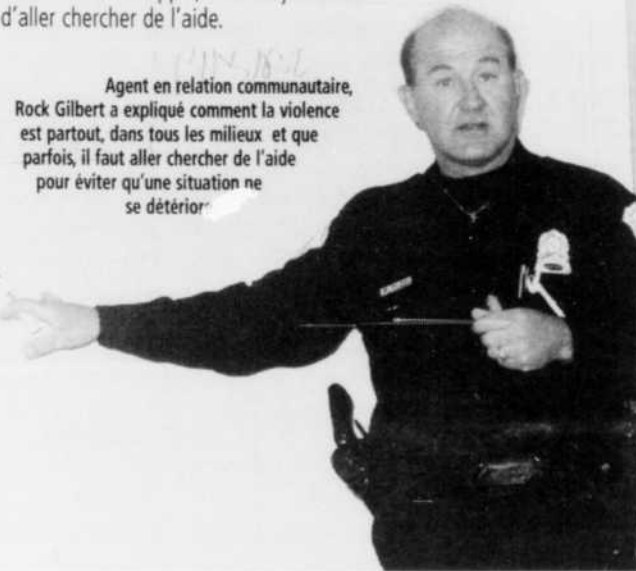
Il existe différents moyens que nous pouvons employer pour résoudre les conflits sans violence : la négociation où les parties assouplissent leur position jusqu'à ce qu'elles en arrivent à une solution équitable; l'explication où chacun expose sa position sur le conflit sans menacer ni accuser l'autre; l'excuse où l'on mentionne qu'on est désolé sans pour autant s'accuser d'avoir tort; le compromis où les parties

renoncent à certaines de leurs exigences afin d'en arriver à une solution acceptable; et la médiation où les parties consultent une tierce personne pour éclaircir une situation complexe ou trop intense.

Mais avant toute chose, il importe d'adopter une attitude favorable à la gestion de conflits : parler calmement, parler un à la fois, utiliser un langage respectueux, s'écouter mutuellement, parler au je (parler de soi), respecter l'opinion et les sentiments de l'autre et garder le contenu confidentiel.

La violence s'exprime d'abord par des mots. Avant que la spirale de la violence ne s'amplifie, il est suggéré d'y réfléchir à deux fois avant de lancer des paroles blessantes qui risquent d'être bien difficiles à rattraper par la suite. Et, quand la situation semble nous échapper, il est toujours utile d'aller chercher de l'aide.

Agent en relation communautaire, Rock Gilbert a expliqué comment la violence est partout, dans tous les milieux et que parfois, il faut aller chercher de l'aide pour éviter qu'une situation ne se détériore.



AVIS DE DÉCÈS

GIRARD, GILBERT

Est décédé le 6 février 2002, à l'âge de 75 ans et 4 mois, Gilbert Girard du 223, av. Père-Fiset à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département de la conciergerie du centre d'électrolyse est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

POITRAS, MARCEL

Est décédé le 19 février 2002, à l'âge de 73 ans et 9 mois, Marcel Poitras du 1177, rue d'Angoulême, app. 5198 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SAVARD, MARC

Est décédé le 22 février 2002, à l'âge de 69 ans et 6 mois, Marc Savard du 1342, rue Victor-Guimond à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du centre des produits anodiques de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

DUPONT, ALPHONSE

Est décédé le 23 février 2002, à l'âge de 86 ans et 7 mois, Alphonse Dupont du 3880, rue Saint-Léon, app. 33 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du département de fluorure de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DUMONT, PAUL-ÉMILE

Est décédé le 24 février 2002, à l'âge de 77 ans et 6 mois, Paul-Émile Dumont du 3756, rue de l'Alsace, app. 1 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département entretien électrique - fluorure de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FORTIN, ROSAIRE

Est décédé le 25 février 2002, à l'âge de 75 ans, Rosaire Fortin du 2668, rue Roberval à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 45 ans, il était au service de l'atelier au Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

BRASSARD, ROGER

Est décédé le 26 février 2002, à l'âge de 71 ans et 6 mois, Roger Brassard du 3637, rue de l'Église à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était au service du département secteur rouge de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DUFOUR, CLAUDE

Est décédé le 26 février 2002, à l'âge de 64 ans et 4 mois, Claude Dufour du 2209, rue de l'Hôpital, app. 4 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus

de 20 ans, il était au service du secteur rouge de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, LOUIS-PHILIPPE

Est décédé le 27 février 2002, à l'âge de 77 ans et 5 mois, Louis-Philippe Tremblay du 237, rue Pasteur Sud à Chicoutimi. À l'empl. d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du centre d'électrolyse ouest de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

NEPTON, GASTON

Est décédé le 3 mars 2002, à l'âge de 48 ans et 11 mois, Gaston Nepton du 3805, rue Saint-Pierre à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de son décès.

LABERGE, DOMINIQUE

Est décédé le 7 mars 2002, à l'âge de 77 ans et 1 mois, Dominique Laberge du 2388, rue Larouche à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du centre des produits anodiques de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GUAY, LORENZO

Est décédé le 9 mars 2002, à l'âge de 80 ans et 6 mois, Lorenzo Guay du 1000, av. Beauvoir Sud à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

FRIGON, JEAN-PIERRE

Est décédé le 10 mars 2002, à l'âge de 77 ans et 2 mois, Jean-Pierre Frigon du 525, rue Saint-Charles Ouest, app. 603 à Longueuil. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département de l'ingénierie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BOURGET, BERTRAND

Est décédé le 11 mars 2002, à l'âge de 66 ans et 7 mois, Bertrand Bourget du 1325, rue Vigneault à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

LAPIERRE, ALBERT

Est décédé le 15 mars 2002, à l'âge de 74 ans et 3 mois, Albert Lapierre du 1914, rue Bergeron à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du centre de revêtement et d'entretien des cuves de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPOINTE, GILLES

Est décédé le 17 mars 2002, à l'âge de 51 ans et 11 mois, Gilles Lapointe du 255, rue McNaughton à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service de l'usine Alma au moment de son décès.

TREMBLAY, ALFRED

Est décédé le 17 mars 2002, à l'âge de 71 ans et 5 mois, Alfred Tremblay du 2254, rue Guèvremont à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département de conciergerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAVOIE, ROLAND

Est décédé le 19 mars 2002, à l'âge de 83 ans et 11 mois, Roland Lavoie du 2051, rue Saint-Jean-Baptiste à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département de la conciergerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

ROY, GEORGES-H.

Est décédé le 20 mars 2002, à l'âge de 75 ans et 6 mois, Georges-H. Roy du 1977, rue Dorval à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

LAPOINTE, FERNAND

Est décédé le 24 mars 2002, à l'âge de 74 ans et 7 mois, Fernand Lapointe du 3978, boul. Harvey, app. 604 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département médical à la direction régionale au moment de sa retraite.

TREMBLAY, PATRICK

Est décédé le 25 mars 2002, à l'âge de 82 ans et 11 mois, Patrick Tremblay du 2061, rue Saint-Jean-Baptiste à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était au service de l'usine de minerai 2 de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DALLAIRE, GERMAIN

Est décédé le 29 mars 2002, à l'âge de 54 ans et 6 mois, Germain Dallaire du 2413, rue des Gadelières à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service du département de l'approvisionnement des Installations portuaires au moment de son décès.

CORNEAU, LÉOPOLD

Est décédé le 29 mars 2002, à l'âge de 76 ans, Léopold Corneau du 2931, boul. du Royaume à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du centre de coulée de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOLDUC, LOUIS-PHILIPPE

Est décédé le 29 mars 2002, à l'âge de 83 ans et 4 mois, Louis-Philippe Bolduc du 763, rue Saint-François à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du département de la sûreté aux Installations portuaires au moment de sa retraite.



USINE ARVIDA

JEAN-PHILIPPE LAFRANCE, STAGIAIRE EN INFORMATIQUE

Lorsqu'il est arrivé à l'usine Arvida en mai 2001 comme stagiaire Avantage carrière, un mandat d'importance attendait Jean-Philippe Lafrance. Le centre des produits anodiques comptait sur lui pour effectuer la migration des systèmes de gestion de procédé. Les quatre secteurs principaux du centre des produits anodiques (tour à pâte, scellement des anodes, calcination du coke et four de cuisson des anodes) sont concernés par cette opération d'urgence. « Avec l'introduction de nouvelles technologies, nous mettons à jour le système selon les standards Alcan, précise Michel Bélec, son superviseur. Nous modernisons la plate-forme informatique servant tant au personnel technique, de supervision que d'opération. »

Pour ce faire, notre diplômé en informatique de gestion du Cégep de Limoilou a dû se familiariser avec le procédé, rencontrer les usagers et faire le tour du secteur avant de monter le nouveau programme. « Je ne m'attendais pas d'apprendre autant de choses en si peu de temps ! On m'a laissé beaucoup de latitude pour aller jusqu'au bout des problèmes, établir des plans de travail et développer des solutions simples. » Persévérance, planification et simplification sont ses mots d'ordre. De l'avis même de son superviseur, le niveau de responsabilité qu'on a confié à Jean-Philippe pourra sans aucun doute être mis à profit dans le cadre de d'autres projets de modernisation.



Michel Bélec et Jean-Philippe Lafrance.

SÉBASTIEN GIRARD, STAGIAIRE EN INSTRUMENTATION ÉLECTRIQUE

Après des études collégiales en génie électrique et électrodynamique au Cégep de Chicoutimi, Sébastien Girard a fait un court séjour à Hydro-Québec avant d'entreprendre ce poste de stagiaire Avantage carrière au centre des produits cathodiques de l'usine Arvida.

Le premier défi d'importance qui l'attendait fut de mettre à jour le répertoire des dessins électriques et d'instrumentation du centre. Il n'y avait pas d'index disponible et il fallait tenir compte de plusieurs phases de modernisation. Différentes recherches ont été entreprises afin de répertorier les dessins par codes d'équipement. Il a fallu repartir de zéro. À la grande satisfaction des utilisateurs, le produit final se retrouve maintenant sur support informatique avec index électronique. Tout en assurant la mise à jour des dossiers d'équipement, Sébastien s'est par la suite attaqué au dossier de la gestion documentaire des automates programmables. Ce stage est pour lui, une belle expérience en milieu industriel et le choix de ce métier en est un d'avenir. « Je ne veux pas me contenter de peu. Je me fixe des objectifs pour atteindre des résultats. »

Maintenant au centre des produits anodiques, Christian Deschênes a supervisé les six premiers mois du stagiaire. « Sébastien est très apprécié dans son milieu. Il est reconnu comme dynamique, déterminé et patient. Car il en faut de la patience pour s'attaquer à des dossiers qui exigent autant de recherche et de rigueur. Il peut fièrement affirmer : mission accomplie ! »



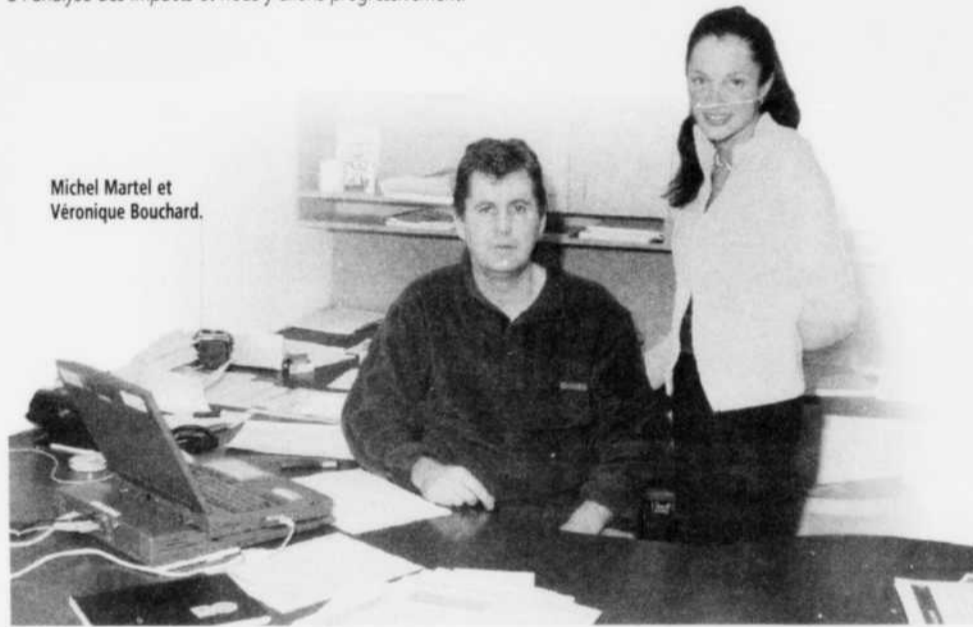
Sébastien Girard et Christian Deschênes.

ALCAN GROUPE MÉTAL PRIMAIRE

VÉRONIQUE BOUCHARD, STAGIAIRE EN TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION

Qu'on ne se méprenne pas : les gens qui travaillent en technologies de l'information ne passent pas le plus clair de leur temps devant un ordinateur. Bien au contraire ! Ils se déplacent, rencontrent des utilisateurs et sont de véritables travailleurs d'équipe. De plus, ce sont des individus ouverts au changement. C'est pourquoi, Véronique Bouchard a choisi l'informatique de gestion comme domaine d'études. « Il est passionnant de faire partie d'une équipe de projet et de collaborer à l'introduction de changements importants dans l'entreprise. L'ordinateur me sert à effectuer des recherches. Il est un support à l'analyse, un outil pour la diffusion des résultats. »

Avec le groupe des technologies de l'information, Véronique a participé à plusieurs projets tels la gestion des biens prêtés par la Société, la prise d'inventaire des applications Oracle ainsi que la planification du remplacement des postes de travail en usine. « Ce projet en est un d'importance puisqu'il vise à introduire une technologie beaucoup moins coûteuse. Toutefois, il implique certaines contraintes puisqu'il faut s'assurer que les applications supporteront le transfert vers cette nouvelle technologie. Dans ce sens, nous accordons une priorité à l'analyse des impacts et nous y allons progressivement. »



Michel Martel et
Véronique Bouchard.

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

ANNIE-CLAUDE POTVIN, STAGIAIRE MULTIDISCIPLINAIRE

Au Centre de recherche et de développement Arvida, Annie-Claude Potvin se retrouve en milieu connu puisqu'elle y a déjà effectué deux stages de courte durée. Elle y réalise présentement un stage Avantage carrière de douze mois avec le groupe traitement de métal, coulée et recyclage (TMCR). Pour elle, l'aspect scientifique a toujours primé. C'est ainsi qu'elle a complété un baccalauréat en génie unifié, option chimie.

Au TMCR, elle collabore à un projet d'optimisation d'un appareil de mesure relié à la coulée de lingots de laminage. « Je m'occupe de la partie expérimentale. J'analyse les résultats afin de trouver des moyens d'améliorer l'appareil en question. Je teste les solutions et j'effectue le suivi en usine. C'est un projet important pour les usines. Elles se sont impliquées avec nous pour le développement de cet appareil. » Curieuse, rigoureuse et habile travailleuse en équipe, Annie-Claude a trouvé sa voie dans ce projet qui fait appel à plusieurs aspects : chimie, métallurgie, mécanique et informatique. Elle espère continuer dans ce sens encore longtemps et apporter sa contribution tant en recherche qu'en usine.



Annie-Claude Potvin
et André Larouche.

Avec une contribution de 200 000 \$

ALCAN DEVIENT « PARTENAIRE BÂTISSEUR » DU PROJET DE DÉVELOPPEMENT DE LA SOCIÉTÉ D'HISTOIRE DU LAC-SAINT-JEAN

Soucieuse de contribuer au développement des communautés dans lesquelles elle exerce ses activités, Alcan s'associe au projet de développement de la Société d'histoire du Lac-Saint-Jean, « La Maison des Bâisseurs », un autre maillon du développement touristique régional.



Michel Brassard, président de la Société d'histoire du Lac-Saint-Jean, reçoit le chèque symbolique de 200 000 \$ que lui remet Donald Dubé, directeur d'Énergie électrique. En arrière-plan, l'ancien hôtel de ville d'Isle-Maligne qui deviendra « La Maison des Bâisseurs ».

Ce partenariat prendra la forme d'une contribution financière de 200 000 \$. Alcan travaillera également en étroite collaboration avec les responsables de la salle d'exposition et de l'atelier thématique afin de mettre en valeur le patrimoine urbain, industriel, hydroélectrique et technologique.

Ce projet s'intègre également à la Véloroute des bleuets, une autre réalisation importante à laquelle s'est associée Alcan afin de doter la région d'un atout majeur pour l'industrie touristique régionale.

« Nous souhaitons également, affirme Donald Dubé, représentant d'Alcan et directeur de la division Énergie électrique, que la Société d'histoire du Lac-Saint-Jean puisse compter sur d'autres groupes ou individus afin de donner le plus de chance possible à la concrétisation de ce projet qui complètera le circuit touristique du Lac Saint-Jean. »

• **Importants investissements en culture et patrimoine à Alma**

C'est avec beaucoup de fierté et d'enthousiasme que la Société d'histoire du Lac-Saint-Jean (SHL) a annoncé l'importante participation financière du Gouvernement du Québec, le partenariat de la ville d'Alma ainsi que la contribution substantielle d'Alcan, pour le projet de relocalisation de la SHL dans l'ancien édifice de l'hôtel de ville d'Isle-Maligne, future « Maison des Bâisseurs ».

L'annonce a eu lieu en présence du député de Chicoutimi, délégué régional au Saguenay-Lac-Saint-Jean et secrétaire d'État au renouvellement de la fonction publique, Stéphane Bédard, du député de Roberval, Benoît Laprise, du maire d'Alma, Jean-Maurice Harvey, du président de la SHL, Michel Brassard, et du directeur d'Énergie électrique, Donald Dubé.

Résultat de près de dix années de travail, ce projet de relocalisation permettra à la SHL de poursuivre son développement et d'offrir à la population du secteur Lac-Saint-Jean des équipements culturels de qualité. Ainsi, ses trois volets de services, soit son service d'archives et de généalogie, son service muséal ainsi que son tout nouveau service d'aide à la rénovation patrimoniale seront aménagés de façon fonctionnelle, selon les normes actuelles en conservation des archives et en muséologie, dans des espaces deux fois plus grands que ceux actuels.

Les acteurs économiques des grandes, moyennes et petites entreprises régionales sont également sollicités dans le cadre de la levée de fonds dans le milieu afin de compléter l'investissement du gouvernement du Québec. C'est donc avec joie que la SHL accueille la participation financière d'Alcan qui en fait le partenaire majeur à titre de partenaire Bâisseur du projet de « Maison des Bâisseurs ».



10^E ÉDITION DE VÉLO EN TÊTE

La 10^e édition de « Vélo en tête » aura lieu le 26 mai prochain. Soutenant la cause de la maladie mentale, les profits de la journée seront remis à la Fondation Roland-Saucier. Cette année, les départs se feront à partir des Halles de la Rivière-aux-Sables.

Trois circuits sont disponibles : le « Tour familial » de 36 kilomètres débutant à 12 heures, « La Randonnée » de 45 kilomètres dont le départ est fixé à 10 heures et le « Grand tour » de 90 kilomètres dont le départ est lui aussi fixé à 10 heures. Ceux et celles qui désirent s'inscrire peuvent le faire auprès des ambassadeurs de leur installation respective.

- Mireille Bourassa pour le Manoir du Saguenay
- Hélène Brassard pour les Installations portuaires et services ferroviaires
- Martine Cormier pour l'usine Vaudreuil
- Pierre Couillard pour l'usine Saguenay
- Danielle Mercier pour l'usine Laterrière
- Dany Torresan pour le groupe Technologies de l'information
- Réjean Tremblay pour le Centre de recherche et de développement Arvida

D'autres personnes s'ajouteront à cette liste préliminaire d'ambassadeurs. Informez-vous dans votre établissement. Bonne randonnée!



Poste-publications commerciales
2351587
40063939

ISS 0707-8013

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

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