

Le Lingot

Mardi, le 19 février 1980, 37ième année, No 14

Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée



Un brise-glace exceptionnel: le Pierre Radisson. En page 4.



Un nouveau département est né à l'Usine Arvida. En page 10.

“Quand il fait froid...”

par Raymond Arcand

Les poètes et les chansonniers l'ont dit: c'est beau l'hiver qui recouvre la terre de froid et de neige.

Le froid, mordant et vif lorsqu'il se mêle au vent, ne ralentit pas les activités industrielles qui poursuivent leur rythme aux installations régionales de Secal.

Ici et là...

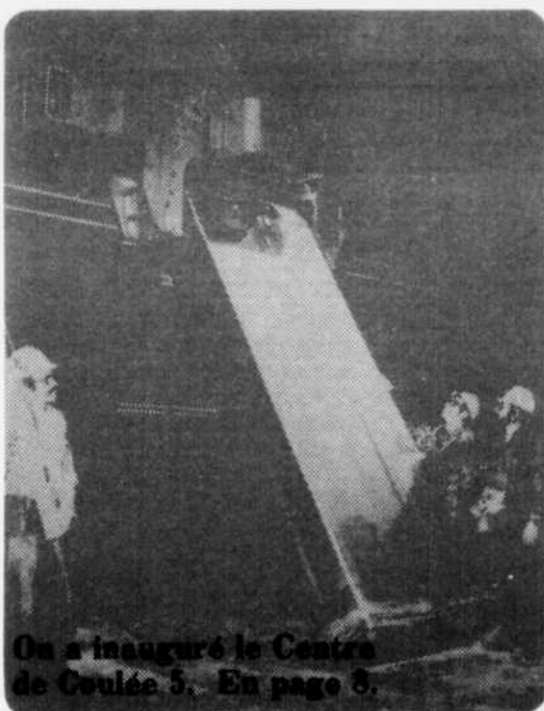
Aux aménagements portuaires de Port-Alfred, les employés ont eu de la grande visite: le “Pierre Radisson”. Celui-ci, faisant une halte chez nous, en a profité pour tracer la voie aux océaniques qui viendront dans les prochaines semaines.

A l'Usine Isle-Maligne des employés de l'équipe des projets inventent un appareil qui réduira l'effort au travail, tout en améliorant la sécurité.

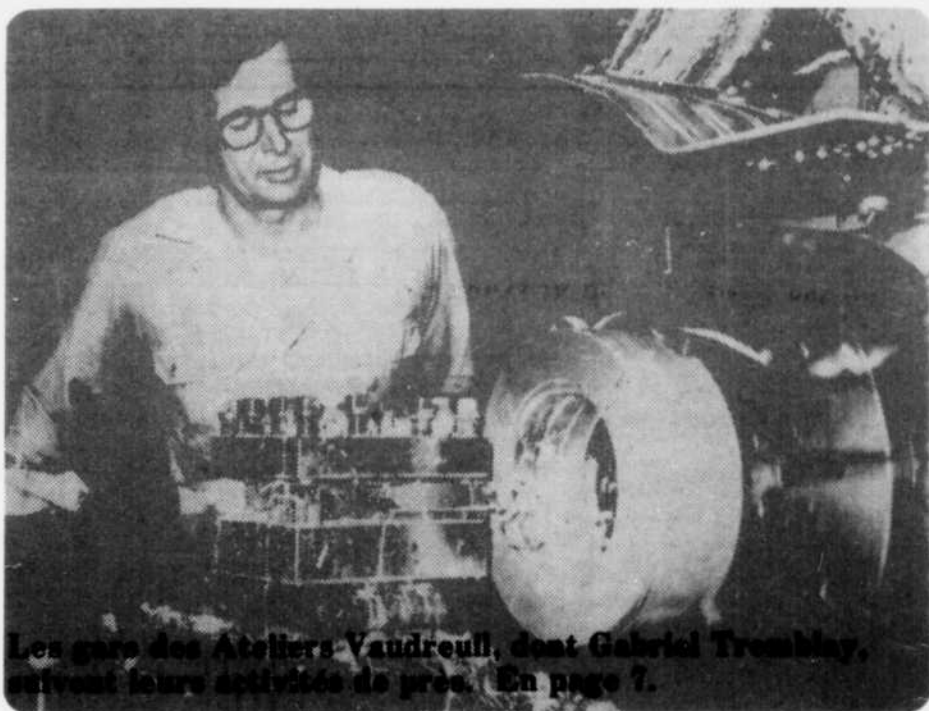
Et les Usines de Jonquière ont aussi connu une quinzaine d'effervescence. A l'Usine Vaudreuil, les employés des ateliers ont pris en mains leur propre efficacité. On a inauguré le Centre de coulée 5 alors qu'à l'Usine Arvida, un département se donne une nouvelle orientation: le Développement technologique et contrôle de l'environnement. Et, au service des approvisionnements, les employés servent de guides à leurs épouses venues découvrir le complexe industriel de Jonquière.

Le Lingot invite ses lecteurs à le suivre dans les sentiers industriels: l'hiver c'est beau aussi dans nos usines qui s'animent d'une multitude d'activités.

D'ailleurs, l'hiver n'est-il pas annonciateur du printemps, lui-même précurseur de l'été qui s'en vient...



On a inauguré le Centre de Coulée 5. En page 8.



Les gens des Ateliers Vaudreuil, dont Gabriel Tremblay, suivent leurs activités de près. En page 7.



Pour la première fois depuis 25 ans, le Centre de réception reçoit. En page 5.



Les inventeurs d'un robot à l'Usine Isle-Maligne. Paul Villeneuve, Marcel Fortier et Lucien Simard. En page 9.

Nominations importantes à l'Alcan



Patrick J.J. Rich



Roger Phillips

Le Groupe Alcan a annoncé récemment plusieurs nominations importantes. Ces nominations visent à élargir la direction du siège social afin de répondre aux impératifs croissants des activités internationales d'Alcan.

M. Patrick J.J. Rich, président d'Aluminium du Canada, Ltée assume depuis le 18 février 1980 la tâche additionnelle de président de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée suite à la nomination de

M. Roger Phillips aux postes de vice-président, recherche, technologie et ingénierie d'Alcan Aluminium Ltée et de président d'Alcan International Limitée. M. Phillips qui compte vingt années de service à l'Alcan était président de Sécad depuis 1975. Il succède à M. M.G. O'Leary qui prendra sa retraite.

M. Rich est à l'emploi de l'Alcan depuis 1959. Il a occupé divers postes de direction en Europe, en Afrique, en Amérique latine et en Amérique du Nord. M. Rich est président d'Aluminium du Canada, Ltée, la principale filiale d'Alcan Aluminium Ltée depuis 1978.

M. Roy Gentles, président d'Alcan Aluminum Corporation, la filiale américaine de transformation, en plus de conserver son poste, est nommé vice-président directeur, opérations nord-américaines de transformation et de vente. M. Gentles sera

responsable de la direction générale et de la coordination des activités de transformation et de vente menées par les deux principales filiales de la Société, soit Alcan Aluminum Corporation, aux Etats-Unis, et Produits Alcan Canada, Ltée au Canada. M. Gentles a occupé, depuis son entrée à l'Alcan en 1949, divers postes de gestion et de direction des ventes au Canada, en Grande-Bretagne et aux Etats-Unis.

M. Sanford M. Treat devient président de la société Produits Alcan Canada, Ltée, en remplacement de M. Harold Corrigan qui a été nommé vice-président, relations extérieures d'Alcan Aluminium Ltée. Entré au service de l'Alcan en 1950, M. Treat a occupé divers postes de vente et de gestion au Canada, aux Etats-Unis et en Amérique du Sud. Sa nomination a pris effet le 18 février 1980.

M. A.A. Bruneau est nommé vice-président de la Société. Au service d'Alcan depuis 1949, M. Bruneau a occupé divers postes au Canada et en Grande-Bretagne. Il a été nommé secrétaire et directeur général du service juridique en 1972, fonctions qu'il continuera d'exercer comme vice-président.

M. David H. Clarke succède à M. H. Stewart Ladd comme vice-président, personnel. Depuis 1976, il était directeur général régional, Extrême-Orient. M. Ladd, qui occupait le poste de vice-président, personnel depuis 1974, est nommé au poste nouvellement

créé de vice-président, organisation et gestion.

M. Harold Corrigan devient vice-président, relations extérieures. Il était président de Produits Alcan Canada Limitée, filiale responsable des opérations canadiennes de transformation et de vente. A son nouveau poste il aura la responsabilité des affaires publiques et des relations avec les gouvernements.

M. Duncan C. Campbell, vice-président, affaires publiques depuis 1972, est nommé au nouveau poste de vice-président, études spéciales.

M. David C. Cuthbertson est nommé vice-président, finances, nouveau poste relevant de M. John Hale, vice-président directeur et directeur général des services financiers. M. Cuthbertson a occupé diverses fonctions de gestion financière au Canada, aux Etats-Unis, au Brésil et en Argentine.

M. H. Stuart McEvoy est nommé au nouveau poste de vice-président, planification et administration, métal. Depuis 1976, il était vice-président de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée.

M. Allan H. Hodgson succède au poste de trésorier à M. T.F.D. Simmons, qui devient directeur général des services financiers d'Alcan Aluminium (Europe) S.A. au siège européen de la Société à Genève. Son dernier poste a été celui de trésorier, Aluminium du Canada, Ltée.

Etudiants, étudiantes, C'est le temps de penser à l'été

par Raymond Arcand

L'Alcan espère embaucher encore cette année un certain nombre d'étudiants qui agissent comme remplaçants pendant la période des vacances, à nos installations régionales.

Le service de l'embauche procédera au choix des candidats qui auront offert leurs services et qui rencontrent les critères suivants:

- fil ou fille d'employé (e) ayant à leur actif 15 ans et plus de service;
- étudiant(e) de niveau universitaire avec preuve à l'appui;
- âgé(e) de 18 à 25 ans révolus, c'est-à-dire être né entre le 1er janvier 1956 et le 1er mai 1962 (preuve d'âge requise);
- tout(e) candidat(e) doit passer avec succès un examen médical;
- plusieurs étudiants(es) d'une même famille peuvent postuler, mais un(e) seul(e) pourra être embauché(e);
- un maximum de deux étés de travail par étudiant(e). Un étudiant qui aura gagné moins de 1 500 \$ dans chacun des deux étés pendant lesquels il a travaillé, sera éligible à un troisième et dernier été.

Le 17 avril prochain, en présence de témoins, le choix des candidats sera effectué.

Le service de l'embauche des usines de Jonquière procédera donc, par un tirage sur ordinateurs, au choix des étudiants qui pourraient travailler au complexe industriel de Jonquière, au Centre Sud d'entretien, à la compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay (secteur sud), aux installations portuaires et à l'Usine Grande-Baie.

Le service du personnel de l'Usine Isle Maligne déterminera, pour sa part, tous ceux qui pourraient travailler à cette usine, au Centre Nord d'entretien et à la compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay (secteur nord).

Les étudiants(es) seront admissibles à un emploi dans le secteur géographique où le père et ou la mère travaille(nt) ou a (ont) déjà travaillé.

Les étudiants seront appelés au travail suivant l'ordre qu'aura déterminé l'ordinateur ou le hasard

Les étudiants(es) intéressés(es) obtiendront un formulaire de demande d'emploi en écrivant au Service de l'embauche de l'établissement où leur père ou mère travaille ou a déjà travaillé.

Cette année, la date limite a été fixée au 4 avril 1980.

Alcan bonjour!



Carole Bigonnesse, téléphoniste au bureau principal (Usines de Jonquière).

"Je trouve agréable de renseigner et d'aider les gens du mieux que je peux, même si ce n'est pas toujours facile..." Les téléphonistes de l'Alcan font montre d'une grande patience. Elles ont à répondre à des centaines d'appels par jour.

Aidez-les dans leur travail en leur donnant le maximum de renseignements; elles pourront ainsi retracer n'importe qui à l'intérieur des installations de la Société!



Formation et information sont au programme pour les employés de l'électrolyse

Pendant la présentation traitant de la sécurité. Debout, Henri Audet, moniteur en sécurité. A sa droite, Donia Dufour, un des organisateurs de ces rencontres.

par France Paradis

Le mois de février est plus que fébrile au sein du département de l'électrolyse de l'Usine Isle-Maligne. Tous les employés, cadres et syndiqués, reliés directement à la production de l'aluminium ont été ou seront conviés à une journée de formation et d'information sur la sécurité et l'opération.

Organisées conjointement par MM. Rock Gaudreault, Donia Dufour et Henri Audet, ces rencontres permettent aux employés de se recycler face à leur façon de travailler et également, prendre conscience de l'importance de leur travail dans le processus de fabrication de l'aluminium.

D'abord la sécurité

M. Henri Audet, moniteur en sécurité au département de l'électrolyse anime cette première partie de la

rencontre. Révision complète des règlements généraux de sécurité en vigueur dans l'usine; mise en situation des participants face à des attitudes ou des actes jugés dangereux; participation des employés pour apporter des solutions à certains problèmes: voilà autant de facettes sous lesquelles la sécurité est abordée.

Naturellement, on jette un coup d'oeil sur les statistiques d'accidents. Une comparaison des chiffres de l'automne '76 et ceux de la même période pour '79 (contexte de démarrage des installations) démontre une nette amélioration qui se traduit par une forte réduction du nombre d'accidents.

Et du côté opération

On commence d'abord par l'énoncé des grands objectifs du département de l'électrolyse pour 1980.

Chacune des tâches reliées à l'opération est ensuite analysée en détail.

Opérateurs de pont roulant, syphonneur, casseur de croute, arracheur et planteur de goujons: pour chaque travail, on revise le rôle et les charges de chaque opérateur.

Cette façon de procéder permet à tous et chacun de se recycler dans son emploi ou de prendre davantage connaissance du travail de ses compagnons. Cela permet de comprendre l'importance de chaque tâche et le lien étroit qui existe entre elles dans le processus de fabrication de l'aluminium.

Ces quelque huit heures de formation sont entrecoupées d'un repas communautaire auquel participent employés, contremaîtres et le surintendant du département.

Les inventeurs s'attaquent à réduire l'effort physique

par France Paradis

L'esprit inventif des employés mis au service de l'amélioration des conditions de travail rend souvent de précieux services. L'équipe des projets de l'Usine Isle-Maligne vient à nouveau de démontrer cet état de fait avec l'invention d'une nouvelle machine qui simplifie grandement le travail d'entretien et de réparation des tendeurs qui retiennent l'anode dans la superstructure des cuves.

De quoi s'agit-il exactement?

A l'intérieur de la superstructure des cuves, les tendeurs (bender) relient le bloc anodique aux vérins, espèces de vis sans fin qui commandent la montée et la descente de l'anode dans la cuve selon les besoins. Ce système est rudement mis à l'épreuve car sa situation l'expose à la chaleur, la

poussière et aux chocs qui viennent abimer les filets de ces pièces d'équipement. Régulièrement, il faut reconditionner ces tendeurs afin de leur conserver leur souplesse d'utilisation.

Naturellement, pour mener à bien ce travail de reconditionnement, il faut démonter ces tendeurs. C'est à ce moment-là que les employés devaient déployer énormément de force physique pour dévisser les différentes parties du tendeur.

Mécaniser l'opération

De fil en aiguille, l'idée de mécaniser ce travail a fait son chemin. Le contremaître de l'équipe des projets, Marcel Poirier, et deux employés, Réal Villeneuve, mécanicien d'entretien et Rosaire Lajoie, soudeur, se sont attaqués au problème.

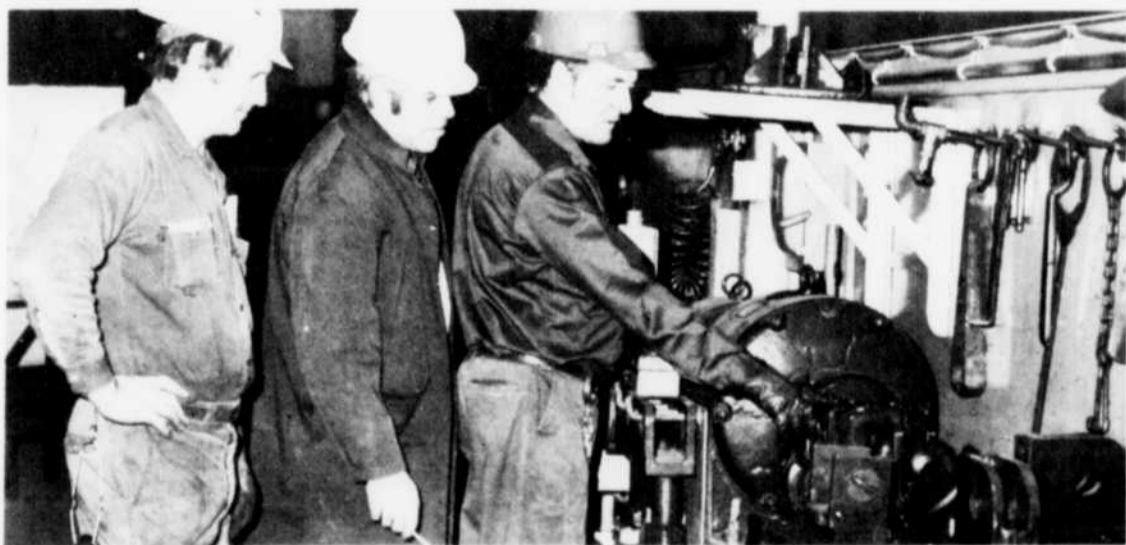
Petit à petit, avec l'aide des autres employés de l'équipe, ils

ont mis au point la machine présentement utilisée.

Il s'agit d'une base d'acier sur laquelle est monté un moteur, de 5 h.p. La puissance de ce moteur est augmentée par un multiplicateur (transmission) et actionne les différents outils. Les tendeurs à démonter sont placés sur une table mobile et c'est la puissance motrice qui fait le travail.

On a également adapté des outils spéciaux qui permettent à cette machine d'effectuer le filetage des différentes parties du tendeur. Maintenant, le travail d'entretien et de réparation des tendeurs est... presque un jeu d'enfant.

Certes, les employés du secteur sont doublement fiers de cette invention: elle simplifie grandement leur travail et, de près ou de loin, ils ont contribué à sa réalisation.



M. Lucien Simard, mécanicien d'entretien et opérateur de la machine discute de l'opération avec Réal Villeneuve et Marcel Poirier.



Il y a quelque temps, c'était le plancher; présentement ce sont les murs; et dans peu de temps le garage aura repris son air de jeunesse.

Histoire de redonner son air de jeunesse au garage

par France Paradis

Au garage de l'Usine Isle-Maligne, on travaille présentement à redonner un air de jeunesse et de propreté à ce bâtiment. Au cours de la première fin de semaine de février, on en a profité pour refaire le plancher. Ce travail n'a certes pas été fait à moitié. Le vieux plancher qui avait subi l'usure du temps a été complètement cassé et enlevé pour faire place à un nouveau revêtement bétonné lisse et

résistant. Celui-ci pourra subir pendant de nombreuses années encore les coups, contrecoups et passages répétés des nombreux véhicules appelés dans ce secteur pour réparation ou entretien.

Dans un même ordre d'idées, les murs se verront bientôt recouverts d'une nouvelle couche de peinture aux couleurs variées.

Voilà de quoi rendre ce lieu de travail plus accueillant!

A hue et à dia

Le Pierre Radisson traverse les déserts de glace



par Michel Marano et Pierre Vaillancourt

Nous avons eu la chance, dernièrement, de visiter le brise-glace Pierre Radisson ancré à Port-Alfred. Le commandant Patrick Toomey nous a accompagnés dans cette visite.

La solide armature escorte les navires qui fréquentent nos installations portuaires pendant l'hiver à moins d'être appelée en mission sur le Saint-Laurent ou dans le Nord.

Dès son lancement en juillet 1978 à Vancouver, le Pierre Radisson partait en "croisière" dans le nord canadien et arrivait à Québec le 28 octobre suivant. Depuis ce temps, il est affecté à la Région Laurentienne de la Garde côtière canadienne et est cantonné dans la vieille capitale.

L'hiver dernier, il a passé 5 mois dans le Nord où les conditions sont très rudes. Les glaces atteignent une épaisseur de 40 pi. et sont souvent formées depuis plusieurs années. A un certain moment, il a fallu dix jours pour franchir une distance de 90 milles et 7,5 heures pour changer de cap. Même pour un brise-glace, tout n'est pas facile.

A bord

Contrairement aux gros cargos dont l'équipage excède rarement 30 membres, le Pierre Radisson, malgré sa petite taille (322 pi. de longueur), compte 54 personnes à bord. Un personnel aussi complet permet au navire d'avoir une autonomie entière, autant au niveau de l'entretien que des réparations, un besoin en régions isolées.

De plus, le peu d'automatisation à bord justifie un tel équipage. La majorité des manoeuvres sont effectuées manuellement. Les obstacles auxquels doit faire face un brise-glace obligent des manoeuvres délicates et beaucoup d'initiatives; c'est pourquoi, les hommes ont plein contrôle sur le navire.

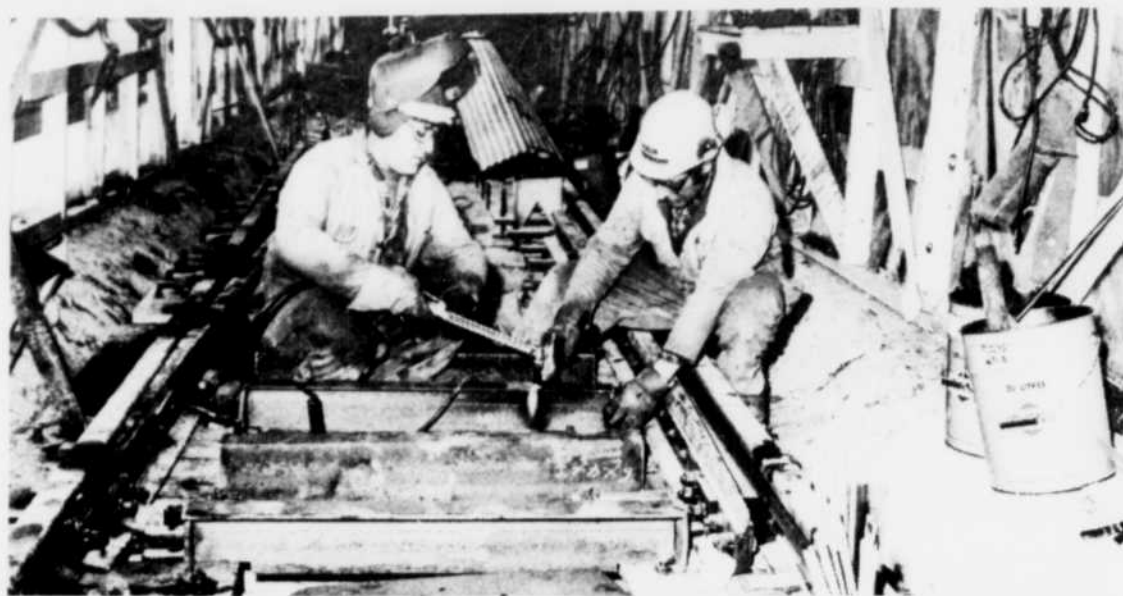
Ainsi, le commandant contrôle lui-même les moteurs à partir de la timonerie. Lorsque vient le temps de découvrir la route la plus favorable à travers les glaces, on ne peut se fier aux appareils; on utilise alors son expérience et sa connaissance du milieu. Les sondes et radars ne sont pas fonctionnels à cette fin.

L'autonomie se retrouve dans les vivres qui permettent à l'équipage de subsister pendant six mois. Ses réservoirs à carburant, d'une capacité de 2 000 tonnes, alimentent les trois salles de machine et lui procurent un rayon d'action de 15 000 milles. Finalement, un hélicoptère, en permanence sur le pont, répond aux urgences et augmente son autonomie.

Ses missions

Voir à ce que les bateaux naviguent en toute sécurité dans nos eaux glacées, entretenir les aides de navigation, effectuer des opérations de sauvetage, assurer la souveraineté du Canada dans l'Arctique et faire de l'exploration constituent les principaux objectifs du Pierre Radisson.

Sa prochaine mission: ouvrir la voie maritime du Saint-Laurent avant le 1er avril.



La pose de nouveaux rails: une opération minutieuse. Marius Bouchard et J.-Louis Desgagné progressent dans leurs travaux de soudure.

Le froid du large ne les ralentit pas

par Raymond Arcand

Aux installations portuaires de Sécal à Port-Alfred, une épaisse couche de glace recouvre les eaux de la baie des Ha-Ha. Aux derniers jours de janvier, le froid venu du large était cinglant, voire même brûlant.

Mais les caprices de Dame Nature ne réduisent pas l'ardeur des employés qui vaquent à leurs occupations habituelles. Ici et là, l'activité bat son plein, même si l'hiver réduit de beaucoup le va-et-vient des navires de marine marchande.

Les projets suivent leurs cours

En prévision de la belle saison, plusieurs projets suivent leurs cours. Ainsi, l'entrepôt de bauxite no 1 est le théâtre d'importants travaux de réfection de sa toiture. Des employés s'affairent à enlever l'ancien revêtement d'acier, vérifier les structures, procéder aux correctifs nécessaires et redonner au toit de l'entrepôt un air de modernisme et de sécurité.

Au quai Powell, par ailleurs,



Fernand Gagnon, membre de l'équipe de la sûreté du port, est fier de la nouvelle acquisition: une auto-patrouille moderne.

un important projet suit son petit bonhomme de chemin. Il s'agit des travaux de remplacement des rails qu'empruntent locomotives et wagons du Roberval-Saguenay afin d'acheminer les marchandises diverses aux entrepôts d'expédition.

Ce programme permettra le remplacement de quelque 400 pieds de rail (du type 85 livres au mètre) par des rails solides et sûrs (100 livres). Les vieux rails d'acier, non conformes aux exigences des temps modernes, cassaient sous le poids des wagons. Des nouveaux rails apparaissent donc peu à peu et déjà la distance séparant les entrepôts du quai Powell et la bâtisse 14 est toute recouverte des rails super-résistants.

CT2 puis CT1

Il y a à peine deux ans, un important projet était complété au port. Il s'agit de la construction du nouveau réservoir CT2 de soude caustique.

Maintenant, c'est le réservoir CT1, l'ainé du CT2, qui a subi une toilette neuve. On a donc inspecté, vérifié, testé ce réservoir où on emmagasine



Ce garde protecteur, dont Roger Gilbert procède à l'installation finale, marque un pas de plus dans la voie de la sécurité au port.

plus de 30 000 tonnes métriques de soude,

Les employés affectés à ces travaux ont isolé le réservoir puis l'on recouvert d'un nouveau revêtement d'aluminium attrayant, propre et adapté à l'environnement industriel et urbain.

La sécurité sur le quai

Un autre programme, lié cette fois à la sécurité, a récemment été complété au quai Duncan. L'équipe d'entretien a en effet installé quelque 1 300 pieds de gardes-protecteurs. Ces gardes, fixés dans le béton du quai, viennent prévenir les accidents sur le quai de déchargement des navires.

Un nouveau véhicule patrouille

Enfin, le nouveau service de la sûreté de Sécal au port s'est récemment doté d'un véhicule patrouille qui répond adéquatement aux besoins du milieu industriel.

Affecté à la surveillance des installations portuaires, au contrôle de la circulation automobile, au transport des employés handicapés se rendant au service médical, l'auto-patrouille du port n'a rien à envier aux autres véhicules moteurs.

Elle est en effet équipée d'un système de communication moderne, de hauts-parleurs, de sirènes et d'un système d'éclairage spécial. Et le tout est présenté selon les couleurs officielles du service régional de la Sûreté de Sécal: le bleu, le blanc et l'aluminium.

Le vent du large...

souffle sur le port, bien sûr. Mais le vent de modernisation poursuivra aussi sa poussée en 1980 dans ce coin de Sécal où, fréquemment, on croise un portugais, un grec, un allemand, un russe, un français, ou toute autre personne qui a le pied marin.

Le Centre de réception reçoit!



C'était au tour du Centre de réception de "recevoir" samedi le 9 février dernier. Sur la photo on reconnaît Jérôme et Cécile Pilote, Irène et Gilles Boulianne, Réal et Constance Tremblay, derrière, Robert Roberge et Pierre Gagnon, puis, Firmin Côté, Jean-Baptiste Mailloux et Roger Tremblay.

par Pierre Vaillancourt

Le Centre de réception régional qui, avec le Service des achats et l'Informatique de direction, compose le Service des approvisionnements, recevait le samedi 9 février dernier ses 35 employés et leur conjoint.

Ceux-ci furent invités à passer par l'Usine de minerai 2, l'Usine de calcination 2, la salle de cuves 45, le Centre de coulée 4 et finalement, le Centre de réception régional.

Ce département quelque peu méconnu a pour responsabilité la réception de tout le matériel commandé par les Usines de Jonquière. Ses employés vérifient le matériel reçu, l'entreposent selon le besoin et finalement distribuent la marchandise aux différents clients ainsi qu'aux sept magasins des Usines. Ce sont encore eux qui préparent un bon de réception autorisant le paiement de la marchandise par le client. Ils établissent également des statistiques quant au volume de marchandises manipulées et aux montants engagés.

C'était donc pour eux tout un événement que de faire voir à leur conjoint l'endroit où ils travaillent et également l'énorme client pour qui ils travaillent... l'Usine. Tous furent impressionnés par cette illusion de calme que procurent la fin de semaine et la propreté régnant partout.

Le Centre de coulée a, pour sa part, su charmer l'assistance par l'éclat de quelques lingots au fini luisant et imposant.

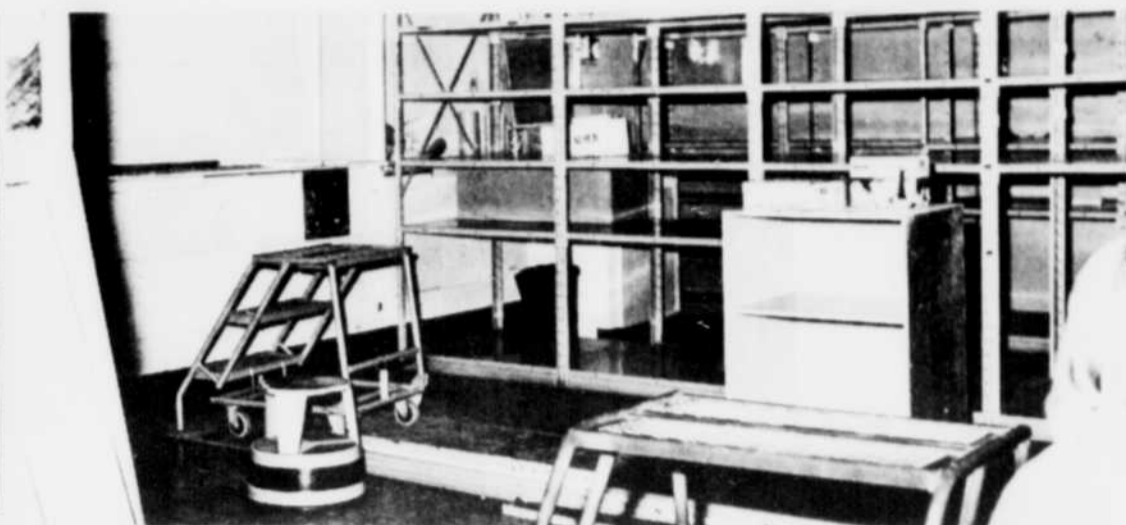
Ce fut également pour Pierre Gagnon, contremaître à la réception, Jérôme Pilote, contremaître à la distribution, et Gilles Boulianne, surveillant du Centre de réception régional, l'heure de gloire, le couronnement de longs préparatifs, le moment où les promesses étaient enfin tenues.

C'est là joindre l'utile à l'agréable alors qu'ensemble, les conjoints découvraient l'immensité de nos installations à Jonquière et savaient enfin de quoi parlait "l'autre" en revenant de son travail...

Une visite appréciée des 70 convives!



A la section distribution du matériel du Centre de réception régional, Jérôme Pilote explique à son épouse Cécile et à madame Irène Boulianne le système qu'on a adopté pour accélérer la distribution.



La papeterie est maintenant déménagée afin de permettre aux ouvriers de la construction de rénover et embellir ce coin et beaucoup d'autres du bureau principal.

On refait une beauté au bureau principal

par Raymond Arcand

Depuis le 11 février, d'importants travaux de rénovation sont en cours au bureau principal des Usines de Jonquière. La modernisation de certaines sections de l'édifice administratif se poursuivra au long des prochains mois afin que la bâtisse reprenne, aux environs du mois de juin, son air jeune et fonctionnel.

Ces travaux, bien sûr, entraînent la réorganisation et la relocalisation de tous les services touchés. Afin d'éviter aux nombreux visiteurs du bureau principal des pas inutiles, Roger Sarda, surveillant principal des Services de bureau, tient à faire part des informations suivantes:

Ménagez vos pas

"Au cours des cinq mois prochains, nos services seront relocalisés aux endroits suivants:

Papeterie: La papeterie est relocalisée au sous-sol de l'édifice 100-A où est présentement entreposé notre stock de papeterie.

Le service à la clientèle se fera de 9h à midi tous les jours de la semaine, alors que les employés de Sécral pourront se procurer des rouleaux de papier d'aluminium les jeudi et vendredi, de 9h à midi. Prenez note que le guichet sera fermé l'après-midi.

Courrier: Le service de courrier sera relocalisé dans la salle de conférence B-16 de l'édifice 100-B.

Imprimerie et Photocopie: Ces deux services seront relocalisés dans la salle de conférence B-14 de l'édifice 100-B.

Photographie: Les photographes seront relocalisés dans la salle de conférence B-16 de l'édifice 100-B.

Télétype: Ce service sera relocalisé dans le bureau 149, au rez-de-chaussée de l'édifice 100-A.

Salle à manger: Une salle à manger temporaire sera aménagée en face de la salle de conférence B-14 à l'édifice 100-B.

Les surveillants et le commis des services généraux seront relocalisés dans la salle de conférence B-16 de l'édifice 100-B.

Veillez prendre note que les numéros de téléphone de tous nos services et de notre personnel demeurent inchangés.

Le restaurant "Chez Ti-Cam" sera relocalisé dans la salle de conférence B-19 de l'édifice 100-B.

Les salles de conférence

Pendant la période de rénovation de l'édifice 100, les salles de conférence B-14, B-16, B-19 et 157 ne seront plus disponibles.

Déjà, quatre nouvelles salles de conférence sont disponibles à l'école St-Philippe.

Chacune de ces salles 10, 11, 12 et 18 peut accommoder environ trente personnes.

Vous pourrez réserver ces salles en appelant la secrétaire à l'école St-Philippe au numéro de téléphone 2188.

Soyez indulgents

Les travaux de rénovation du bureau principal ne sont pas sans créer divers inconvénients. M. Sarda invite tous les usagers des services à faire preuve de coopération.

"Vous ne perdez rien en attendant, puisque dès le mois de juin, tous nos services seront offerts dans des locaux plus adéquats et fonctionnels".

Pendant la durée totale des travaux, l'entrée du côté Nord (située près de la barrière principale), sera interdite aux employés. Cette entrée servira uniquement pour les besoins du contracteur.

Veillez s.v.p. utiliser les entrées avant et arrière de l'édifice 100-B.

Le Lingot

Journal industriel publié à Jonquière par le Service des relations publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée (M. André Massé, directeur) pour tous les employés et retraités de l'entreprise dans la région.

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

ISSN 0707-8013

Tirage: 14.000 exemplaires



Rédacteur en chef:
Raymond Arcand

Journalistes:
Michel Marano
France Paradis

Collaborateurs:
Réjean Gaudin

Pigistes:
Mrs. Bernice Duffy
(section anglaise)
548-4856
Pierre Vaillancourt

Montage:
Christiane Corneau
Paul Mathias

Production:
Michel Fillion
Imprimeur:
Les Presses lithographiques
du Québec, Inc.
1, rue E. (chemin Québec)
G0R 1S0

Le Lingot
300, rue Davis, C.P. 370
Arvida, Qué.
G7S 4K9

Téléphone:
(418) 548-1121 poste 3353

L'Ingénierie de l'Usine Vaudreuil

En action



Le technicien en électricité Jean-Eudes Tremblay devant le panneau des disjoncteurs de l'éclairage de la bâtisse 425 refait à neuf et dont il a assuré la surveillance des travaux.

par Pierre Vaillancourt

Ils sont responsables de plus de 500 projets. Un chiffre impressionnant!

Qui sont-ils ces consultants, ingénieurs, techniciens, concepteurs, dessinateurs, estimateurs, planificateurs, commis, secrétaires, etc.?

C'est ce que vous saurez en nous suivant dans les corridors du département de l'Ingénierie de l'Usine Vaudreuil.

Deuxième étage, à droite, **J. Renaud Gosselin**, surintendant du département; il est présentement en réunion avec les membres de l'équipe de huit personnes que sont les coordonnateurs principaux et consultants. Ceux-ci supervisent le travail des 108 employés aux métiers et professions les plus variés.

Une équipe dynamique

Ils sont en train de passer en revue les résultats de l'année qui vient de s'écouler. Chacun des projets qu'on leur soumet est l'objet d'une planification détaillée en termes de coût, de temps, de personnel. Ces données sont en constante interaction et influent sur le rendement du groupe tout entier.

Ils sont tous là: **Ian K. Duncan**, consultant, **Robert Lottinville**, ingénieur principal et coordonnateur principal pour le groupe production; **Pierre-Paul Dionne**, ingénieur principal et coordonnateur principal pour le groupe Entretien majeur et services et coordonnateur principal aux ressources externes; **Réginald Deschênes**, consultant et coordonnateur principal en



Ils sont tous là... Richard Doucet, Robert Lottinville, Réginald Deschênes, Maurice Beauchamp, Roger Vachon, Marc Dupuis, Pierre-Paul Dionne, entourant Renaud Gosselin.

instrumentation et contrôles du procédé; **Marc Dupuis**, consultant et coordonnateur principal en électricité; **Richard Doucet**, ingénieur principal et coordonnateur principal de la section ingénierie de chantier; **Maurice Beauchamp**, surveillant principal de la section plans et devis, et **Roger Vachon**, coordonnateur principal de la section génie industriel.

A la découverte de l'Ingénierie

Tour à tour, ils nous mèneront voir de plus près ce qui se cache sous le titre "Ingénierie".

Le département d'ingénierie de l'Usine Vaudreuil fonctionne à Sécral comme un bureau d'ingénieurs-conseils dans le domaine privé. Ses clients sont donc les départements du fluorure, de l'entretien majeur et services, des ateliers, du

garage et des Usines de minerai 1 et 2. Bref, tous les départements de l'Usine Vaudreuil.

Le service de J. Renaud Gosselin agit comme concepteur et constructeur d'un projet à réaliser. En étroite collaboration avec le département des achats, il est responsable de l'approvisionnement (l'achat des matériaux, les équipements nécessaires et l'octroi des sous-contracts); il est finalement responsable de la réalisation totale du projet jusqu'à sa mise en opération.

Un éventail de projets

Ces projets sont aussi variés que les sources du système lui-même. Ils proviennent toujours d'un besoin ou d'un problème. Et, ce besoin, ou ce problème peut être ressenti à tous les échelons de l'usine ou d'un service.

Un employé, un contremaître, un technicien, un ingénieur peut soumettre un besoin, un problème. Dans la plupart des cas, une "équipe de gestion" détermine l'opportunité de réaliser telle ou telle amélioration. Si le projet a la faveur de l'équipe, il est remis au groupe de l'Ingénierie qui, après études, fera un rapport détaillé à son client ou lui soumettra les plans, les estimés et les devis appropriés selon la phase du projet.

Mais, le groupe de l'ingénierie ne pourrait fonctionner à son meilleur s'il n'y avait, dans l'ombre, une foule d'acteurs anonymes, les commis, les secrétaires... Les cinq secrétaires voient à la circulation de commande de service, la dactylographie de correspondance, la circulation du courrier quotidien et la planification des voyages d'affaires.

La plupart du temps heureusement leurs clients sont agréables: ce qui facilite beaucoup leur travail.

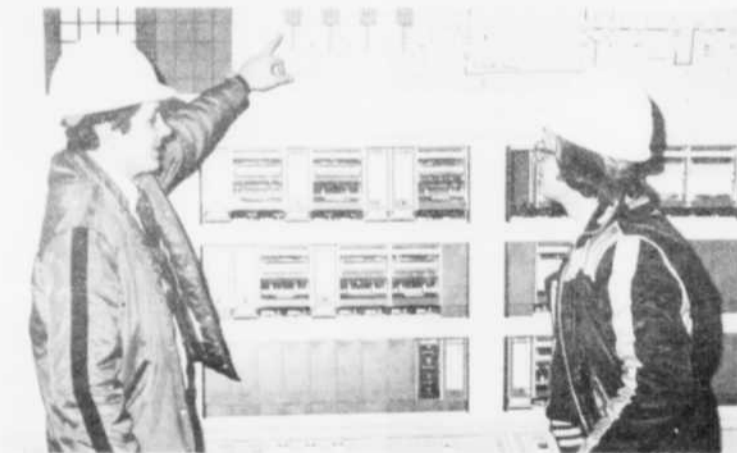
Selon Diane Gendron, l'une des secrétaires de l'Ingénierie Vaudreuil, il faut qu'elles s'intéressent à leur travail et toutes aiment le faire. "Après sept heures de travail, de continuer Diane Gendron, on peut affirmer que notre journée est très bien remplie." Et on la croit...



Mais après tout, qui met la vie dans ce département? Les secrétaires Lyse Jalbert, Monique Fortin, Diane Gendron et Lise Turcotte.



Sur les lieux des installations et de la construction, la secrétaire Monique Rousseau.



Ci-dessus, Réjean Boudreault, technicien spécialisé en instrumentation, démontre à l'ingénieur Renaud Dompierre le nouveau système d'instrumentation de la salle de commande des unités de digestion deux et trois de l'Usine de minerai 1.

L'Ingénierie Vaudreuil Une histoire à suivre...

Les prochaines livraisons du Lingot vous apporteront les détails propres à chacune des sections de l'Ingénierie Vaudreuil.

Suivez nous donc à travers les couloirs de ce service: vous y apprendrez sûrement beaucoup de choses et notre plus cher désir c'est que ces "choses" vous surprennent!



Les employés des ateliers prennent en charge leur efficacité

Julien Tremblay, soudeur, s'occupe des marteaux-broyeurs.

par Michel Marano

Depuis quelques années, les employés des Ateliers Vaudreuil entendaient parler de la mise en place d'un système d'analyse des activités.

Peu à peu, ils ont été sensibilisés au fait qu'ils prendraient une part de plus en plus active au contrôle des coûts et de l'efficacité pour chacune des activités qu'ils effectuent.

Rappelons que les ateliers répondent aux commandes de services des installations de Jonquière pour une gamme très variée de produits. Ainsi, à l'atelier électrique, d'usinage, de menuiserie et de la forge, 2 500 activités répétitives ont été répertoriées. Parmi celles-ci: le sablage de barres collectrices, le bobinage d'armature de pont-roulant, la fabrication de crochets à électrode, l'usinage de pompes en fonte, etc.

Maintenant réalité

Un système informatique, coût par commande, en vigueur depuis un an, vise à suivre de près le coût direct des activités à chaque fois qu'elles se répètent.

Toutes ces informations sont analysées par le comptable et discutées avec les planificateurs, les contremaîtres-généralistes et les contremaîtres. L'employé, qui est à l'origine des données, est informé en tout temps sur les coûts de ses activités. Plus encore, il devient l'agent principal pour améliorer la performance de son travail.

Comme une entreprise autonome

Chaque atelier est donc considéré comme une entreprise autonome. Pour renforcer cette idée, on choisit, à chaque année, 24 activités typiques afin d'en comparer la rentabilité par rapport aux entrepreneurs de l'extérieur.

Ainsi, des échantillons des commandes de service de 24 activités cibles sont envoyés à des entreprises externes et une comparaison approfondie des produits obtenus s'en suit.

La comparaison repose sur plusieurs critères sérieux dont le prix, la qualité du travail, la qualité des matériaux, l'équipement utilisé et les

délais de livraison. Cette analyse comparative répond à des objectifs précis.

Les objectifs

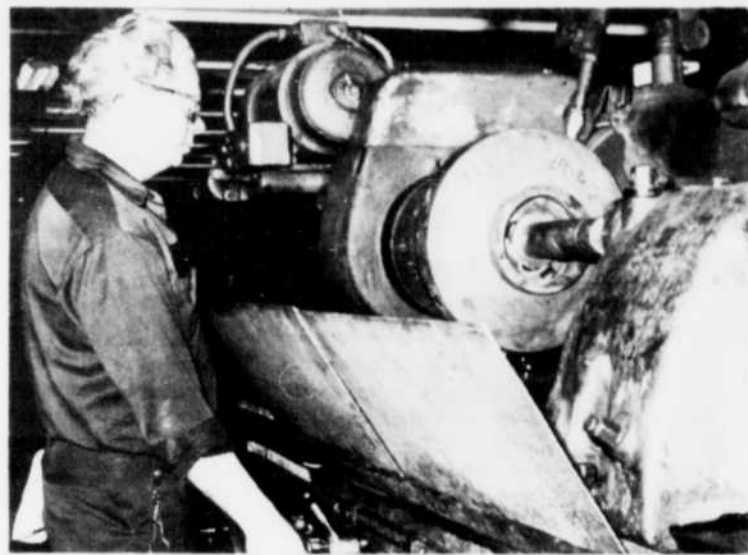
Les résultats des analyses permettent de classer les activités selon des critères de rentabilité; ils fournissent un indice de la performance des ateliers; motivent les employés en créant chez eux un esprit de compétition et permettent de répondre plus adéquatement aux besoins des clients. Les échanges avec ces derniers seront plus fréquents dans les prochains mois.

En devenant responsable de leurs activités, les employés initient le mouvement pour optimiser les méthodes de

travail par des suggestions, de façon à diminuer les coûts de production et assurer la rentabilité globale des ateliers.

Parfois certains points faibles sont décelés dans l'organisation et déjà plusieurs améliorations ont été portées. Ainsi, on a réussi à baisser les coûts de moitié dans la réparation des brides de serrage et la fabrication des arbres d'accouplement de mélangeurs à boue; et on a légèrement augmenté la production dans la fabrication des panneaux de portes de cuves.

On peut donc affirmer que les ateliers ont maintenant les outils adéquats en mains pour mesurer leur efficacité.



Laurent Vallée, de l'atelier d'usinage, travaille aux rotors de pompe.

Les activités suivies, ce qu'ils en pensent



Egide Bouchard.

par Michel Marano

Dans le but de connaître comment ils vivent le système des activités suivies depuis son implantation, nous avons rencontré quelques employés des ateliers.

Egide Bouchard

"Au début nous étions méfiants, confie Egide Bouchard, machiniste. Mais maintenant que nous sommes assurés du sérieux de l'affaire, nous sommes d'accord avec le système. Il nous rend justice en donnant une évaluation réaliste de notre travail. De plus, ça nous intéresse de savoir si nous sommes compétitifs. Si on ne l'est pas, on peut alors questionner notre méthode de travail et prendre ou suggérer les mesures nécessaires pour l'améliorer. Mais la plus grosse satisfaction, c'est de savoir, qu'au bout de la ligne, le résultat de notre travail sera connu."

André Bissonnette

Contremaître à l'atelier de la forge, André Bissonnette croit que le système permet d'avoir un meilleur aperçu du travail effectué par l'employé.

"Les contacts avec les clients

sont plus nombreux, ajoute-t-il, et nous poussent à améliorer nos produits. Les employés se sentent de plus en plus responsables des produits qu'ils fabriquent en étant au courant de leurs prix. Ils deviennent soumissionnaires au même titre qu'un entrepreneur

privé et ne craignent pas la compétition."

Léo Bergeron

"Auparavant, nous étions toujours curieux de comparer notre travail avec l'extérieur, affirme Léo Bergeron,



En médaillon, André Bissonnette. Julien Verreault.

menuisier. Maintenant c'est chose faite et ça nous apporte plus de motivation à la tâche. Nous visons à être rentables dans toutes les activités et n'hésitons pas à améliorer notre façon de travailler ou l'équipement pour y arriver."

Julien Verreault

Julien Verreault, contremaître à l'atelier d'usinage, révèle que "le programme est une source de motivation pour les employés puisqu'il permet une évaluation plus juste de leurs performances. Le fait que tout le monde soit impliqué rend le système constructif."

"Face aux sous-traitants, les employés se sentent en mesure de relever le défi et de prouver que c'est payant pour les ateliers d'avoir les employés."

Julien Gendron

"Nous n'avons pas hésité à implanter ce système à la mesure du progrès, spécifie Julien Gendron, comptable du groupe. Et les employés ont bien relevé le défi en regardant de près les détails de leurs travaux quotidiens pour s'auto-évaluer, se comparer et s'améliorer. Cette approche est très exigeante, mais à mon point de vue, riche et prometteuse."

Léo Bergeron

le Centre de coulée 5 Tous y étaient



Lors de la rencontre avec la presse, MM. Bertrand Bouchard et Gilles Chevalier ont fait rapport de la fin des travaux de la première phase. A gauche, ce sont Robert Plourde, CKRS TV, Normand Lacombe, poste CBJ, et Yves Bernard, CKRS Radio.

par Raymond Arcand

M. Gilles Chevalier, le directeur du Centre de coulée Arvida, a inauguré le 6 février dernier la première phase du nouveau Centre de coulée 5 de Sécral aux Usines de Jonquière.

Et c'est dans la joie que s'est déroulé cet événement. Les employés de l'opération et de l'entretien du centre, leurs supérieurs immédiats et l'équipe de la construction du Centre de coulée étaient présents. MM. Bertrand Bouchard, le vice-président régional, et Gilles Chevalier avaient aussi convié la presse régionale, l'exécutif de la Fédération des syndicats du

secteur aluminium et tous les directeurs de nos installations régionales.

Mentionnons que MM. Stuart McEvoy et Dough J. Bland, respectivement vice-président et directeur général, Division des produits en lingots, et directeur de la fabrication et de la technologie à cette même division, ont assisté à cette inauguration.

Tous ces gens ont été guidés pour la circonstance par les employés du Centre 5.

La rencontre amicale avait un but précis: souligner la fin de la première phase de la construction du centre,

entreprise le 27 septembre 1978 et évaluée à quelque 15 millions de dollars.

La modernisation

Lors de la rencontre avec la presse, M. Chevalier a rappelé "que ce projet a été mis sur pied afin de permettre à Sécral d'être en mesure de répondre aux besoins du marché tout en demeurant compétitif". Le nouveau Centre de coulée 5 s'inscrit dans le cadre de la modernisation des installations de notre entreprise et implique une nouvelle technologie comportant des changements dans les méthodes d'opération ainsi que dans l'équipement.

Le Centre de coulée 5 est le plus moderne centre de production de lingots existant présentement dans la totalité des installations du groupe Alcan à travers le monde et même à travers toute l'industrie de l'aluminium.

Un milieu de travail salubre et sûr

La première phase du Centre de coulée consistait à installer trois fours basculants d'une capacité de 145 000 livres chacun, un puits de coulée permettant de produire cinq ou six lingots simultanément de même qu'un système de contrôle automatique de la coulée.

Tout a été conçu, d'indiquer M. Chevalier, "afin d'offrir un milieu de travail salubre et sûr à nos employés; les équipements ont été mis en place pour répondre aux plus hautes normes gouvernementales en matière de protection de l'environnement".

Des solutions nouvelles afin de reclasser le personnel

Lors de l'annonce du projet, en mars 1978, la direction de Sécral estimait à quelque 150 le nombre d'employés qui seraient affectés une fois que le projet sera complété. Dans les semaines qui ont suivi l'annonce du projet, un comité

ad hoc de reclassement a été mis sur pied. Ce comité a donc entrepris son travail en cherchant des solutions au placement et au reclassement des travailleurs touchés par ce changement technologique. "Il me fait plaisir de rendre hommage publiquement aux membres de ce comité puisqu'ils ont su mettre de l'avant de nouvelles solutions qui ont minimisé l'impact de cette nouvelle technologie sur la main-d'oeuvre.

Les besoins en main-d'oeuvre de même que l'attrition naturelle ont réduit de 150 à

112 le nombre d'employés touchés par la réalisation de ce nouveau centre de production", de déclarer M. Chevalier.

La deuxième phase

La deuxième phase des travaux du Centre de coulée 5, évaluée à 11 millions de dollars, est en cours depuis quelques semaines déjà. La nouvelle technologie qui sera utilisée dans cette deuxième phase sera celle de l'homogénéisation en continu: il s'agit d'homogénéiser, scier, emballer en continu les lingots de filage.



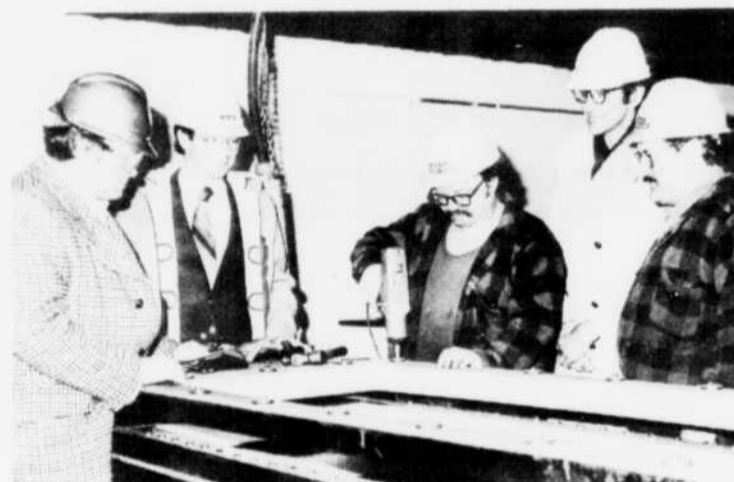
Une rencontre amicale entre gens du milieu: Eddy O'Doherty, de l'équipe du Génie, Sylvio Gauthier, officier sénior de la FSSA, Claude Boily, employé et Gilles Chevalier, directeur.



Tout est contrôlé par ordinateur. Claude Dubé, à droite, fait voir les nombreux services que rend l'ordinateur. Ses hôtes sont Jean Halley, président de la FSSA, Jean-Louis Montgrain, directeur du service des Relations industrielles, Germain Tremblay, vice-président de la FSSA, Andrée Brassard, journaliste au Quotidien, et Jean-Louis Lemay, directeur à l'Énergie électrique.



Une équipe satisfaite: MM. Dough Bland, Stuart McEvoy, vice-président de la division des produits en lingots, Iain Smith, surintendant du Centre de coulée 5, et Terry O'Shea, surintendant au contrôle de la production.



L'entretien des tables de coulée, du travail minutieux. MM. Jean Halley, Dough Bland, Gilles Chevalier et Yvon Pelletier assistent à la démonstration qu'en fait Roger Paradis.



Daniel Lévesque, employé au nouveau centre, présente à Maurice Caron, directeur de l'Usine Arvida, les immenses lingots d'aluminium.

En 1980,
**150 millions \$ pour la construction
 de l'Usine Grande-Baie**



C'est la deuxième fois que M. Claude Chamberland a l'occasion de rencontrer les gens de la Baie lors d'un déjeuner de la Caisse d'entraide économique. Il est ici entouré, à gauche, de M. André Girard, président de la caisse, et, à droite, de MM. André Tremblay, directeur général, et Jean Tremblay, le directeur du recrutement.

par Raymond Arcand

"Une fois construite, l'Usine Grande-Baie aura nécessité un investissement global de près d'un demi-milliard de dollars de la part de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée. En 1980 seulement, l'investissement de notre entreprise sera de l'ordre de 150 millions de dollars pour cette troisième aluminerie au Saguenay-Lac-Saint-Jean".

C'est en ces termes que M. Claude Chamberland, le directeur de l'Usine Grande-Baie, s'est adressé, le 5 février dernier, aux participants du déjeuner de la Caisse d'entraide économique de la Baie.

"Déjà, de poursuivre M. Chamberland, la construction de l'usine a eu des conséquences heureuses pour la région. En effet, entre 85 et

90% des ouvriers de la construction, qui ont travaillé et qui travaillent encore sur le chantier, proviennent du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ce pourcentage ne devrait pas changer de façon significative au cours des deux prochaines années. Ces emplois ont représenté 400 000 heures de travail en 1978 et 1,1 million d'heures en 1979."

La région participe

"A la fin de 1979, de préciser le directeur de l'Usine Grande-Baie, nous avions 225 millions de dollars engagés dans la réalisation des trois phases, dont actuellement 60% ont été déboursés. De ce montant, 54 millions sont demeurés dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean, soit 24%; le Québec a reçu 69% et le Canada 86%.

La contribution de la région se répartit à peu près comme suit:

- les honoraires pour les services professionnels d'ingénieurs, d'architectes, d'arpenteurs et de laboratoires atteignent quelque 2 millions de dollars;

- en compétition avec les entreprises de la province, les petites et moyennes entreprises de la région ont fourni presque tout l'équipement qui était dans leur compétence de fabrication. Ces contrats ou sous-contrats totalisent présentement environ 10 millions de dollars;

- le reste a été investi en contrats ou sous-contrats avec les entrepreneurs régionaux."

Du travail et de la sécurité

Les trois phases de la construction auront ainsi créé, pendant quatre ans, une moyenne de 475 emplois sur le site, dans des conditions très satisfaisantes pour les ouvriers. Ainsi, "sur les 1,1 million d'heures travaillées en

1979, il n'y a eu que six accidents compensables, ce qui représente une fréquence vingt fois plus basse que la moyenne de la construction au Québec."

Un regard vers le futur

"L'équipe d'opération est maintenant composée de 75 employés, dont 25 résident déjà à Ville de La Baie, de souligner M. Claude Chamberland. Ce groupe devrait augmenter à environ 90 d'ici les prochains mois. Le recrutement majeur du personnel nécessaire à la mise en marche de l'usine devrait débuter au milieu de l'été pour atteindre 525 à l'été 1981." La construction de l'Usine Grande-Baie, amorcée au printemps de 1978, est maintenant à mi-chemin. L'entrée en production de la **première phase** aura lieu à la fin de cette année.

Quant aux travaux de la **deuxième phase**, annoncée en décembre 1978, ils se déroulent normalement et seront complétés pour la mise en opération, à l'été 1981.

La **troisième phase**, qui débutera en avril prochain, nécessitera un investissement de l'ordre de 150 millions de dollars.

En guise de conclusion, M. Chamberland a invité ses hôtes à poursuivre le dialogue et les échanges fructueux, amorcés lors de la construction de cette moderne usine de Sécral dans la région.

16 employés du Centre de coulée Arvida auront bientôt un métier

par Michel Marano

Le programme de recyclage mis en place pour les employés du Centre de coulée Arvida se poursuit avec succès.

Ainsi, certains employés affectés par les changements technologiques et l'ouverture du Centre de coulée 5 ont

l'opportunité d'apprendre un métier dont ils possèdent déjà les rudiments.

Cette fois-ci, un cours complet de mécanicien d'entretien est donné à seize de ces employés. De plus, pour six d'entre eux inscrits à ce cours, s'ajoutent 120 heures de soudure.

Le cours de mécanicien d'entretien, d'une durée de 450 heures, est donné par une quinzaine de personnes, toutes des ressources du milieu. Afin de concilier l'horaire des instructeurs avec celui des

étudiants, certaines sessions sont dispensées le soir ou le samedi. Cet horaire flexible garantit 5 jours de cours par semaine, soit 3 jours de cours théoriques et 2 jours de stage pratique dans le milieu.

A la fin des 24 semaines de cours, les employés inscrits pourront exercer, à titre d'apprenti, le métier pour lequel ils ont été formés, si l'opportunité se crée.



Un défi intéressant à relever pour Pierre Simard et Jules Larouche.



A l'apprentissage d'un nouveau métier: Denis Paradis, Michel Bouchard et Jacques Tremblay.

Développement technologique et contrôle de l'environnement



Développement technologique - Salles de cuves.



Christian Fillion - Développement technologique - Salles de cuves.



Charles-Henri Néron et Jean-Marc Fortin - Développement technologique - Cathodes, anodes, etc.



Rick Lemyre et Augustin Girard - Contrôle de l'environnement.

Les Services techniques n'existent plus Place au Développement technologique et contrôle de l'environnement

par Michel Marano

Le groupe Services techniques, composante de l'Usine Arvida, a subi plusieurs transformations depuis juillet dernier, si bien qu'aujourd'hui il est devenu le service du Développement technologique et contrôle de l'environnement.

Regardons comment cette reorganisation a pris forme. Le 23 juillet, M. Marcel G. Ouellet, surintendant des Services techniques, recevait la responsabilité du développement des procédés en plus de ses fonctions précédentes. D'autres changements allaient suivre. Mais cependant, faisons un bref retour sur ce qu'étaient les Services techniques avant la reorganisation.

Ces services regroupaient les groupes Entretien et exploitation des systèmes de contrôle des cuves (ENEX); Régulation automatique

(implantation et développement); Information de gestion; Ingénierie industrielle et Contrôle de l'environnement.

Nouvelles structures

A partir du 15 août, plusieurs de ces groupes furent rapatriés sous d'autres centres de responsabilité. Ainsi, l'Information de gestion passa au bureau du contrôleur; l'Implantation de la Régulation automatique s'en alla à l'Ingénierie Arvida de même que l'Ingénierie industrielle; l'Enex retourna aux centres d'opération.

Parallèlement à ces mutations, le service de M. Ouellet se structura en deux groupes: Développement technologique et contrôle de l'environnement.

Au Développement technologique, nous retrouvons trois unités: le développement salles de cuves (surveillant

principal - Michel J. Gilbert); le développement - anodes, cathodes, revêtement des cuves et systèmes de contrôle (surveillant principal - Jean-Marc Devin); et le développement - épurateurs (consultant et surveillant principal - Jean-Marie Sala).

Au Contrôle de l'environnement (surveillant principal - Jean-Marie Sala) quatre secteurs se partagent la tâche: surveillance des pertes à l'atmosphère; hygiène industrielle; eaux et déchets solides; et finalement, environnement externe.

Sa mission

Avec sa nouvelle organisation, le service se dit prêt à assurer l'opération efficace et efficiente de l'Usine Arvida et à collaborer à celle des autres usines d'électrolyse de l'Est du Canada dans les domaines de l'environnement et des systèmes de contrôle.

S'oubliant complètement, il sauve 6 personnes

par Pierre Vaillancourt

Un père de 13 enfants, M. Lauréat Perron, opérateur aux salles de cuves du Centre d'électrolyse Est, a peut-être sauvé la vie à six personnes le 10 janvier dernier en empêchant l'explosion du réservoir d'essence du camion à grue d'un entrepreneur, en train d'effectuer des travaux entre deux rangées de cuves.

Le camion, au moment de l'incident, était utilisé à maintenir une poutre de métal que deux soudeurs fixaient à l'armature de la bâtisse, de sorte que celle-ci soit en mesure d'accueillir un nouveau système anti-pollution.

M. Perron pour sa part, prêté à l'entrepreneur par Sécral pour opérer un pont roulant, devait faciliter le travail des soudeurs.

On avait placé de grandes planches de bois le long des cuves bordant le camion. Elles devaient empêcher les employés de s'électrocuter et protéger le camion de la chaleur.

Le travail se faisait normalement, on n'était pas à la première opération de ce genre.

Pourtant, tout n'avait pas été prévu et ce fut la panique lorsque l'on vit s'enflammer les planches bordant la cuve 35. Les soudeurs de même que M. Perron descendirent précipitamment du pont roulant. Le bain (fluorure et cryolithe) de cette cuve était en train de renverser.

M. Perron connaissant parfaitement le fonctionnement d'une cuve comprit rapidement ce qui se passait. L'anode, branchée sur un contrôle automatique, réduisit un "effet anodique". L'anode prenant lentement la place du



Lauréat Perron a enlevé son masque quelques secondes, juste le temps d'arborer son meilleur sourire.

liquide dans la cuve, provoquait ce déluge et refusait de s'arrêter.

C'est grâce à la présence d'esprit de M. Perron et à sa conscience altruiste qu'on évita le pire.

Aidé de deux compagnons de travail, M. Perron enlevait la planche enflammée et tentait désespérément de stopper la course de l'anode. Il n'était pas au bout de ses peines lorsqu'il y parvint. En effet, le bain renversé se dirigeait vers le réservoir à essence du camion et menaçait de le faire sauter et ainsi, blesser ou tuer six personnes de l'entourage immédiat.

Il dut traverser une marre de bain en fusion avant de mettre la main sur une pelle. Celle-ci lui permit d'élever une digue d'alumine entre le camion et le liquide bouillant qui s'échappait de la cuve.

Dorénavant, pour des travaux de ce genre, la sécurité exige qu'une peinture ignifuge spéciale soit expérimentée sur les contre-plaques et que l'on enlève de l'ordinateur, les quatre cuves de chaque côté du camion. De plus, un opérateur connaissant le fonctionnement des cuves sera sur les lieux en tout temps.



Monsieur Perron répétant pour le coordonnateur en sécurité, Salomon Blackburn, les gestes qui ont peut-être sauvé la vie de six compagnons de travail.



Un feu lumineux peut changer le cours de votre vie

par France Paradis

A la satisfaction de tous, un feu lumineux clignotant orange vient d'être installé au-dessus des voies ferrées traversant l'avenue Des Pins, qui conduit à l'Usine Isle-Maligne.

Chaque jour, de nombreux véhicules empruntent cette route, et, obligatoirement, doivent croiser les deux

traverses à niveau qui s'y trouvent.

Ce feu lumineux rappellera constamment aux automobilistes la présence des voies ferrées et surtout qu'il faut user de beaucoup de prudence à leur approche.

Réduisez votre vitesse au maximum, assurez-vous qu'aucun convoi ne s'approche

avant de vous engager.

Ces conseils s'appliquent à l'ensemble des voies ferrées que vous devez traverser. N'oubliez pas également la présence de glace à l'approche d'une traverse à niveau. Cette glace modifie considérablement les conditions de freinage et il faut toujours en tenir compte.

Le groupe d'Entretien mécanique U.m. 1 vous lance un défi

par Pierre Vaillancourt

Aussi futile que cela puisse paraître, cesser de fumer est tout un exploit pour la plupart des "gros" fumeurs.

A l'Entretien mécanique de l'Usine de minerai 1, un groupe de 17 personnes, d'entretien mécanique, en sait quelque chose puisque parmi eux, huit ont complètement arrêté de fumer alors que quatre ne sont pas encore guéris et les autres ne fumant pas. A eux huit, ils sont en train de conditionner

les quelque 200 employés de ce département à tel point que depuis janvier, un estimé approximatif fixe à 10% le taux de désintoxication des gars!

A ce train-là, ce qui serait trop beau, plus personne ne fumerait dans ce département d'ici la fin de l'année.

Se motivant les uns les autres, les fumeurs qui veulent arrêter de fumer trouvent l'exercice moins pénible lorsqu'on ne fume pas autour d'eux.

Ils ont, de plus, toujours un mot gentil envers ceux qui boucannent dans leur environnement, ce qui semble avoir un effet à la longue.

Certains préféreront, comme Réginald Pelletier, suivre une "cure de désintoxication" par les soirs, alors que d'autres pourront s'arrêter d'eux-mêmes. Tous les moyens sont bons à condition d'être convaincus et, vous convaincre est leur objectif... A vous de relever le défi dans votre département et de faire mieux qu'eux si vous le pouvez!



Un équipe de l'Entretien mécanique de l'U.m. 1. Parmi eux plus un seul ne fume! Marcel Audet, Jacques Vaillancourt, Pierre Boivin, Miville Fortin, Réginald Pelletier, Yvan Dechantal, Michel Gagnon, Robert Mitchell, Jules Boudreault.

Leur santé les tient à coeur

par France Paradis

Les 7, 8 et 9 janvier dernier, plus de 70 personnes se sont présentées au Centre médical de l'Usine Isle-Maligne pour participer à une séance d'évaluation de leur condition physique.

Organisées par le comité de santé physique de l'usine en étroite relation avec Kino-Québec, ces séances d'évaluation étaient libres et les employés étaient invités à y

participer.

Pression artérielle, rythme du coeur, poids selon l'âge et la grandeur, test d'adiposité (épaisseur des tissus gras) et finalement quelques exercices physiques pour évaluer la résistance de l'individu.

Ces examens permettent à l'employé de prendre connaissance de son état physique et d'adapter ses activités en fonction de ces résultats.



Pendant que garde Harvey prend la pression de Robert Boudreault, Francis Thibeault, membre du comité de santé physique enregistre les résultats. En arrière plan, Roland Lessard, responsable du département de la Sécurité.

Préventionix vous adresse son message du mois

par Raymond Arcand

Préventionix attire votre attention sur les faits suivants:

En 1979, quelque 24 200 véhicules ont été volés au Québec. Ces seuls vols représentent 100 millions de dollars.

Dans la région, près de cinquante véhicules automobiles sont mensuellement rapportés volés: ce qui veut dire un quart de million de dollars par mois!

Dans 80% des cas, les portières ne sont pas verrouillées.

Devant ces faits, Préventionix lance l'opération "33" et vous invite à

- * toujours verrouiller votre véhicule;
- * porter une attention spéciale à vos clés;
- * stationner votre automobile dans un endroit sûr.

De plus, Préventionix et le service de la Sûreté de Sécac

souhaitent une bonne et heureuse année '80 à tous les employés d'Alcan dans la région.

Préventionix espère qu'au cours de la présente année, tous les employés auront une part active, en ce qui concerne la prévention du crime à l'intérieur des usines.

Préventionix mentionne que la prévention, c'est l'affaire de tout le monde car ce sont vos biens ou ceux de vos confrères de travail qui sont visés par les gens malhonnêtes.



nominations

Usine Arvida



Kim Chi-Luu
Nguyen
diplômée



Paul Pineault
Contremaître
de quart
(dpt des tiges)



Cung Than
Nguyen
Diplômé



Denise
Desgroseil-
liers
Secrétaire



Thérèse
Tremblay
Secrétaire



Cyrille
Villeneuve
Contremaître
d'entretien
général



Gilles
Morasse
Coordonna-
teur principal
(procédé et
manutention -
groupe
Electrolyse)



Rénald
Veillette
Coordonna-
teur principal
(procédé et
manutention -
C.P.C. et
C.P.A.)



Serge
Gauthier
Diplômé en
génie
industriel



Carol
Tremblay
contremaître
général
salles de
cuves 46-47



Louise
Gervais
auxiliaire en
placement



Thérèse
Cantin
coordon-
natrice du
secrétariat
Usine Arvida

Usine Grande-Baie



Pierre Girard
technologiste
de projets



Robert
Gillenwater
Adjoint
administratif



Jeanne
Lavoie-
Tremblay
Secrétaire de
direction



Lise Cloutier
Diplômée



Marthe
Lessard
Secrétaire
itinérante

Services régionaux

Usine Vaudreuil



Robert
Lottinville
Coordonna-
teur principal
Ingénierie
(Production)



Pierre-Paul
Dionne
Coordonna-
teur principal
Ingénierie
(E.M.S.)



Sung-Meng
Yap
analyste de
projet



Bernard
Juneau
technicien en
mécanique



Juan José
Navarro
diplômé



Paul Fortin
inspecteur en
soudure

Energie électrique



Robert
Thompstone
Coordonna-
teur
ressources
hydrauliques



Gilles
Tremblay
Contremaître-
opération



J. Charles
Simard
Préposé
normes et
méthodes



Jeannine
Girard
Adjointe ad-
ministrative
Contrôle des
coûts-coulage



Serge
Gauthier
Technicien
instrumenta-
tion

Usine Centre de Isle-Maligne coulée Arvida

Sécal a un nouveau vice-président



M. Douglas M. Ritchie vient d'être nommé vice-président directeur, Exploitation, à la Société d'électrolyse et de chimie Alcan, Ltée., à Montréal.

Ayant obtenu un B.Sc. et un M.B.A. à l'université McGill, M. Ritchie est entré à l'Alcan en 1966 en qualité de superviseur régional des ventes à Toronto, il passait au service de la Trésorerie, à Montréal, en 1967. De retour à Toronto comme directeur des produits, feuille mince Alcan, Produits Alcan Canada, il est nommé en 1970 directeur commercial, contenants en feuille mince et feuille mince emballée. En 1972, il se voit

responsable de la transformation et des ventes des fabriques d'emballages de Rexdale et de Montréal. Fin 1972, il est nommé directeur général, division Emballages, englobant les opérations d'Alcan Canada Foils, la division feuille mince emballée et contenants. En 1973, il a été nommé vice-président et directeur général, division Fil et Cable et, en 1975, vice-président directeur, Exploitation.

Il fut muté à Montréal en 1978 en qualité de vice-président administratif, Planification et Administration, Aluminium du Canada, Ltée.

Usine Isle-Maligne

Changements majeurs dans les salles de cuves

Dans le but de parfaire l'unité fonctionnelle parmi les contremaîtres de quart dans les salles de cuves de l'usine Isle-Maligne, la direction du département de l'électrolyse vient de procéder à certains changements. Le nouvel organigramme des salles de cuves 403, 404 et 406, en ce qui a trait aux contremaîtres travaillant sur les quarts, s'établit comme suit:

Albert Munger
Lucien Privé

Salle de cuves 406 Téléphone 210

Bertrand Gagnon
Thomas Barrette
Abel Tremblay
Normand Potvin

Remplaçants de vacances 403-4-6

Antoine Côté
Roméo Gagné
Paul-Eugène Lapointe

Trois employés qui agissaient comme contremaîtres-remplaçants de vacances sont maintenant assignés comme contremaître de quart. Il s'agit de MM. Jean-Marie Barbeau, Marcel Beaulieu et Bertrand Gagnon.

Salle de cuves 403 Téléphone 229

Rock Gaudreault
Jean-Marie Barbeau
Marcel Beaulieu
Fernando Lessard

Salle de cuves 404 Téléphone 229

Donia Dufour
Jean-Marie Tremblay

They've arrived!



Pauline Ouellet and guests Moui Kiang, Moui Seng, Moui Luang with Marion Minville and her son Mathieu.

here & there

Ecumenical Service

An ecumenical bilingual service will be held in the Church of St John of the Saguenay on Sunday evening at seven o'clock. Father John Armour, Ste Therese Parish Priest and the Reverend Christopher Ferguson, St John of the Saguenay Church minister extend a cordial invitation to all to attend this service of Thanksgiving and Hope.

World Day of Prayer

A World Day of Prayer will be held in the Church of St John on Friday evening, March 7th at 7:30. Audrey Godbout and Sylvain Saint-Pierre, coordinators, invite all to join in prayer and meditation on "Responsible Freedom". This year's service was prepared by the Christian women of Freedom Thailand.

Museum Exhibs

Le Musée du Saguenay-Lac-St-Jean will be hold two exhibitions. One, showing the "Kitchens of our Ancesters" opened February 10th and will continue until March 30th. It reflects the mode of living a few generations ago when family life was centered in the kitchen, and in some old homes, perhaps still does. Ladies from the I.A.F.E.A.S. (rang St-Jean-Baptiste, Chicoutimi) will prepare meals of yesteryear recipes handed

down to them (during the ten days of Carnaval-Souvenir only).

"Art and the Handicapped", an exhibition of forty paintings by patients of the Lethbridge Readaptation Centre, Montreal, opened on February 2nd and will continue until March 14th. The Theme "Art - A Therapy for all?" will be explored in a workshop on February 26th at 7:30 P.M. Further information may be obtained by calling the director Renee Wells Gagnon, at the Museum phone number 545-9400.

Jeunesses Musicales

Jeunesses Musicales held a concert - harpichord and flute - on Sunday afternoon February 17th. This was the first in a series to be held in the Church of St John of the Saguenay, Arvida. The second concert - harp and voice - will be held in March, the date to be announced later. These concerts are for the whole family.

Free Concerts

The Quebec Conservatory of Music in Chicoutimi offers free concerts on Thursday evenings at 8:30. More information on these concerts by students and invited artists can be obtained by calling the Conservatory at 549-9560.

Community Guide

A Community Guide to services in English was prepared by the ladies of the

Church of St-John and is yours for the asking. If you do not have this booklet and would like one, please call 548-5298, 548-4052 or 548-4856.

Death

The Reverend R. Owen Merriman, Anglican Minister in the Saguenay-Lake St John area from 1967 to 1971, died suddenly at Standstead, Quebec on January 27th in his sixty-first year. Bishop Allen Goodings conducted the Communion Service, assisted by Ass't Archdeacon Alan Fairbean of St-Peters, Sherbrooke, retired Bishop Timothy Matthews of Lennoxville, the Very Reverend Paul James, Dean of the Anglican Cathedral, Quebec City, as well as other members of the Protestant and Catholic clergy in and around Standstead.

The Reverend Merriman is survived by his wife Mary, son David, a daughter Edith one grandchild Brent Merriman. Donations to Christ Church Book of Remembrance, P.O. Box 83, Rock Island, Quebec JOB 2K0 will be gratefully acknowledge by Mrs. Owen Merriman, Box 279, Standstead, Quebec JOB 3E0.

Thank you

The family of the late Albert McNutt wish to extend their sincere gratitude and thanks for the many expressions of kindness and sympathy received during their recent bereavement.

par Bernice Duffy

A Laotian family of five were welcomed Tuesday morning, February 5th at the Bagotville Airport by members of the Arvida Committee Sponsoring a Refugee Family. These five members of the Lim family were taken to their new home in Arvida and are slowly - but surely - learning a new way of life and capturing the hearts of all who have met them. There are of course the obvious differences of culture, language and climate, but these shy, quiet and reserved young people seem to be overcoming these and trying very hard to communicate by words, by sign language - and smiles.

Parents left behind

Moui Kiang, 22, Moui Seng, 21, Moui Lang, 20, and their brothers Boun Ma, 15 and Boun Kong, 14, are but half the Lim family. Still in a refugee camp somewhere in South East Asia are mother, father and five other brothers and sisters. Through the good offices of the Arvida Committee and the generosity of the Arvida population, it is more than likely the family will be reunited here before too long.

Learning

In the meantime, the Lim family here are being looked

after quite well and taking part in activities. So far in the short time they've been here, they have tackled the ski trails, enjoyed the excitement of tobogganing, and learned the rudiments of hockey (road hockey that is, as they seem to consider skates a lethal weapon!)

They've been taken on sight seeing tours of the area and been entertained by families for dinner. They've been taught several words - even sentences - in French and some in English.

Not alone

These young people are not alone here. A Laotian living in Chicoutimi has acted as interpreter and, on the morning of their arrival, a young Laotian who recently settled in Alma, was invited to meet them.

There was a great squeal of delight when the Lim's recognized her as a friend they had made in the refugee camp.

Though the task of settling in a new country must be a great one, through the good will and respect of all concerned, it should not be too long before the Lim family, joyfully reunited, will become a vital and important addition to the population of Arvida.

Ils sont arrivés!

Il y a longtemps que toute la population d'Arvida les attendait: ils sont arrivés au cours du dernier quinze jours!

Il s'agit, bien sûr, de la famille Lim venue directement du Sud Est asiatique afin de se refaire une nouvelle vie chez nous.

Ils sont installés à Jonquière (secteur Arvida) et organisent présentement leur vie, avec l'aide du comité de parrainage local.

Vêtements, nourriture, vie scolaire, sociale, santé et bien-être: voilà bien des choses à penser pour le comité qui est

très heureux de l'arrivée des Lim.

Merci à tous ceux qui ont participé et participent encore à ce projet humanitaire.

Une grande nouvelle

Eh bien oui, c'est confirmé! Les autres membres de la famille sont annoncés pour bientôt. Cette venue est rendue possible grâce au travail de toute la population qui s'est montrée sensible à l'appel des réfugiés de la mer.

C'est donc une histoire à suivre!



Father John Armour and the Reverend Christopher Ferguson visit the Lim family.

l'écho des clubs

Un succès à l'échelle de l'organisation

Le bonspiel mixte annuel de l'Usine Arvida constitue certes la principale activité sociale de cette usine. Chaque année, un nouveau groupe en assume l'organisation.

Cette fois-ci, le département Entretien, réfection des cuves et épureurs a mis sur pied la gigantesque organisation. Un total de 72 équipes, ce qui constitue un record, ont joué d'adresse le 8 et 9 février afin de remporter la palme de ce tournoi participation.

Le tout a été clôturé par un souper et une soirée dansante où quelque 350 personnes ont fait la fête.

L'an prochain, le défi sera relevé par le Centre d'électrolyse Est qui se promet de briser les records du groupe Entretien, réfection des cuves et épureurs.

Ils comptent donc sur une participation accrue.

Qu'on se le dise!



M. Robert Lavoie, surintendant du groupe Entretien, réfection des cuves et épureurs, a ouvert le bonspiel.



M. Maurice Caron, directeur de l'Usine Arvida, remet le trophée à l'équipe gagnante formée de M. Mme. François Bérubé et M. Mme. Camil Guerin.

Les Galopins ne font jamais la grasse matinée

A l'heure où plusieurs dorment encore, les Galopins se promènent dans les rues de nos villes. Ils n'errant pas, non! Ils s'entraînent en vue de la traditionnelle course des pichous, l'une des grandes attractions du Carnaval-Souvenir de Chicoutimi.

Et ces Galopins, les "participationnants" de l'Usine Vaudreuil, bravent quotidiennement le froid glacial de février pour se mettre en forme et donc jouir encore plus de leur santé.

La course individuelle à chaque jour n'est qu'un élément du programme: à tous les dimanches, à l'heure où les coqs ont encore la gorge enrouée, ils courent au voisinage du Cégep de Chicoutimi.

Mais plus que la victoire, c'est la participation qui motive le groupe. "Nous sommes vraiment des participationnants, de préciser le responsable des Galopins, Marc Gratton. Nous nous amusons à nous tenir en forme. Nous n'avons qu'une vie à vivre, et c'est en ... santé que nous désirons la vivre."

On vous invite

Gens de Vaudreuil, vous qui voulez participer à la course, on vous attend aux Galopins (Marc Gratton 2260). Gens de Sécot et de Produits Alcan, vous êtes tous invités à venir encourager nos Galopins qui, pour la troisième année, participeront à la course des pichous.

Embarquez!



petites annonces

A Vendre

Orgue avec accords automatiques, 24 notes, un clavier, pas de pédalier, 700 \$ laissé à 350 \$ - 547-2498 après 17 heures.

Téléviseur noir et blanc, 75 \$; magnétophone à bobines, 100 \$; paire de patins (5 points) pour dame, 15 \$; bottes de ski (7 points), 5 \$; panneaux d'armoire (4 grands, 6 petits), conviendraient pour chalet, 20 \$; 543-9139.

Roulotte P.M.C. 1970, très propre, équipement complet, prix à discuter - 544-6671.

Maison de style canadien, 1977, abri d'auto, sous-sol fini, foyer, 3 chambres à coucher, chauffage électrique, terrain paysagé, entrée asphaltée, remise, 47,500 \$, située à Bagotville - 548-6085 ou 544-7250.

Mobilier de chambre à coucher de style espagnol - 547-1006.

Motocyclette Yamaha 650, 1975, prix à discuter - 542-6501.

Volkswagen 1975, très propre,

bas kilométrage, très bonne condition - 548-5950.

Vêtements pour dames, (2 costumes et 2 jupes beiges) - 548-5162 après 18 heures.

Maison 28' X 38' avec foyer, porte de patio, remise, terrain paysagé et clôturé, 164, chemin St André - 542-7947.

Amplificateur Yamaha avec système Leslie, puissance 45 watts - 548-5362 après 16 heures, demander Robert.

Lustre de salle à manger, 5 ampoules, très belle valeur, laissé à 50 \$ - 548-5362 après 16 heures.

Fournaise à l'huile - 548-6852.

Robe longue pour mère de la mariée, couleur jaune, très beau tissu, grandeur 12 ou 13 ans; manteau d'été, beige, grandeur 12 ou 13 ans - 548-1762.

Matelas (2), 30 pouces, ayant 8 et 12 mois d'usage, prix à discuter - 662-2937.

Sècheuse G.E., 50 \$; réfrigérateur G.E., 16 pi. cu.,

100 \$; radio C.B. Higain, 40 canaux, antenne, valeur de 529 \$ laissé à 200 \$ - 545-6860.

Pontiac Le Mans de luxe, 1974, prix de cotation, 4 pneus neufs et 3 sur jantes, 46 000 milles - 547-8335, demander Antonio Filion.

Maison de 1 1/2 étage, très propre, située sur la rue St-Joseph à Kénogami, prix à discuter - 542-3266.

Télévision de 22 pouces noir et blanc, combinée avec table tournante de marque Garrard, beau meuble de 66 pouces, système de son de 35 watts, 6 haut parleurs, radio AM/FM, 2 ans d'usage, 500 \$ - 548-5806 le soir.

Fournaise à air chaud, réservoir à l'huile; mobilier de salle à manger de style antique (buffet, commode, table et 5 chaises) - 545-3085.

Ameublement complet de style moderne, n'ayant jamais servi (mobilier de chambre à coucher, de cuisine, de salon, télévision couleur Electrohome avec écran de 20 pouces, 2 tables de salon), appareils

électriques de couleur amande (cuisinière électrique et réfrigérateur Léonard, laveuse et sècheuse Speed Queen), matelas et sommier de marque Fuller. Le tout pour 6 048 \$ - 662-2634, demander Josée.

Cheminée pour foyer, imitation de brique, 36 pouces, extérieur 10" X 10", intérieur 7 pouces de diamètre, jamais servi, 25 \$ - 548-2649.

Balançoire pour bébé, marchette, carosse - 548-1762.

Bois de chauffage, bouleau sec à 40 \$ la corde, livré - 548-6102.

Habit pour garçonnet, 14 ans, gris pâle, chemise et cravate comprises, prix à discuter - 548-8324.

Manteau d'hiver, 12 ans, noir, 45 \$; manteau en gabardine, brun, doublé de peluche, 12 ans, 35 \$ - 549-1362.

On demande

Un logement de 5 1/2 pièces pour le 1er mai - 547-5428.

Logement de 4 1/2 ou 5 1/2, dans Kénogami ou Jonquière,

libre pour le 1er juin - 542-7215 après 17 heures.

A acheter une remorque en bonne condition - 548-8615 ou 548-6343.

Voyageur demeurant dans les environs du Cégep de Jonquière - 542-3828 après 17 heures, demander Dominique.

Une motoneige usagée olympique 340, 1975 ou 1976 - 548-6102.

A louer

3 1/2 pièces non meublées, chauffées, éclairées, tapis mur à mur, services de buanderie et de conciergerie, stationnement compris, libre pour le 1er mai - 250 \$ - 548-8462 après 17 heures.

4 1/2 pièces situés Côte Réserve, à Chicoutimi, logement neuf, libre immédiatement - 545-3085.

Offre de service

Dame offre ses services pour garder les enfants (15 mois et plus) chez elle de 7h30 à 17h00, 5 jours par semaine - 548-2360.



Votre caisse d'économie vous offre un renouvellement complet

par Raymond Arcand

En avril dernier, la Caisse d'économie du groupe Alcan d'Arvida obtenait l'autorisation de dispenser le service complet d'immatriculation des véhicules automobiles.

Divers facteurs ont contribué à rendre ce service impossible jusqu'à présent.

Maintenant, après quelques semaines de rodage, votre caisse d'économie est en mesure de répondre efficacement à tous vos besoins.

Cette année, les propriétaires de véhicules moteurs n'auront

pas à changer leur plaque d'immatriculation. Ils devront par ailleurs apposer, sur la plaque 1979, une vignette autocollante. Et cette vignette devra être placée dans une cavité spécialement conçue à cette fin, en bas et à droite de la plaque.

Le collage de la vignette nécessitera quelques précautions: en effet, la plaque devra être propre, sèche et l'opération devra s'effectuer à une température supérieure à 25°C.

Depuis le 4 février, les transactions pour le

renouvellement des plaques sont entreprises. Les automobilistes recevront du ministère des Transports un formulaire annuel. Apportez ce formulaire avec vous: vous serez servi avec rapidité et courtoisie.

À la CEGAA, douze personnes ont été spécialement formées afin d'accélérer les transactions de renouvellement. De plus, aucun frais supplémentaire n'est demandé.

La CEGAA vous invite donc à la visiter et à renouveler vos plaques chez elle!



Jos-Ernest Gaudreault



Donald M. Archer



Paul Trottier



Madame Martin Buteau



Paul F. Paradis



Raymond Morneau



Alfred Perron



Mme. Aurore Gélinas



Roland Gobeil

Jos-Ernest Gaudreault

Est décédé, le 23 décembre dernier, à l'âge de 77 ans et 5 mois, M. Jos-Ernest Gaudreault du 7866 boul. Henri-Bourassa à Charlesbourg. Monsieur Gaudreault était à l'emploi de l'Alcan depuis près de 27 ans, préposé à l'équipement électrique et mécanique. Il laisse dans le deuil ses 4 enfants, Jean-Paul, son épouse Yvonne Gauthier, Roland qui travaille à l'Alcan, Monique Larouche son épouse, Guy, son épouse Lucienne Turcotte et Yolande, épouse de Yvon Morin, ainsi que de nombreux parents et amis.

Donald M. Archer

Mercredi, le 23 janvier dernier, M. Donald M. Archer est décédé. M. Archer occupait, depuis le 5 octobre 1978, l'importante fonction de directeur des programmes de sécurité et de santé de Sécac. Diplômé de l'université de Toronto en génie métallurgique, M. Archer entra, dès la fin de ses études en 1948, au service d'Alcan à Arvida où il devint surveillant des salles de cuves. En 1952, il quittait la Compagnie pour exercer pendant trois ans les fonctions de directeur d'usine à la Air Reduction Canada Ltd à Montréal. De retour à Alcan, Arvida, en 1955 à titre d'ingénieur spécialisé en coulée, expansion commerciale, il devait, dix ans plus tard, être nommé chef métallurgiste, fonctions qu'il exerça jusqu'en

1970, année de sa mutation à Montréal au poste de responsable du personnel cadre. Il devint directeur de la recherche au Centre de recherche d'Arvida en 1972, puis directeur régional adjoint à Kitimat en 1975. En 1977, il était nommé directeur associé du personnel Sécac à Montréal. Le disparu laisse dans le deuil sa famille et les nombreux amis qu'il s'est faits à Arvida, Kitimat et Montréal.

Paul Trottier

Est décédé le 26 janvier, à l'âge de 43 ans et 7 mois, M. Paul Trottier qui demeurait au 782 de la rue des Clairons à Chicoutimi. M. Trottier occupait le poste de technologiste de conception principal à l'Ingénierie des usines de Jonquières. Il comptait près de 23 années de service pour notre entreprise. Le disparu laisse dans le deuil son épouse, dame Marie-Paule Grenon, ses enfants, Michel et Hélène, de nombreux parents et amis.

Madame Martin Buteau

Est décédée, le 23 janvier dernier à l'âge de 46 ans et un mois, madame Martin Buteau née Raymonde Tremblay du 900, rue Lavoisier, à Arvida. Le corps a été inhumé au cimetière de la paroisse St-Joseph d'Alma. Madame Buteau était l'épouse de Martin Buteau, technicien spécialisé à l'emploi d'Alcan. Elle laisse dans le deuil ses 5

enfants, Johanne, épouse de Robert Barrette, Gina, Donald, Eric, Richard et deux beaux-frères à l'emploi d'Alcan au Saguenay et Lac-St-Jean, il s'agit de Gérard Tremblay et Gérard Buteau. Outre son petit-fils et ses enfants, madame Buteau laisse dans le deuil de nombreux parents et amis.

Paul F. Paradis

M. Paul F. Paradis du 665, rue Pasteur à Jonquières est décédé le 23 janvier dernier à l'âge de 66 ans et 3 mois. Pendant de nombreuses années, M. Paradis a été à l'emploi d'Alcan qu'il a quitté il y a un an à l'âge de la retraite. M. Paradis était, à cette époque, agent d'approvisionnement pour les installations de Production d'énergie dans la région. Il laisse dans le deuil un fils, Jacques époux de Carole Bergeron et de nombreux parents et amis dont un frère, pré-retraité d'Alcan, Maurice Paradis.

Raymond Morneau

Monsieur Raymond Morneau, expéditeur au service de l'Exploitation à Port-Alfred, est décédé le 6 février à l'âge de 61 ans. Il laisse dans le deuil ses fils, Jean-Claude marié à Eloïse Béchard et Gervais époux de Lorraine Marquis et ses filles Marie-France, Andrée et Thérèse; l'un de ses frères, Henri Morneau est retraité d'Alcan. Raymond Morneau laisse, de plus, dans le deuil de

nombreux parents et amis. La dépouille mortelle était inhumée au cimetière paroissial de St-Alphonse de Bagotville le 8 février 1980.

Alfred Perron

C'est une famille de 77 membres que laisse dans le deuil Alfred Perron décédé le 10 février dernier à l'âge de 87 ans. Monsieur Perron avait été employé de l'Alcan affecté à l'entretien des maisons à titre de menuisier. Plusieurs des membres de sa famille travaillent également pour Alcan. Nommons: Anne-Marie, épouse de René Dufour employé d'Alcan; Lucien, époux de Jeanne-D'Arc Gagnon, employé d'Alcan; Joseph, employé d'Alcan, époux de Thérèse Durand; René, employé d'Alcan; Lucette, épouse de Lionel Poirier, employé d'Alcan; Germain, employé de la FSSA, époux de Cécile Durand; Marie-Alice, épouse de Georges Payne, employé d'Alcan; Gilles, employé d'Alcan, époux de Lise Durand. Il laisse aussi dans le deuil de nombreux parents et amis.

Madame Aurore Gélinas

Est décédée, le 30 janvier dernier, à l'âge de 72 ans, madame Aurore Matteau, née Aurore Gélinas épouse de feu Raoul Matteau. Madame Matteau laisse dans le deuil ses enfants, Marcel, contremaître à l'Usine Arvida épouse de Céline Allard,

Raymonde, secrétaire au Service immobilier d'Alcan, épouse de Réal Fortin, technicien du service d'Entretien majeur et construction de l'Usine Vaudreuil, Paul, époux de Denise Vachon, et Jean, photographe au Lingot. Outre ses enfants et ses quatre petits enfants, madame Matteau laisse dans le deuil de nombreux parents et amis.

Roland Gobeil

Monsieur Roland Gobeil, opérateur de pont roulant au Centre de coulée numéro 2, est décédé le 5 février dernier à l'âge de 49 ans et 5 mois après 20 ans de service pour l'Alcan. Il laisse dans le deuil, son épouse dame Charlotte Brassard, ses six enfants Carol, Claude, Luc, Renée, Line et Monique. Il laisse également dans le deuil, son père Aquilas Gobeil et une soeur Lorraine, épouse de Robert Charest. Outre ceux que nous avons nommé, Roland Gobeil laisse dans le deuil de nombreux parents, amis et compagnons de travail.

Messe anniversaire

La famille Duchesne tient à signaler à toutes les personnes ayant connu Roger Duchesne qu'une messe anniversaire sera célébrée le 23 février à 19h00 en l'église St Mathias à Arvida.

Le dynamisme Saguenéen servi à la mode parisienne



C'est avec beaucoup de fierté qu'Alcan s'associe au succès de l'opérette du Carnaval-souvenir en collaborant, avec Radio-Québec, à la télédiffusion de "La vie parisienne" d'Offenbach.

L'enregistrement de cette émission aura lieu les 27 et 28 février prochains et les billets seront distribués gratuitement parmi les employés actifs et retraités de la Compagnie au Saguenay et Lac-St-Jean.

Le Lingot profite de cette occasion pour rendre un hommage particulier aux nombreux employés d'Alcan qui contribuent, par leur participation bénévole, à faire de cette vingtième édition du Carnaval-souvenir un succès sans précédent.

Fraternisons c'est la tradition

Au maître de poste. Si le destinataire est dérangé, ne pas faire suivre, retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

Canada Post
No 1 Arvida, P.Q.
Bulk En nombre
class. troisième
class. troisième



Division d'Aluminium du Canada, Ltée
Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée

Le Lingot