



Journal
des employés
et retraités d'Alcan
au Saguenay-
Lac-Saint-Jean

60^e année • Numéro 1

Vendredi 31 janvier 2003

Le LINGOT



2
CERTIFICATION
DE L'USINE ALMA
À LA NORME
ISO 14001

3
**JUSQU'À
420 EMPLOIS CRÉÉS
AU SAGUENAY—
LAC-SAINT-JEAN**

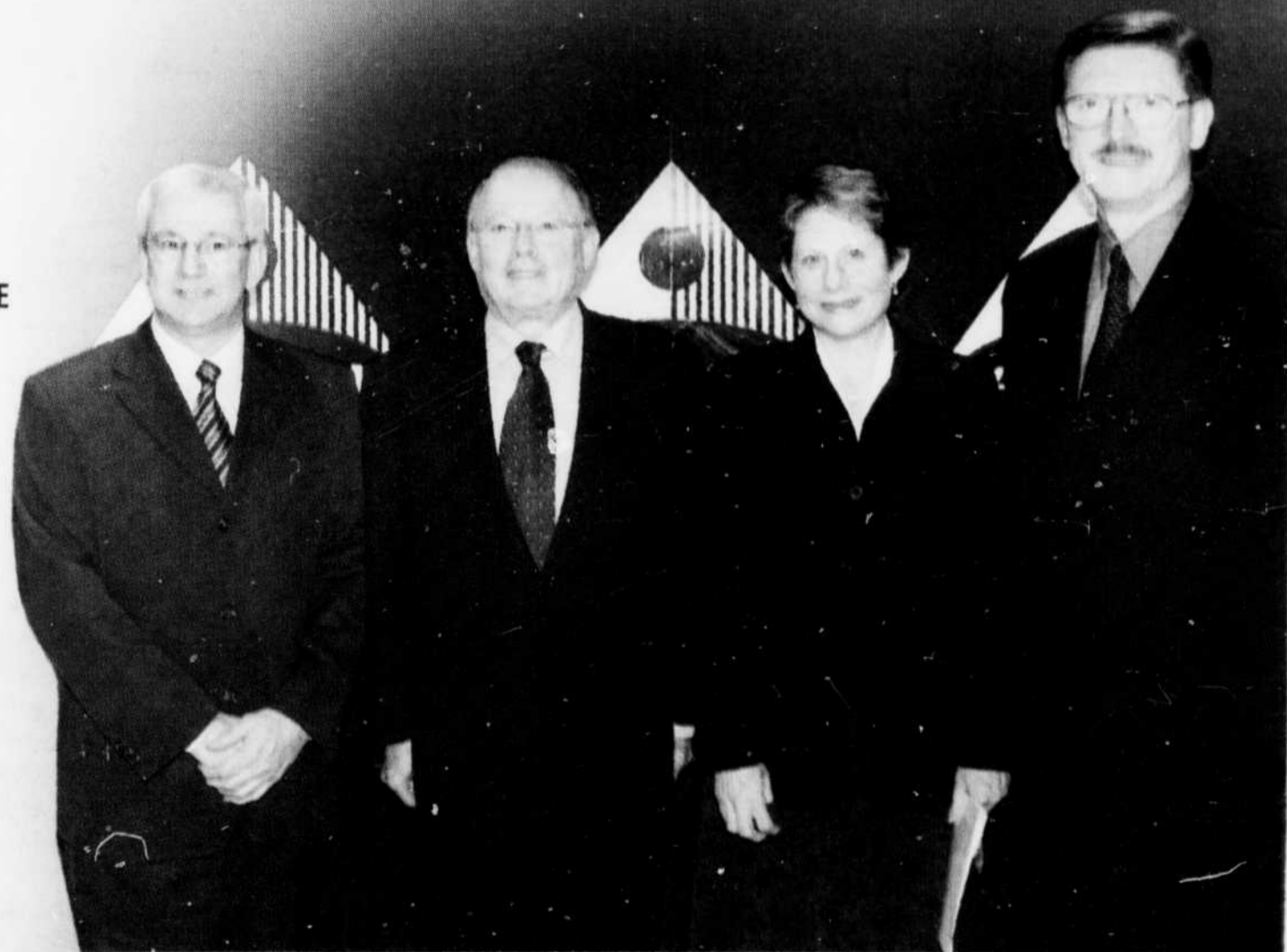
4
**L'USINE D'ALUMINE
VAUDREUIL FRACASSE
DES RECORDS
DE PRODUCTION**

5
**Résultats financiers 2002
ALCAN DÉCLARE UN BÉNÉFICE
D'EXPLOITATION SUPÉRIEUR
AU 4^e TRIMESTRE**

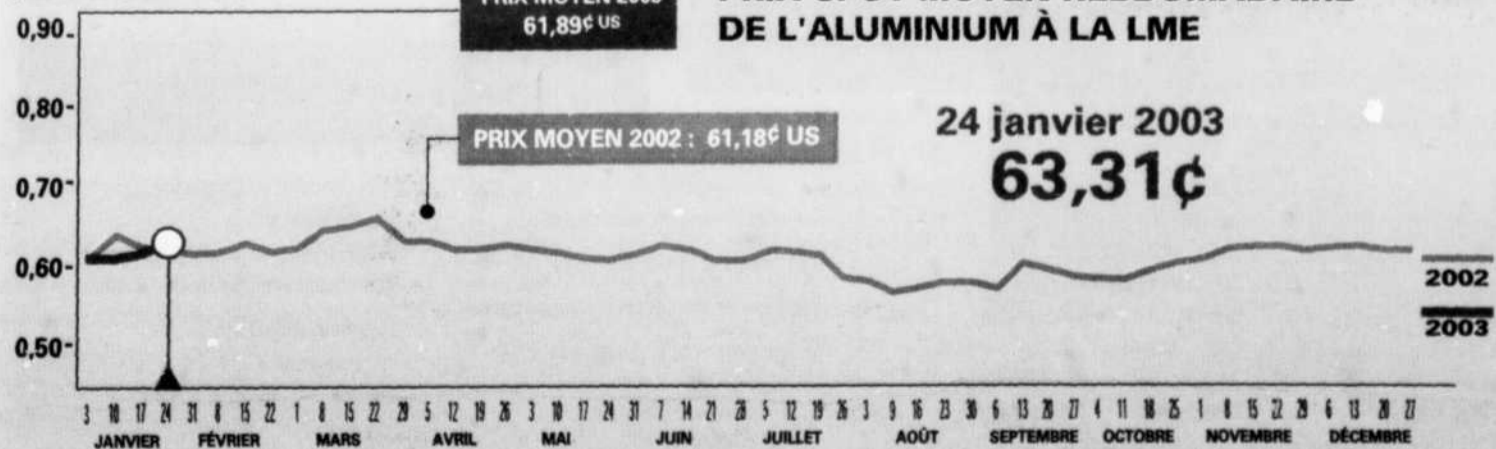
6
**PERFORMANCES
ENVIRONNEMENTALES
AU CEE DE
L'USINE ARVIDA**

7
**L'ANNÉE DE TOUS
LES SOMMETS
POUR L'USINE SAGUENAY**

8
**INNOVATION AU Puits
DE COULÉE DE L'USINE
GRANDE-BAIE**



\$ US / la livre



12 Chronique Focus
**LE RÉSEAUTAGE
COMME PRINCIPE
DE LA STRATÉGIE
MANUFACTURIÈRE**





USINE ALMA

Certification ISO 14001

L'HISTOIRE D'UNE IMPLANTATION RÉUSSIE

La certification de l'usine Alma au système de gestion environnementale ISO 14001 a été confirmée dès la fin de l'audit d'enregistrement qui a été réalisé du 12 au 15 novembre dernier. Elle démontre que le système de gestion environnementale est conforme et que son implantation est réussie. Elle vient aussi compléter l'engagement pris par Alcan Métal primaire pour l'ensemble de ses usines dans le monde.

Cette implantation ne s'est pas faite sans efforts. « Nous avons commencé à implanter le système même si le démarrage de l'usine n'était pas complété, explique Lisa Bellavance, coordonnatrice du système. En même temps qu'on apprenait comment faire fonctionner les équipements dans l'usine, il fallait se doter d'un système de gestion. Ce n'était pas facile de le faire, sans être en maîtrise, sans stabilité. Nous faisons face à des équipements qui venaient tout juste d'être mis en place et il fallait déjà définir comment les opérer! Bref, ce fut un beau défi! »

Détermination et enthousiasme

Le dossier s'enclenche véritablement en début 2002 avec la formation d'un comité d'implantation composé de représentants des différents secteurs de l'usine. « C'est avec eux que nous avons bâti notre système, poursuit Claude Tremblay, responsable de l'implantation. Les membres du comité se sont rencontrés toutes les semaines pour jeter les bases du système et travailler sur les procédures. Si c'était à refaire, nous choisirions la même équipe! La réussite de cette implantation réside justement dans la détermination et l'enthousiasme déployés par ses membres. Ils sont tellement convaincus qu'ils souhaitent tous s'impliquer dans le maintien des acquis. Ce qui constitue par ailleurs notre défi des prochains mois. »

Une usine différente

Différente des autres usines, l'usine Alma a été construite en fonction d'éliminer les problèmes à la source (levée acoustique, redondance des équipements d'épuration, réutilisation de l'eau, absence de réservoir souterrain, traitement à chaud des anodes, etc.). Comment chercher à s'améliorer quand il n'y a pas de problèmes identifiés? Voilà l'un des dilemmes auxquels se confrontait le comité. Autre disparité : celle des mesures découlant des audiences publiques qui dépassent les normes imposées par les lois et règlements, l'usine Alma s'étant engagée à faire mieux que ne l'exige la réglementation actuelle.

Rapport d'audit

Dans leur rapport d'audit d'enregistrement, les auditeurs ont relevé plusieurs points forts et seulement trois non-conformités mineures, pas de majeures. Comme points forts, citons entre autres, la prise en considération de l'environnement lors de la conception de l'usine; la participation marquée dans le système de gestion de l'environnement à tous les niveaux de l'entreprise; la grande implication dans le milieu social (par le Comité d'aménagement et de suivi environnem. tal); et l'excellent travail d'analyse et de compréhension des exigences du décret émis par le ministère de l'Environnement du Québec.

D'autres points forts ont aussi été mentionnés. Ils touchent le niveau de contrôle des fournisseurs et sous-traitants, l'approche de formation innovatrice, les recherches actives de solutions pour améliorer les niveaux de consommation d'eau, de gaz naturel et

d'électricité, le suivi environnemental, le processus d'audit interne, la gestion documentaire et le plan des mesures d'urgence.

Amélioration continue

Après l'implantation d'ISO 14001, on verra à intégrer d'autres systèmes. Le grand défi 2003 concerne justement la certification qualité ISO-9000 au centre de coulée et la certification en santé et sécurité. Pour une meilleure prise en charge, on veut intégrer tous ces systèmes en un seul, l'objectif étant d'instaurer des processus d'amélioration continue.



LE PAE OFFRE AUSSI UN SERVICE À DISTANCE

« J'ai un garçon qui étudie à Montréal. Après la rentrée, il a vécu un début de dépression. J'étais réellement inquiet et je passais mes soirées au téléphone à essayer de l'aider. Mais ce n'était pas suffisant. De plus, cela me minait, j'avais de la difficulté à dormir. J'ai été soulagé d'apprendre qu'un conseiller du PAE pouvait le référer à une personne ressource de Montréal qui pourrait le recevoir sur place. »

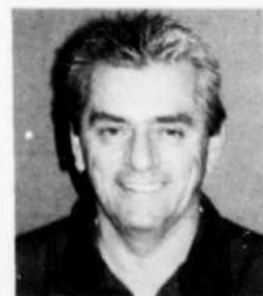
Voilà une histoire quelque peu modifiée pour préserver la confidentialité et l'anonymat. Une histoire semblable à celles que les conseillers du PAE entendent régulièrement. Rassurez-vous, la distance n'est pas un problème insurmontable. Vos proches (enfants à charge et conjoint) sont couverts à l'extérieur de la région. Le Groupe T'Aide a une entente de service avec une autre firme conseil en PAE qui dispose de ressources spécialisées à la grandeur du Québec.

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



■ L'équipe d'implantation ISO en compagnie de Hal Spencer, directeur de l'usine Alma, et des auditeurs.



Bonne journée à
Roger Gagnon

De l'entretien centralisé / groupe civil /
usine Alma et à tous les employés et
retraités d'Alcan au
Saguenay—Lac-Saint-Jean

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Édition : Margot Tapp
Coordination : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com
Abonnement : (418) 699-3666
Réalisation graphique : Idem [concept]
Impression : Les Éditions du Réveil

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec
Journal publié à Jonquière
par la Direction
des communications d'Alcan

ALCAN VA CRÉER JUSQU'À 420 NOUVEAUX EMPLOIS AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

Journée importante le 29 janvier dernier alors qu'Alcan a procédé à l'annonce de différentes initiatives qui créeront de nouveaux emplois au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ces annonces ont été faites en présence du premier ministre du Québec, M. Bernard Landry.

Cynthia Carroll, présidente du Groupe Alcan Métal primaire, a annoncé une nouvelle initiative en vue de continuer à développer de nouvelles occasions d'affaires dans la transformation de l'aluminium et dans d'autres activités à valeur ajoutée au Québec. Cette initiative, jumelée à deux autres projets déjà dévoilés, créera à court terme quelque quatre cent vingt nouveaux emplois dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ces mesures de création immédiate d'emplois sont les suivantes :

- La Société construira un nouveau centre de revêtement des cuves à sa nouvelle aluminerie d'Alma. Le projet représente un investissement de 60 millions de dollars canadiens. Il créera jusqu'à deux cent nouveaux emplois pour répondre aux besoins du nouveau complexe d'Alma.
- Alcan a aussi confirmé un contrat de sous-traitance de l'ordre de 170 millions de dollars canadiens avec CGI, un fournisseur de services de technologie de l'information. Ce contrat de sous-traitance permettra de maintenir dans la région une centaine d'emplois et de créer soixante emplois additionnels, également dans la région du Saguenay.
- Alcan a aussi annoncé une nouvelle mission pour l'usine Dubuc, au Saguenay, qui en fera un leader mondial dans la production de barres omnibus (barres conductrices d'électricité pour les alumineries) et en transformation de l'aluminium ainsi que dans la production d'une nouvelle génération de produits usinés à forte valeur ajoutée. Cette mesure a été précisée en 2002. Suite à l'obtention d'un contrat de 45 millions de dollars canadiens pour la construction de barres omnibus destinées à l'aluminerie Alouette, dix nouveaux emplois de production sont créés immédiatement à l'usine Dubuc. En outre, de cent à cent cinquante emplois additionnels dans le domaine de la



■ Jean Simon, vice-président de l'exploitation au Saguenay-Lac-Saint-Jean, M. Bernard Landry, premier ministre du Québec, Cynthia Carroll, présidente du Groupe Alcan Métal primaire, et Don Macmillan, vice-président à la technologie Groupe Alcan Métal primaire.



■ La nouvelle de ces annonces a attiré les représentants de plusieurs médias et bon nombre de personnalités impliquées dans le développement régional.

transformation de l'aluminium sont projetés en marge de la nouvelle mission de l'usine Dubuc.

«Cet investissement dans un nouveau centre de revêtement des cuves reconferme l'engagement d'Alcan de maintenir et de renforcer ses activités durables et concurrentielles dans la production et la transformation de l'aluminium au Québec, et

dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean en particulier. Ces trois mesures s'inscrivent parfaitement dans notre stratégie d'affaires qui consiste à maximiser la valeur dans toutes nos activités, tout en apportant des retombées significatives aux communautés où nous sommes présents », a déclaré Cynthia Carroll, présidente du Groupe Alcan Métal primaire.

«Le gouvernement a fait beaucoup d'efforts afin d'accélérer le développement économique de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean et, en particulier, de favoriser l'essor des industries de la deuxième et de la troisième transformation de l'aluminium. Les projets annoncés aujourd'hui par Alcan s'inscrivent tout à fait dans l'esprit de cette stratégie. Grâce au nouvel élan qu'ils donneront à l'économie de la région, cette dernière pourra se hisser au rang des pôles majeurs en Amérique du Nord au chapitre de la transformation de l'aluminium », a déclaré le premier ministre du Québec, M. Bernard Landry.

Transformation de l'aluminium

Dans l'esprit d'affirmer à nouveau l'engagement d'Alcan d'être un joueur clé et de travailler, avec les autres partenaires économiques de la région, au développement de la transformation de l'aluminium, Cynthia Carroll a aussi annoncé la création d'une nouvelle organisation qui coordonnera tous les efforts dans ce domaine. Don Macmillan, actuellement vice-président à la technologie pour l'ensemble du groupe Alcan Métal primaire, sera le principal interlocuteur d'Alcan auprès de tous les intervenants concernés. C'est lui qui aura le mandat de poursuivre le travail amorcé et de développer de nouvelles occasions d'affaires pour la production et la transformation de l'aluminium au Québec et de ses activités connexes.

Le mot de la fin va à Jean Simon, vice-président de l'exploitation au Saguenay-Lac-Saint-Jean. « La concrétisation de projets en transformation de l'aluminium et la formation de partenariats d'affaires prometteurs nécessitent un travail d'équipe de tous les intervenants, mais aussi beaucoup de persévérance. Sur la route du développement, il faut franchir une à une, des étapes pas toujours faciles, sans ménager nos efforts. À cet égard, la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean peut compter sur Alcan. »

ALCAN ET CGI CONCLUENT UN ACCORD D'IMPARTITION DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION À LONG TERME

Alcan Inc. et le Groupe CGI inc. ont annoncé ce même jour la signature d'un contrat d'impartition des technologies de l'information (TI) d'une valeur de 170 millions \$CAN sur dix ans. La signature du protocole d'entente initial a été annoncée le 30 juillet 2002.

Dans le cadre de ce contrat, CGI gèrera le centre d'assistance d'Alcan, fournira du soutien aux utilisateurs ainsi que des services de gestion au centre de données, et prendra en charge les systèmes de messagerie électronique du client. Les services seront fournis aux établissements d'Alcan au Québec et en Colombie-Britannique, ainsi qu'à certains établissements aux États-Unis. Le contrat aura pour effet de créer 60 nouveaux emplois et de préserver 100 emplois actuels au centre de développement d'applications et de soutien technologique de CGI situé au Saguenay.



■ Cynthia Carroll, présidente du Groupe Alcan Métal primaire, ratifie le protocole d'entente en compagnie de Claude Lorange, vice-président ingénierie des affaires, CGI.



USINE VAUDREUIL

L'USINE D'ALUMINE VAUDREUIL FRACASSE DES RECORDS DE PRODUCTION

L'usine d'alumine Vaudreuil rencontre les objectifs qu'elle s'était fixés lors de l'implantation du programme de modernisation Vaudreuil, programme de 165 millions de dollars visant à améliorer la compétitivité à l'échelle mondiale de l'usine. Ce programme lancé en 1998 incluait notamment une importante réorganisation et le projet de broyage humide de la bauxite.

Les gens de l'usine d'alumine Vaudreuil ont déployé bien des efforts pour en arriver à ces résultats. Adjoint au directeur opérations, Yvan Tremblay invoque surtout la constance des efforts investis. « Chacune des minutes que nous gagnons dans tous les gestes quotidiens, que ce soit en entretien, en opération, en qualité, en contrôle ou en gestion, se solde par des gains à la fin de l'année, des gains qui prennent la forme de tonnes produites. Ce n'est pas rien! »

L'effort de redressement se vérifie à la grandeur de l'usine et à tous les niveaux. La contribution de tous a été à la hauteur des résultats exceptionnels obtenus. Les écarts avec l'ancien record de 1999 le prouvent : 50 154 tonnes d'alumine, 58 923 tonnes d'hydrate calciné, 178 903 tonnes de vapeur et 235 798 tonnes de bauxite broyée.

Éléments contributifs

Exception faite de la motivation générale, certains éléments ont contribué davantage à l'avancement de la situation. Notamment, la trentaine d'exercices Kaizen qui ont permis de solutionner de vieilles problématiques comme celle du contrôle des volumes d'eau, celle du contrôle des bacs de lavage ou celle des réchauffeurs de l'est.



■ Vue aérienne de l'usine Vaudreuil.

La communication s'est aussi de beaucoup améliorée. À chaque jour, la direction tient des réunions de coordination et les gens de tous les niveaux ont pris l'habitude de se parler afin de synchroniser et de maximiser les actions entreprises afin que chaque secteur soit capable de produire à pleine capacité en tout temps.

Tout en augmentant la sécurité, on a diminué le temps de certains arrêts planifiés qui autrefois duraient 80 heures et qui durent maintenant 60 heures.

« On n'atteint pas ce genre de record sans l'implication de gens qui sont prêts à relever des défis et à briser des paradigmes, précise Richard Bouchard, coordonnateur principal groupe contrôle de procédé. À plusieurs reprises en 2002, lors de comités

d'amélioration ou d'exercices Kaizen, nous avons vu le dépassement et la détermination se manifester à travers le travail d'équipe. La coordination entre les secteurs est aussi un élément clé. Les objectifs et les rôles doivent y être clairement définis. »

Carmin Laberge, opérateur hydrate 1, va dans le même sens. « Quand on veut changer des choses, il faut profiter de toutes les occasions. J'ai participé pendant trois mois au Kaizen organisé pour transformer la vocation d'anciens réservoirs qui ont été remplacés par une nouvelle technologie. Les gens qui participent, qu'ils soient mécaniciens, opérateurs ou du groupe technique, veulent que l'usine fonctionne. En équipe, c'est possible. »

Pour Alain Tremblay, opérateur usine de l'est, « la contribution de chacun est importante. La technologie est de plus en plus avancée. Il y a plus de mécanismes, plus d'automates, ce qui implique davantage de précaution et de formation pour s'adapter aux changements technologiques. »

Dépassement et détermination

Il faut voir dans les succès de production de l'usine d'alumine Vaudreuil une implication constante de l'ensemble de ses joueurs. Et, l'on veut que ça continue!. Comme le rappelle Yvan Tremblay, « nous n'avons pas encore atteint notre plein potentiel. D'une production de 1 283 000 tonnes métriques, nous visons passer à 1 500 000 tonnes métriques d'ici trois ans et cela en optimisant les opérations actuelles, sans autre investissement d'importance. Il est clair que nous avons entamé un virage très significatif et nous devons continuer sur cette même lancée pour atteindre nos ambitieux objectifs. »

PLAN STRATÉGIQUE EN GESTION DE L'ENTRETIEN

Afin de maintenir l'état de ses actifs, l'usine Vaudreuil s'est dotée d'un plan stratégique d'évaluation de ses équipements sur une base de rotation d'une durée de cinq ans. C'est à raison de deux auditions par année que l'on pourra faire le tour des équipements critiques de l'usine.

Le maintien des actifs est l'un des processus de base en gestion de l'entretien. En 2002, on a procédé à deux auditions des actifs : l'une en juin, l'autre en décembre. Toutes deux touchaient tous les secteurs de l'usine d'alumine Vaudreuil et une portion de l'usine de produits chimiques hydrates (secteur H-10).

En juin, on a évalué 14 catégories d'équipements critiques pour un total de 315 équipements. En décembre, ce sont 21 catégories d'équipements critiques pour 308 équipements qui ont été évalués.

En fin d'année, le taux moyen de l'état des actifs évalués atteignait 62 %. Selon la nouvelle vision qu'on s'est donné, les résultats devraient s'améliorer de façon continue et l'on vise atteindre 70 %.

Steeve Tremblay est l'un des coordonnateurs internes de l'audition des actifs. « En obtenant le portrait réel de l'état des équipements, la direction dispose d'informations qui lui permettent de mieux orienter les investissements nécessaires au maintien des actifs. Cette façon de faire facilite la détermination des priorités de l'usine. En 2003, l'usine de produits chimiques alumines et l'usine de fluorure devraient emboîter le pas. »

Réparties en neuf équipes, 25 personnes ont participé à l'audition de décembre. Les équipes se composent d'une personne de métier, d'un opérateur du secteur et d'une personne du groupe technique qui joue le rôle de chef d'équipe. Les groupes techniques sont responsables de l'application du plan d'action. Les coordonnateurs de l'audition des actifs tiennent à souligner l'excellente participation de ces gens et les en remercient.

De la méthode

L'évaluation des actifs permet de mesurer et de comparer l'état des actifs critiques par rapport aux standards préétablis; d'identifier les fonctions ou composantes des équipements qui

ne rencontrent pas les standards; de recommander des mesures correctives; et de se servir des résultats comme une mesure de performance de la fonction entretien. Trois volets sont évalués : les activités d'utilisation (l'équipement est-il utilisé à bon escient), les activités de maintien (en conformité du programme d'entretien) et la condition physique de l'équipement.

La méthode utilisée consiste principalement à diviser l'usine par procédé, identifier les principales catégories d'équipements, déterminer le nombre d'équipements critiques, utiliser des fiches d'évaluation et préparer des routes, interviewer le personnel d'opération et d'entretien, vérifier les programmes d'entretien, les dossiers et les indicateurs de performances, produire un rapport exécutif et le présenter à la direction.

■ Ont participé à l'audition (rangée du bas) : Steeve Tremblay et Bruno Boutin, coordonnateurs internes; (rangée du haut) : Gilbert Bouchard, Yves Girard, Pierre Gendron, Nadia Desjardins, Gilles L. Michaud, coordonnateur externe, et Luc Bérubé.



Résultats financiers 2002

ALCAN DÉCLARE UN BÉNÉFICE D'EXPLOITATION SUPÉRIEUR AU 4^e TRIMESTRE ET UN NIVEAU RECORD DE L'ENCAISSE PROVENANT DE L'EXPLOITATION POUR L'EXERCICE

Alcan Inc. a annoncé le 21 janvier dernier un bénéfice d'exploitation supérieur à celui du quatrième trimestre de 2001, qu'elle attribue à son portefeuille diversifié, à sa discipline financière constante et à sa capacité de prendre des initiatives de gestion lui permettant d'obtenir un solide rendement financier, malgré la stagnation de l'économie mondiale et la faiblesse soutenue des prix LME.

Alcan Inc. a déclaré pour le quatrième trimestre, si on exclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises au bilan, un bénéfice de 0,38 \$ US par action, comparativement à 0,23 \$ US par action au quatrième trimestre de 2001 et à 0,47 \$ US par action au troisième trimestre de 2002.

Si on inclut les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises au bilan, le bénéfice net pour le quatrième trimestre selon les principes comptables généralement reconnus (PCGR) s'est chiffré à 0,08 \$ US par action, comparativement à une perte nette de 1,11 \$ US par action au quatrième trimestre de 2001 et à un bénéfice net de 0,59 \$ US par action au troisième trimestre de 2002.

«Une fois de plus, a déclaré Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan Inc., Alcan a fait la preuve de sa capacité à tenir ses promesses. Les résultats annoncés aujourd'hui sont la conséquence tangible de la rapidité de réaction de l'équipe de direction d'Alcan au ralentissement de l'économie. Dans un contexte difficile, l'encaisse provenant de l'exploitation a atteint un niveau record, soit 1,6 GS US, et nous avons réalisé des améliorations qui nous procurent à long terme la souplesse stratégique et financière nécessaire pour qu'Alcan continue à produire une valeur accrue.»

Les résultats du quatrième trimestre de 2002 comprennent des charges non récurrentes nettes de 86 M\$ US après impôt (0,26 \$ US par action), liées surtout à une provision de 68 M\$ US après impôt en relation avec la décision, annoncée précédemment, concernant le différend contractuel avec Powerex (une filiale de BC Hydro), ainsi que des charges liées à la fermeture, également annoncée précédemment, de l'usine de Burntisland et du Centre de recherche et de développement Banbury. Ces charges ont été partiellement compensées par un gain provenant de la vente d'actions de Nippon Light Metal Company, Ltd, un placement de portefeuille. En outre, les résultats du trimestre comprennent une perte après impôt de 12 M\$ US (0,04 \$ US par action) correspondant aux effets de la conversion des devises au bilan. Les charges après impôt non récurrentes et les effets de la conversion des devises au bilan se sont traduites par une perte de 430 M\$ US (1,34 \$ US par action) au quatrième trimestre de 2001 et par un gain net de 39 M\$ US (0,12 \$ US par action) au troisième trimestre de 2002.

Pour l'exercice, le bénéfice net par action selon les PCGR s'est chiffré à 1,15 \$ US, comparativement à une perte de 0,02 \$ US en 2001. Si on exclut les éléments non récurrents et les effets sur le bilan de la conversion des devises, le bénéfice par action s'est établi à 1,64 \$ US, par rapport à 1,50 \$ US en 2001.

Le volume total d'aluminium, soit 1 159 000 tonnes pendant le trimestre, a augmenté de 9 % par rapport au trimestre correspondant de 2001 et de 2 % par rapport au troisième trimestre de 2002. Les volumes additionnels proviennent en grande partie

de la récente acquisition d'une participation dans l'aluminerie Alouette, au Québec, et de la remise en service d'installations à Kitimat, en Colombie-Britannique, et au Brésil. L'augmentation par rapport au quatrième trimestre de 2001 reflète également la hausse des livraisons du groupe Produits laminés.

Le prix réalisé sur les produits en lingots s'est établi à 1 498 \$ US la tonne, soit une légère augmentation par rapport au même trimestre un an plus tôt, dans le contexte d'une baisse de 2 % du prix LME. Comparativement au trimestre précédent, le prix réalisé sur les produits en lingots est resté pratiquement inchangé.

Le prix réalisé sur les produits laminés, soit 2 301 \$ US la tonne, a été essentiellement le même qu'au trimestre correspondant un an plus tôt et légèrement plus bas qu'au trimestre précédent.

Secteurs d'exploitation

Le bénéfice avant intérêts, impôts et amortissement (BAIIA) du quatrième trimestre du groupe Bauxite, alumine et produits chimiques de spécialité, soit 44 \$ US, a diminué de 20 % par rapport au trimestre correspondant de 2001, à cause surtout de la baisse des prix de vente, partiellement contrebalancée par la hausse des livraisons provenant des unités de production de la Société. Comparativement au trimestre précédent, le BAIIA a baissé de 44 %, à cause surtout des pertes plus importantes découlant de la conversion des devises au bilan, de la baisse des prix de vente, qui sont en décalage de un trimestre par rapport au prix LME, et des coûts d'exploitation accrus. Les effets défavorables de la conversion des devises au bilan sont dus aux fluctuations, d'un trimestre à l'autre, des dollars australien et canadien, ainsi que du réal brésilien. Les coûts de production ont subi le contrecoup de la baisse de production due aux pannes d'électricité dans les deux usines d'affinage situées en Australie et à la hausse saisonnière des coûts d'extraction de la bauxite.

Le BAIIA du groupe Métal primaire pour le quatrième trimestre, soit 201 M\$ US, a augmenté de 34 % par rapport au trimestre correspondant de 2001, grâce surtout à l'absence de frais de

démarrage à l'usine Alma, à une meilleure composition de la gamme de produits, au volume de vente accru découlant de l'acquisition d'une participation de 40 % dans Alouette et à des redémarrages de production. Comparativement au trimestre précédent, le BAIIA a baissé de 13 %, reflétant principalement un écart défavorable dans la conversion des devises au bilan, les charges de régularisation au titre des primes de rendement de fin d'année et les coûts de maintenance saisonnière accrus. Pour l'exercice, le total des coûts de production du métal, incluant les frais de démarrage de l'usine Alma, se sont améliorés de 78 \$ US la tonne, soit 6 %, comparativement à 2001.

Dans le groupe Produits laminés - Amériques et Asie, le BAIIA s'est établi à 95 M\$ US, soit 67 % de plus qu'au même trimestre un an plus tôt, par suite des hausses de volume dans toutes les régions, de l'effet positif des variations du prix du métal et de la mise en œuvre efficace d'initiatives soutenues de réduction des coûts, surtout en Amérique du Nord. Comparativement au trimestre précédent, le BAIIA a baissé de 10 %, en raison des augmentations de volume en Amérique du Sud et en Asie et en raison de l'effet favorable des variations du prix du métal, qui ont plus que contrebalancé les baisses saisonnières de volume en Amérique du Nord.

Dans le groupe Produits laminés - Europe, le BAIIA s'est établi à 30 M\$ US, soit une augmentation importante par rapport à la perte de 3 M\$ US enregistrée au même trimestre un an plus tôt; cette augmentation fait suite à une hausse des livraisons de 22 %, associée à une appréciation de la valeur de la composition du portefeuille. Le BAIIA du quatrième trimestre a baissé de 19 % comparativement à celui du trimestre précédent, à cause de la baisse saisonnière des volumes. Le raffermissement de l'euro au cours des deux périodes comparatives a eu un effet positif sur le BAIIA.

Le BAIIA du groupe Produits usinés, soit 19 M\$ US, a été de 3 M\$ US supérieur à celui du même trimestre un an plus tôt, grâce aux augmentations de volume dans tous les secteurs d'exploitation, à l'exception du secteur des câbles qui reste faible en Amérique du Nord. Le BAIIA était de 4 M\$ US inférieur à celui du troisième trimestre en raison de la baisse saisonnière des volumes, surtout dans le secteur Composites.

Le BAIIA du groupe Emballages, soit 91 M\$ US, a été de 3 M\$ US supérieur à celui du même trimestre en 2001, par suite du raffermissement de l'euro et de la croissance des volumes, partiellement contrebalancés par la pression qui s'exerce sur les marges dans le contexte actuel. Comparativement au trimestre précédent, le BAIIA a augmenté de 4 M\$ US, grâce en grande partie à la vente des usines de verre moulé qui ont subi des pertes d'exploitation jusqu'à leur cession en septembre 2002.

DÉFINITIONS

PCGR signifie «principes comptables généralement reconnus» du Canada.

L'unité de poids est la tonne métrique (2 204,6 livres).

Les données financières n'ont pas été vérifiées.

BAIIA : bénéfices avant intérêts, impôts et amortissement.

REVUE CONSOLIDÉE (en millions de dollars US, sauf indication contraire)	QUATRIÈME TRIMESTRE		EXERCICE		TROISIÈME TRIMESTRE 2002
	2002	2001	2002	2001	
Ventes et produits d'exploitation	3 180	3 037	12 540	12 626	3 224
Livraisons (en milliers de tonnes)					
Produits en lingots ¹	396	393	1 429	1 419	359
Produits laminés	503	451	2 058	1 937	530
Transformation de métal appartenant à des tiers	119	82	391	344	102
Aluminium utilisé dans les produits usinés et les emballages	141	135	559	553	140
Volume total d'aluminium	1 159	1 061	4 437	4 253	1 131
Prix réalisés sur les produits en lingots (en dollars US la tonne)	1 498	1 483	1 507	1 581	1 495
Prix réalisés sur les produits laminés (en dollars US la tonne) ²	2 301	2 298	2 295	2 385	2 316
Prix LME 3 mois moyen (Bourse des métaux de Londres) (en dollars US la tonne)	1 359	1 337	1 365	1 454	1 329
Bénéfice net excluant les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises	124	74	532	484	152
Éléments non récurrents	(86)	(446)	(117)	(533)	(16)
Conversion des devises	(12)	16	(41)	51	55
Bénéfice net (perte) incluant les éléments non récurrents et les effets de la conversion des devises	26	(356)	374	2	191
Valeur économique ajoutée (VEA)	(191)	(199)	(674)	(468)	(118)

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

² Exclut la transformation de métal appartenant à des tiers.

En 2002, le coût du capital et d'autres hypothèses de la Société ont été modifiés. Si ces nouvelles hypothèses avaient été utilisées en 2001, la VEA pour le quatrième trimestre et pour l'exercice aurait été de (215) \$ US et de (612) \$ US, respectivement.

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



USINE VAUDREUIL

Nouveauté au Centre de Formation Jonquière LA CONSULTATION DES MANUELS RENDUE PLUS ACCESSIBLE

Le Centre de formation Jonquière (CFJ) conservait ses manuels dans ses locaux de l'édifice 262 du Complexe Jonquière. Maintenant, le CFJ a décidé de gérer ses manuels de formation de façon différente. Tous les manuels de formation seront déposés dans un outil informatique, la gestion électronique des documents ou GED, afin que l'ensemble de la population Alcan soit en mesure d'y accéder.

Il fallait beaucoup d'espace pour ranger tous les originaux de documents, sans compter les copies de sécurité qu'on envoyait dans un autre lieu. Maintenant, avec la gestion électronique des documents, l'ère du papier est révolue. Outre le fait qu'il y aura beaucoup moins de papier à gérer, les possibilités de la GED en ce qui concerne la formation sont énormes. La première étant que les usagers pourront accéder aux manuels en ayant l'assurance que la version consultée est véritablement la plus récente version. La seconde étant que la GED offre la possibilité d'intégrer des liens informatiques dans les documents, ce qui constitue une importante révolution dans le domaine de la formation. Autre avantage significatif : en facilitant la consultation et la recherche, la GED évitera la duplication qui s'avérait autrefois inévitable, représentant ainsi une formidable économie de temps et d'argent.

Selon un moyen de recherche facile qui procédera par secteur, par site, par usine, par mot-clé, par auteur ou par titre, les usagers, qu'on pense aux ressources de formation, aux ressources

techniques, aux employés d'entretien et d'opération, tous pourront consulter les manuels, aide-mémoire, fiches descriptives, cahiers d'exercices, etc. Avant de pouvoir utiliser la gestion électronique des documents, les gens devront s'inscrire à un simple cours de base. Les conseillers en formation pourront les guider dans ce cheminement.

Bien sûr, une période de transition est nécessaire afin de préparer ce changement d'importance. Au CFJ, on s'y affine depuis plusieurs mois, notamment en informatisant certains manuels qui ne l'étaient pas. France Martin, conseillère en formation et support administratif pour le CFJ, précise : « Tous les standards d'édition de l'usine Vaudreuil demeurent les mêmes jusqu'à l'émission des nouveaux standards Alcan qui seront émis bientôt par le réseau régional support à l'apprentissage et à la performance (SAP). Les



France Martin lors d'une séance de travail concernant la gestion électronique des documents.

changements concernent la structure des fichiers informatiques et le montage du matériel de formation. »

Il va sans dire que le Centre de Formation Jonquière vous invite grandement à utiliser la GED pour tout ce qui concerne les manuels de formation.

Place à la gestion électronique des documents!



USINE ARVIDA

PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES IMPRESSIONNANTES AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE EST

Enjeu majeur au centre d'électrolyse est (CEE) de l'usine Arvida, l'amélioration de l'environnement constituait l'un des principaux objectifs du plan de relance amorcé en 1999. Les résultats de 2002 sont impressionnants : les émissions de HAP ont diminué de 52 % et aucune non-conformité n'a été enregistrée concernant les émissions de poussières et de fluorures. Une grande victoire pour le CEE!

« Depuis la mise en place d'une nouvelle structure composée d'un comité interne et d'un comité directeur, plusieurs réalisations ont été mises de l'avant, précise France Tremblay, surveillante de procédé et responsable du comité interne. Par exemple, une meilleure gestion de l'alimentation d'alumine sur les cuves a permis de diminuer l'alumine sur le plancher de 100 tonnes par mois. Ce qui représente une amélioration de 34 %! Des rencontres de sensibilisation auprès de tous les employés ainsi que l'amélioration de la fréquence de nettoyage et de l'étanchéité des conduits de ventilation ont aussi eu leur impact. Les petits gestes au quotidien de chaque employé ont également une grande importance. Ce sont autant de mesures qui ont contribué à améliorer nos performances. »

Record de dix ans

En 2002, pour l'ensemble du CEE, la moyenne annuelle cumulative est de 18,4 kilogrammes par tonne de poussières sur une norme de 22,5 kilogrammes par tonne et de 3,2 kilogrammes par tonne de fluorures sur une norme de 5 kilogrammes par tonne. Record des dix dernières années, en novembre, les émissions de poussières ont même été réduites à 16,3 kilogrammes par tonne!

Nouvelles normes en 2005

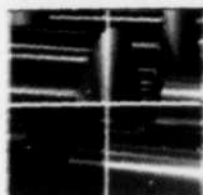
Comme l'explique Réjean Fortin, coordonnateur comité directeur environnement, à compter de 2005 de nouvelles

normes gouvernementales devraient entrer en vigueur. « Ces normes couvriront également le suivi des HAP. Mais si nous voulons être prêts dans deux ans, il faut se préparer dès maintenant. Dans ce sens, l'année 2003 en sera une importante puisque plusieurs changements afin de modifier certains éléments de mesure et de contrôle aux épurateurs ainsi que des projets de réduction des émissions à la source sont amorcés. »

Des investissements de l'ordre de 735 000 \$ sont prévus à cet effet. Ces investissements comprennent l'implantation d'un élément de contrôle sur les cuves, l'installation de boîtes étanches d'alumine et le projet Pitôt qui concerne le contrôle automatique de la ventilation des épurateurs en fonction de différents paramètres mesurés. Actuellement, le contrôle s'effectue manuellement, ce qui entraîne des pertes d'efficacité sur la ventilation. Le défi majeur pour 2003 consiste justement à mettre en place tous ces éléments.

Quelques membres du comité CEE travaillant sur l'étanchéité des cuves (portes de cadres). Ce sont, de gauche à droite : Stéphane Gagné, Pierre Hudon, Marcel Gilbert, Serge Fraser, Michel Lavoie et Herman Vermette.





USINE SAGUENAY

Performance 2002 L'ANNÉE DE TOUS LES SOMMETS

Sans aucune blessure avec perte de temps pour plus d'un million d'heures travaillées, l'usine Saguenay a établi un nouveau record de production en 2002, atteignant 164 541 tonnes pour une amélioration de 8 %, alors que l'objectif initial était de 160 000 tonnes. Depuis ses débuts, l'usine Saguenay a toujours affiché une production annuelle en amélioration constante.

En plus de dépasser ses objectifs, l'usine a atteint en 2002 le tonnage que son plan stratégique prévoyait atteindre en 2003! De plus, le taux de recouvrement (rapport entre la production bonne et brute) a aussi augmenté, passant de 83,3 % qu'il était en 2001 à 84,8 % en 2002.

Comme l'explique Agathe Audet, adjointe au directeur d'opération, les mois d'avril à août ont été particulièrement déterminants. « Nous avons enregistré des records de production dans une période où il y avait du personnel de remplacement et souvent des températures très chaudes dues à la période estivale. Tout cela a demandé beaucoup d'efforts supplémentaires de la part du personnel régulier. Et tout cela, sans aucune blessure! »

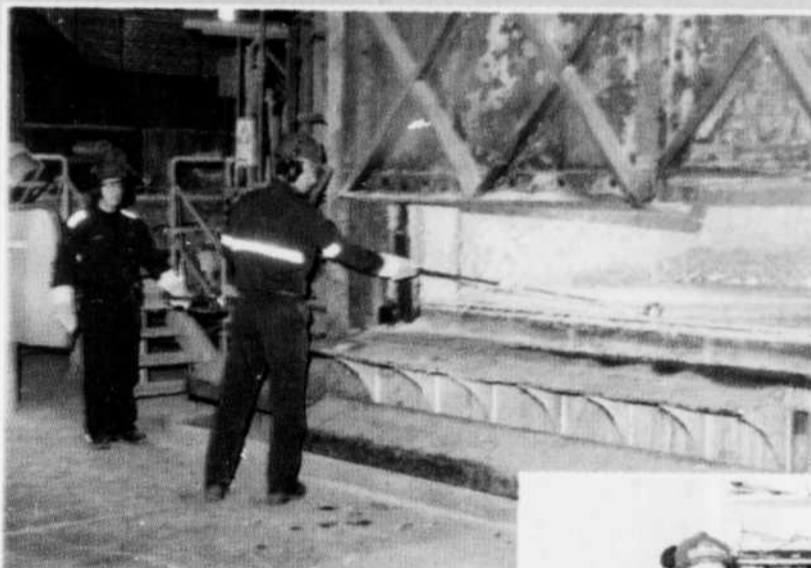
« Tout au long de l'année, différents facteurs ont permis de réduire les délais de production. Pour en nommer quelques-uns, pensons à la performance de recouvrement de la machine à coulée, à la gestion des rebuts et procédure de refonte, à la fiabilité des équipements, aux arrêts planifiés de février et de décembre qui ont permis le remplacement d'appareils dont plusieurs automates, au suivi du gaz naturel et à l'équipe de travail sur les grappins qui poursuit présentement ses travaux. Il faut aussi mentionner l'importante contribution de nos fournisseurs de métal en fusion, les usines Alma, Arvida, Grande-Baie et Laterrière. Leur performance a contribué à l'atteinte de nos objectifs. »

Obtenu en 2002, la licence de commercialisation FLEXCASTSM revêt également une importance stratégique. Alcan commercialise dans le monde entier les produits FLEXCASTSM comme marque par excellence de produits laminés en aluminium tout en positionnant le procédé FLEXCASTERSM comme méthode privilégiée de coulée continue. L'obtention de cette licence exerce une influence intéressante sur le type de commandes que reçoit l'usine Saguenay.

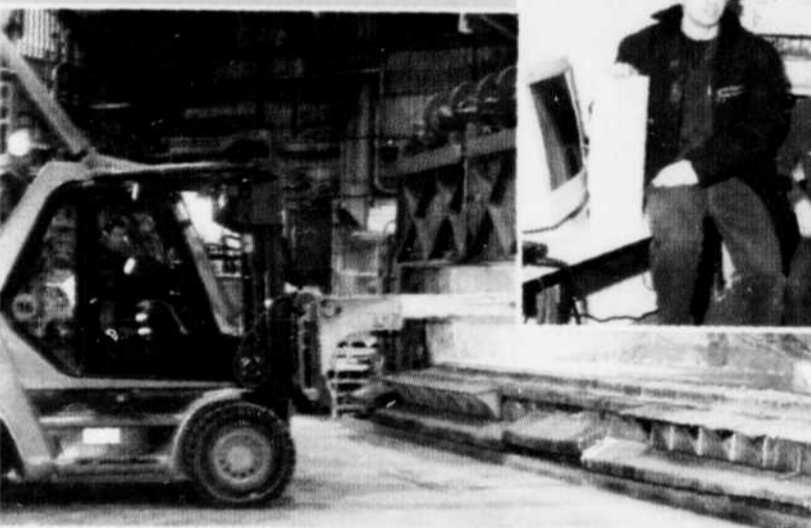
Horizon 2003

Faisant référence aux défis de 2003, le directeur Camille Couillard insiste sur l'importance d'améliorer encore les résultats en santé et sécurité. « En 2002, nous avons franchi le cap d'un million d'heures travaillées sans accident avec perte de temps. En 2003, autant nous pouvons produire les 170 000 tonnes de notre plan, autant nous pouvons réduire nos blessures consignables. De 4 qu'elles étaient en 2001, les blessures consignables sont montées à 7 en 2002. Notre objectif est de 3 blessures maximum en 2003 et je suis convaincu que nous pouvons faire encore mieux car nous voulons créer un changement marquant en sécurité en 2003, avec entre autres, la formation temps d'arrêt phase 2 destinée à tous nos employés, qui se veut une continuité de notre démarche sur le temps d'arrêt entreprise en 2001. »

En plus des efforts visant l'amélioration de la situation en santé et sécurité, l'usine Saguenay veut aussi améliorer la stabilité de son approvisionnement envers ses clients américains Terre-Haute, Fairmont, Oswego et Louisville entre autres par un meilleur contrôle du procédé et une meilleure fiabilité des équipements. De plus, elle vise libérer des plages opérationnelles pour développer de nouveaux produits à valeur ajoutée afin d'atteindre de nouveaux seuils de rentabilité. En 2003, l'usine Saguenay se dirige résolument vers de nouveaux sommets.



■ Les opérateurs du secteur des fours, Sylvain Duguay et Pierre Bluteau procèdent à un échantillonnage.

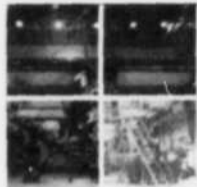


■ Quelques membres de l'équipe électrique : Mario Tremblay, Daniel Dubois, Martin Dubois et Denis Therrien.

■ À bord du chariot élévateur, l'opérateur Guy Gauthier.

■ Les équipes du centre de formation des injecteurs, du centre de formation des courroies et de l'expédition devant les bobines de métal prêtes à partir. Ce sont : Marc Mimeault, Guy Côté, Jean-Eudes Côté, André Robichaud, Guy Therrien, Michel Gaudreault, Paul-Émile Lavoie, Gérald Pothier, Sylvain Gervais, Jacques Bérubé et Adrien Wilmot.





USINE GRANDE-BAIE

Innovation

BARRIÈRE RÉTRACTABLE AU PUIS DE COULÉE

Pour assurer la sécurité de toutes les personnes circulant dans le secteur, une nouvelle barrière est maintenant en place autour du puits de coulée de l'usine Grande-Baie. En développement depuis plus d'un an, le nouveau concept tout en aluminium est muni de ressorts internes pour permettre le basculement facile de la barrière entièrement rétractable.

Depuis 1987 que le centre de coulée existe, plusieurs options y ont été envisagées : de grosses barrières genre passage à niveau des chemins de fer, des filets qui se déroulent au passage de la table de coulée, différentes mesures de protection à l'intérieur du puits de coulée, etc. Le défi était de trouver un système facile d'utilisation, versatile, peu encombrant et qui permette aux opérateurs de pénétrer à l'intérieur lorsque nécessaire.

Après quelques accidents survenus chez Alcan ces dernières années et même si aucun événement de la sorte n'était survenu à Grande-Baie, les gens de l'usine ont cherché des mesures correctives à ce problème. « Nous avons travaillé depuis décembre 2001 pour en arriver à ce nouveau concept qui est en place depuis novembre 2002, explique Sylvain Gagné, superviseur au centre de coulée. Responsable de projet, Doris Tremblay nous a apporté une excellente contribution. Plusieurs tests ont été effectués pour essayer de résoudre le problème de fréquents changements de

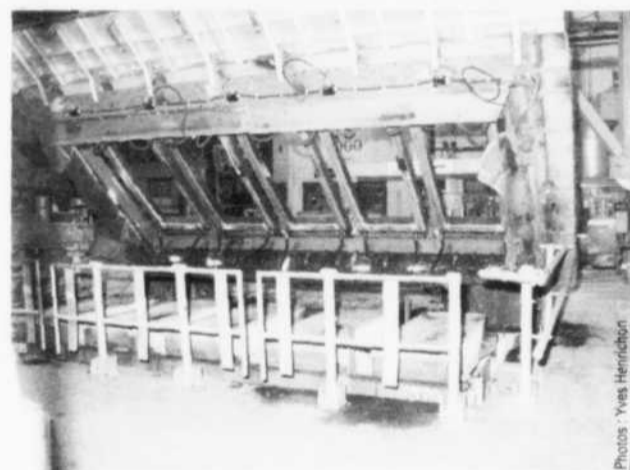
pièces qui se posait jusqu'à ce que l'idée d'insérer un ressort unique à l'intérieur des poteaux fasse son chemin. »

Concept ingénieux

Voici comment fonctionne le nouveau concept. Quand la table de coulée monte, la barrière se lève suivant un astucieux système de pivots et de guides. Quand la table de coulée descend, la barrière s'abaisse et disparaît sous la passerelle. Ni vu ni connu!

« Nous ne pouvons fixer la barrière parce que le pont roulant ne peut passer les lingots de grande dimension au-dessus de celle-ci, précise Sylvain Gagné. Lorsqu'un lingot de grande dimension sort du puits, la barrière doit pouvoir basculer. C'est là que le système de pivot et de ressort entre en action. Mais aussitôt que le lingot est passé, la barrière reprend sa position initiale. La tension des ressorts intérieurs s'ajuste facilement. Bien sûr, la barrière ne bascule que d'un seul côté et, en cas de besoin, il n'y a qu'une seule porte d'accès permettant d'accéder à la zone fermée. »

« Les opérateurs ont maintenant pris l'habitude de cette mesure de prévention. Ils ne s'en passeraient plus. Nous voulons éviter à tout prix qu'une chute de 25 pieds dans le puits de coulée ne se produise. »



Protégé par la barrière, l'opérateur Mario Guérin est en train de positionner la pince sur un lingot.

Au fur et à mesure que la table de coulée se lève, la barrière se met en place.

NOMINATIONS

ALCAN MÉTAL PRIMAIRE
CANADA ET BRÉSIL

USINE LATERRIÈRE

USINE ALMA

USINE ARVIDA

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Laurier Perron
Coordonnateur
de bain



Patrick Lachance
Technicien mécanique



Christina Busatto
Ingénieur de procédé



Myriam Potvin
Planificatrice
de production



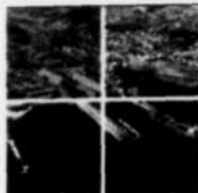
Dominique Bouchard
Directeur



André Martel
Directeur



Lise Lapointe
Surintendante -
Ressources humaines



INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

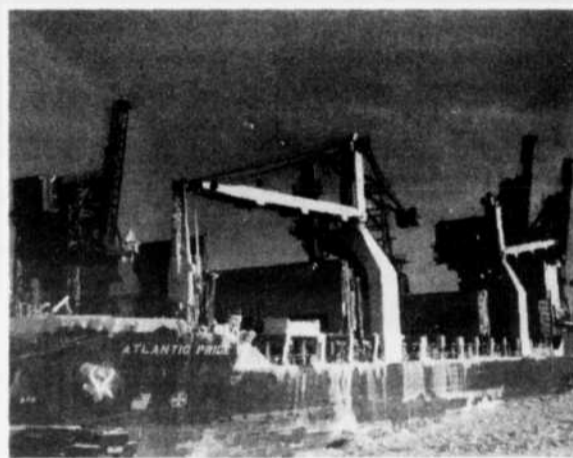
C'est le vendredi 10 janvier 2003 à 15h00 que le premier navire de l'année, le M/V Atlantic Pride, a mouillé les eaux de la Baie des Ha! Ha! avec à son bord 15 000 tonnes métriques d'alumine en provenance des États-Unis.

L'équipage du M/V Atlantic Pride - de nationalité philippine et polonaise - est composé du capitaine Jozef Krenniak et de 19 membres d'équipage. Trois jours plus tard, le navire a quitté Port-Alfred en direction de Matane.

En 2002, des navires en provenance de partout dans le monde ont acheminé 4 475 000 tonnes métriques de matières premières telles que bauxite, alumine, coke cru et coke calciné, spath fluor et vracs liquides aux Installations portuaires d'Alcan à la Baie.

Se sont réunis pour la traditionnelle remise du coq en aluminium : ■ Marc Côté, agent maritime, Louis Bruneau, superviseur de l'agence maritime, le capitaine Jozef Krenniak, Daniel Bertrand, surintendant opérations et entretien, et Denis Julien, agent maritime.

Premier navire de l'année LE M/V ATLANTIC PRIDE



■ Le M/V Atlantic Pride

BIENTÔT LE TOURNOI DE CURLING VAUDREUIL

Du 17 au 23 mars se déroulera la 22^e édition du tournoi de curling Vaudreuil au Club de curling de Kénogami.

Employés et retraités de l'usine Vaudreuil, le comité organisateur vous invite à vous inscrire à compter du 10 février.

Au cours de la semaine prochaine, des informations supplémentaires vous seront fournies sur les affiches que vous retrouverez dans chacun de vos centres ainsi que par courrier électronique.

D'ici là, commencez à penser à vos équipes!



EMBAUCHE ÉTUDIANTS ÉTÉ 2003

Offre d'emploi pour les étudiants universitaires

Cette année encore, les usines d'Alcan du Saguenay-Lac-Saint-Jean embaucheront un certain nombre d'étudiants universitaires pour la période des vacances dans des postes de production et de services. Les horaires de travail peuvent être sur les quarts ou de jour.

Conditions d'admissibilité

Les personnes intéressées à postuler devront correspondre aux conditions d'admissibilité suivantes :

- Être présentement inscrit à l'université à temps complet
- Retourner aux études à l'automne à temps complet
- Rencontrer les exigences de l'emploi offert
- Réussir le processus de sélection ainsi qu'un examen médical

Comment postuler

Les personnes intéressées à postuler devront se procurer un formulaire « Demande d'emploi étudiant Alcan » dans l'une des usines Alcan (bureaux des directions d'usines), au bureau d'Adecco (200, rue Racine Est, Chicoutimi) ou à celui d'Adecco Synergie (2240, rue Montpetit, Jonquière).

Le formulaire dûment complété et signé devra être retourné à l'adresse suivante :

Alcan Inc. / Emploi étudiant
CP 771
Succursale Centre-ville
Jonquière (Québec) G7X 7W6

La période d'inscription se déroulera du 3 au 14 février 2003 inclusivement, le cachet de la poste faisant foi de la date de l'envoi.

Veillez prendre note qu'aucune photocopie du formulaire ni aucun curriculum vitae ne seront acceptés. Les étudiants appelés à participer au processus de sélection devront, à ce moment, fournir un curriculum vitae à jour, une preuve authentifiant leur inscription à temps complet ainsi qu'une attestation de retour aux études à l'automne.

En présélection, un tirage au sort sera effectué parmi tous les formulaires reçus. Seulement les personnes choisies lors de ce tirage au sort seront contactées par téléphone, au plus tard le 28 mars 2003. Aucune information ne sera donnée concernant les rangs de tirage au sort. La sélection des candidats sera faite après entrevue.



CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

NATHALIE GENOIS, STAGIAIRE EN INGÉNIERIE

Avec un baccalauréat en génie des matériaux et de la métallurgie de l'Université Laval, Nathalie Genois s'est vue confier la responsabilité de mettre en fonction deux bancs d'essai pour effectuer des tests thermomécaniques sur certains matériaux en rapport avec le préchauffage des cuves d'électrolyse, un travail qui s'inscrit dans le cadre du projet START-Cuve. « À l'aide de ces bancs d'essais, nous ferons des tests de compression sur différents matériaux à haute température. Ce projet débuté en 2000 en est un d'importance puisqu'en plus du Centre de recherche et de développement Arvida, il implique l'Université Laval, l'Université du Québec à Chicoutimi et l'Université de Montréal. Nous devons alimenter ces partenaires qui réalisent la modélisation à partir des données que nous leur fournissons. Il faut leur donner toutes les mesures dont ils ont besoin. »

Au cours de son baccalauréat, le programme alternance travail-études lui a permis de faire un stage de huit mois en entreprise où elle a expérimenté différents volets du traitement thermique de l'acier, de la mise en forme et de la métallographie. Elle a aussi complété un stage de quatre mois à l'usine Shawinigan. Par la suite, Nathalie a obtenu un contrat de neuf mois au bureau régional du ministère de l'Environnement. Elle s'y est familiarisée avec les différentes normes environnementales liées à

l'industrie. Ses projets pour l'avenir? Travailler en usine, dans l'aluminium ou l'environnement, et ce au Saguenay—Lac-Saint-Jean. Sûrement que les aptitudes démontrées lors des expériences acquises feront en sorte de mener ses projets à bon port!



■ Devant le banc d'essai, Nathalie Genois en compagnie de son superviseur de stage Martin Désilets (à gauche) et de Yvon Brassard, également du groupe recherche appliquée.

Partageons notre Noël UN AUTRE FRANC SUCCÈS

En 2002, les activités de Partageons notre Noël ont permis de ramasser près de 33 000 \$ dont 3 130 \$ liés au déjeuner du 8 décembre, 6 600 \$ recueillis lors de la tournée du Père Noël dans les usines les 12 et 13 décembre, 15 700 \$ pour la cueillette des contenants recyclables tout au long de l'année et 7 500 \$ provenant de la contribution d'Alcan.

Comme par le passé, cet argent a pris la forme de 300 paniers de provisions qui ont été distribués le 15 décembre dernier aux familles les plus démunies du secteur Arvida. Les membres du comité organisateur et principalement son président, Paul Audet, retraité de la Sûreté Alcan, tiennent à remercier tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à cette opération de partage.



■ Comptant les dons, on reconnaît, de gauche à droite : Denis Gagnon, Paul Audet, Dominique Gagnon, Daniel Fortin, Daniel Defoy, Rénaud Fortin et le Père Noël.



■ Lors de sa tournée, le Père Noël a rencontré Laurier Desbiens, Élie-Marie Langevin, la fée des étoiles Suzanne Poitras et Jacques Blouin. Il était accompagné du constable Carol Villeneuve (au centre).

AVIS DE DÉCÈS

MURDOCK, JEAN-NIL

Est décédé le 5 décembre 2002, à l'âge de 75 ans et 2 mois, Jean-Nil Murdock du 1921, route Coulombe à Shipshaw. À l'emploi d'Alcan durant plus de 20 ans, il était au service du centre de revêtement et d'entretien des cuves de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LAROUCHE, MARCEL

Est décédé le 7 décembre 2002, à l'âge de 84 ans et 9 mois, Marcel Larouche du 1220, rue Lorenzo-Genest à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service du département civil de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

ASSELIN, LAURENT

Est décédé le 10 décembre 2002, à l'âge de 80 ans et 10 mois, Laurent Asselin du 710, boul. Dequen à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BOUDREAU, SERGE

Est décédé le 14 décembre 2002, à l'âge de 47 ans et 7 mois, Serge Boudreau du 2853, chemin Saint-Jean à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de son décès.

DEROY, YVON

Est décédé le 15 décembre 2002, à l'âge de 75 ans et 5 mois, Yvon Derooy du 2395, rue Brassard à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il travaillait pour les services à l'exploitation de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHER, MAURICE

Est décédé le 15 décembre 2002, à l'âge de 81 ans et 5 mois, Maurice Boucher du 1287, boul. Saguenay Est, app. 230 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

MUNGER, FERNAND

Est décédé le 16 décembre 2002, à l'âge de 71 ans et 4 mois, Fernand Munger du 117, rue Scott à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

DUCHESNE, LOUIS-ÉMILE

Est décédé le 16 décembre 2002, à l'âge de 82 ans et 4 mois, Louis-Émile Duchesne du 1045, rue Duguay à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BOUDREAU, DENIS

Est décédé le 16 décembre 2002, à l'âge de 47 ans, Denis Boudreau du 3347, rue des Pivoines à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 16 ans, il était au service du groupe technique de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

DORVAL, YVON

Est décédé le 16 décembre 2002, à l'âge de 76 ans et 7 mois, Yvon Dorval du 935, rue Moreau à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

FORTIN, MAURICE

Est décédé le 21 décembre 2002, à l'âge de 84 ans et 6 mois, Maurice Fortin du 2221, rue Dumas à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était au service du département de la conciergerie de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, LÉON-AURICE

Est décédé le 23 décembre 2002, à l'âge de 78 ans, Léon-Maurice Girard du 3599, rue Saint-Jules à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département de calcination de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

COUTURIER, JEANNINE

Est décédée le 25 décembre 2002, à l'âge de 71 ans et 1 mois, Jeannine Couturier du 3630, rue Angers à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, elle était au service du département médical de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, JULES

Est décédé le 29 décembre 2002, à l'âge de 70 ans, Jules Bouchard du 3918, rue Soucy à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service du bureau de la paie pour les installations de Jonquière au moment de sa retraite.

LAMBERT, YVES

Est décédé le 30 décembre 2002, à l'âge de 77 ans et 2 mois, Yves Lambert du 3555, rue Radin à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service du département de la conciergerie de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LAJOIE, NORMAND

Est décédé le 1er janvier 2003, à l'âge de 51 ans et 8 mois, Normand Lajoie du 16, rue Bois à Hébertville. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du centre d'électrolyse ouest de l'usine Arvida au moment de son décès.



DÉS ANNIVERSAIRES À SOULIGNER

Pour cette première chronique anniversaire, quelle meilleure idée que de rassembler justement plusieurs anniversaires soulignés dans les pages même du Lingot comme autant de bonnes raisons de célébrer!

ÉDITION DU 29 AVRIL 1976

La centrale hydroélectrique d'Isle-Maligne a 50 ans

La centrale hydroélectrique d'Isle-Maligne, la première du complexe des six centrales du groupe Alcan au Saguenay—Lac-Saint-Jean fête en 1976 son 50^e anniversaire. Premier jalon important de l'établissement de la grande industrie dans la région, la centrale Isle-Maligne était au moment de sa construction l'une des plus puissantes centrales au monde.

ÉDITION DU 4 OCTOBRE 1983

Après 10 ans, l'usine Lapointe prête à relever les défis de demain

Lors de son inauguration en 1973, l'usine Lapointe de Produits Alcan Canada Limitée profitait d'une conjoncture favorable provoquée par des découvertes technologiques révolutionnaires et par la mise en chantier du gigantesque projet hydroélectrique de la Baie James.

ÉDITION DU 20 SEPTEMBRE 1991

L'usine Shawinigan fêtera son 50^e anniversaire

En 1941, pour répondre à la demande accrue d'aluminium entraînée par la Deuxième guerre mondiale, Alcan entreprenait un vaste programme d'expansion comprenant la construction de plusieurs nouvelles alumineries dont une deuxième usine à Shawinigan. Le 7 décembre 1991, il y avait 50 ans que les premières cuves de cette usine étaient mises sous tension.



La deuxième usine Shawinigan pendant l'été 1941, lors de la construction des lignes 103 et 104.

ÉDITION DU 6 NOVEMBRE 1992

Les employés de l'usine Beauharnois fêtent leur 50^e anniversaire



L'usine Beauharnois telle qu'elle apparaît sur le calendrier du cinquantième.

VOTRE LINGOT A 60 ANS

L'année 2003 marque le 60^e anniversaire de votre journal Le Lingot lancé en février 1943 sous le vocable de « Lingot du Saguenay ». Devenu le témoin privilégié de l'activité industrielle régionale chez Alcan, Le Lingot a aussi été pendant un peu plus de 20 ans, un journal d'informations régionales où annonces publicitaires, section sportive, section féminine, reportages sur la vie sociale, culturelle, politique et économique du Saguenay—Lac-Saint-Jean se mêlaient aux nouvelles industrielles. Fort de cette tradition et porté par l'intérêt que vous lui témoignez encore aujourd'hui, Le Lingot entame ce mois-ci une chronique anniversaire qui permettra de se rappeler quelques bons souvenirs issus de ses passionnantes archives.

ÉDITION DU 5 MARS 1993

Cinquante ans de présence au Lac-Saint-Jean pour l'usine Isle-Maligne

C'est au début de 1943 que remonte l'histoire de l'usine Isle-Maligne. Elle a été construite en vue de répondre aux besoins pressants de la guerre, en augmentant les moyens de production de l'aluminium. Lors de la construction de sa première salle de cuves, l'usine enregistrait une capacité de 17 700 tonnes.



L'usine Isle-Maligne en 1943.

ÉDITION DU 18 NOVEMBRE 1994

À l'usine Vaudreuil, le centre analytique et environnement fête ses 25 ans.

ÉDITION DU 21 JUIN 1996

Le CRDA fête son 50^e anniversaire de façon grandiose

Lorsqu'ils ont été fondés en 1946, les « Laboratoires d'Arvida » exprimaient la volonté d'Alcan d'investir dans l'amélioration de ses avantages concurrentiels, en développant la science et la technologie des procédés de production de l'aluminium. Cinquante ans plus tard, cette volonté est toujours au cœur de la stratégie de l'entreprise.



Cinquante ans de recherche c'est cinquante de richesse pour Alcan, pour le Saguenay—Lac-Saint-Jean et pour tout le pays.

ÉDITION DU 12 SEPTEMBRE 1997

Le centre de broyage de l'usine Vaudreuil fête ses 60 ans.

ÉDITION DU 19 MAI 2000

10 ans de DURALCAN^{MC} à l'usine Dubuc

En 1990, l'on procédait à la première coulée du composite DURALCAN^{MC} à l'échelle industrielle, un matériau d'avenir de haute technologie développé par Alcan et produit à l'usine Dubuc de Jonquière.



25 avril 2000 : Les employés de l'usine Dubuc.

ÉDITION DU 15 DÉCEMBRE 2000

Bonne fête usine Grande-Baie

La construction de l'usine Grande-Baie s'amorce en 1977 pour se terminer en 1980 avec son démarrage. Puis, en 1981 avait lieu son inauguration.



Chargée d'émotion et de retrouvailles, la journée du 6 décembre 2000 a démontré que les gens de Grande-Baie se souviennent et sont fiers de leur usine.

ÉDITION DU 14 DÉCEMBRE 2001

Un 75^e anniversaire pour les Installations portuaires et le Roberval-Saguenay

En mars 1926, Aluminum Company Ltd prend possession du chemin de fer Roberval-Saguenay et du quai de bois construit à Port-Alfred.

ÉDITION DU 25 JANVIER 2002

Souignons le 60^e anniversaire de la Sûreté Alcan

On peut remarquer une certaine évolution dans les caractéristiques des membres de la Sûreté depuis 1941. De « gardiens » qu'ils étaient, les employés sont progressivement devenus des agents, puis des constables spéciaux ou des policiers.



COUPON À DÉTACHER

Concours 60^e anniversaire du Lingot

Répondez à la question suivante et courez la chance de gagner le prix du mois.

Question : **Quelle usine atteindra 30 ans d'existence en 2003?**

Réponse : _____

Nom : _____

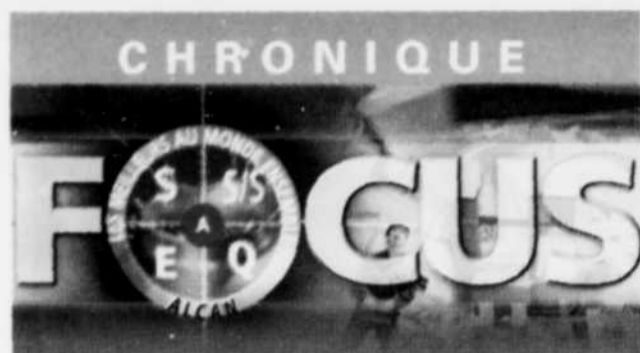
Installation : _____

Adresse à la maison : _____

Numéro de téléphone au travail : _____ à la maison : _____

Postez ce coupon à l'adresse suivante :

Concours 60^e / Journal LE LINGOT
1655, rue Powell
Jonquière (Québec) G7S 2Z1



Le système manufacturier d'Alcan Métal primaire Québec a fait du réseautage sa pierre angulaire.

«L'approche réseau que nous avons adoptée est caractéristique de la volonté que nous avons de favoriser une prise en charge tangible dans les usines, explique Conrad Roy, surintendant stratégie manufacturière. Pour ce faire, nous avons choisi de mettre en place une équipe centrale réduite et de favoriser une contribution plus importante des ressources usines. L'équipe centrale a développé et propose un coffre d'outils mais c'est à l'usine et aux cellules sur le terrain qu'il appartient de décider à quel projet d'amélioration ils vont s'attaquer avec ces outils.»

Focus sur l'usine

La structure de la stratégie manufacturière est complètement tournée vers les équipes d'implantation usine qui se composent du directeur de l'usine, des gestionnaires d'implantation de l'amélioration, des surintendants, des superviseurs et employés formant les cellules ainsi que des instructeurs d'amélioration continue. Pour la supporter dans son implantation, l'usine peut compter sur sa propre équipe de coachs outils et de professionnels dédiés au système manufacturier (conseiller en santé et sécurité, conseiller en personnel, groupe technique procédé, groupe technique entretien, conseiller en communication et comptable).

L'équipe d'implantation d'Alcan Métal primaire Québec se compose à son tour d'une équipe centrale et d'experts outils soutenus par les différents groupes fonctionnels corporatifs (santé et sécurité, technologie de coulée, technologie électrolyse, gestion de l'entretien, formation, environnement, ingénierie, gestion du métal, centre de recherche, approvisionnement et technologie de l'information). C'est dire comment l'équipe d'implantation usine peut compter sur un réseau important de ressources spécialisées!

Des rôles bien définis

L'équipe centrale coordonne l'implantation et supporte le réseau du système manufacturier. Globalement, elle définit les mesures; développe des outils de l'amélioration continue; coordonne l'implantation des outils et supporte la formation. Pour sa part, le gestionnaire d'implantation de l'amélioration est responsable de la mise en place du système manufacturier à l'intérieur d'une unité d'affaires. Le superviseur est responsable du plan d'amélioration de son secteur. Quant à l'expert outil issu de l'équipe centrale, du groupe fonctionnel ou de l'usine, c'est un spécialiste d'un outil de la stratégie manufacturière (5S, processus de cor-

LE RÉSEAUTAGE COMME PRINCIPE DE LA STRATÉGIE MANUFACTURIÈRE

rection des causes fondamentales, réduction des variations, Kaizen, etc.). Finalement, le coordonnateur ressources humaines assure, pour son usine, la coordination des activités de sa fonction liées à la stratégie manufacturière (processus de sélection des instructeurs d'amélioration continue, formation des intervenants, animation de rencontres, relations de travail, etc.).

L'épaule à la roue

« L'approche d'amélioration continue que nous avons adoptée doit s'avérer contributive des plans d'action en cours dans les installations, poursuit Conrad Roy. Les gens de la stratégie manufacturière apportent leur contribution à l'atteinte des objectifs déjà définis. L'implantation du système manufacturier s'est effectuée sans changement organisationnel majeur. Il n'était pas question de systèmes en parallèle. C'est pourquoi le maillage entre les différents groupes est si important.»

De 2002 à 2003

Les activités de stratégie manufacturière réalisées en 2002 sont nombreuses et variées. Pensons entre autres au démarrage de 31 nouvelles cellules manufacturières pour un total de 38 en opération; aux différentes activités de formation ou de perfectionnement, tant au Québec qu'à l'étranger; aux campagnes Kaizen; au réseautage (gestionnaires d'implantation de l'amélioration, instructeurs d'amélioration continue, ressources humaines, santé-sécurité et technologie); à la gestion de l'entretien, aux communications et à tout le support donné aux installations.

« Nos objectifs en 2003 concernent notamment l'implantation de 70 nouvelles cellules, la consolidation du maillage avec les fonctions et les groupes support, une meilleure identification de leurs intervenants par les cellules, l'intégration par les fonctions des parties de la stratégie manufacturière qui leur sont propres ainsi que la mesure et l'illustration de la rentabilité du système manufacturier. Nous poursuivons aussi nos efforts d'intégration en gestion de l'entretien. Cette année, ce sont nos incontournables.»



Le LINGOT

Journal des employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

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

Les gestionnaires d'implantation usine sont responsables de la mise en place du système manufacturier à l'intérieur de leur installation. Ils sont supportés dans cette tâche par les membres de l'équipe centrale.

Voici quelques représentants de ces deux groupes lors d'une rencontre réseau.