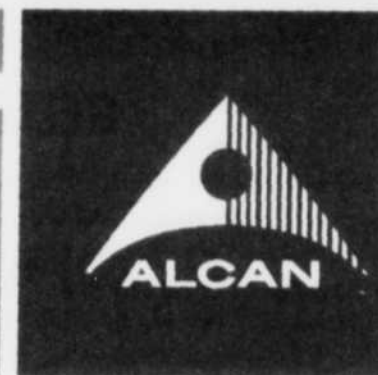




Journal des employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

60^e année • Numéro 8 Vendredi 29 août 2003

Le LINGOT



2 LE MARATHON DE LA RELÈVE ALCAN FAIT UNE PLACE DE CHOIX AUX JEUNES



4 Usine Arvida
**L'ATELIER DE MÉTALLURGIE SE
SIGNALA PAR SES AMÉLIORATIONS**

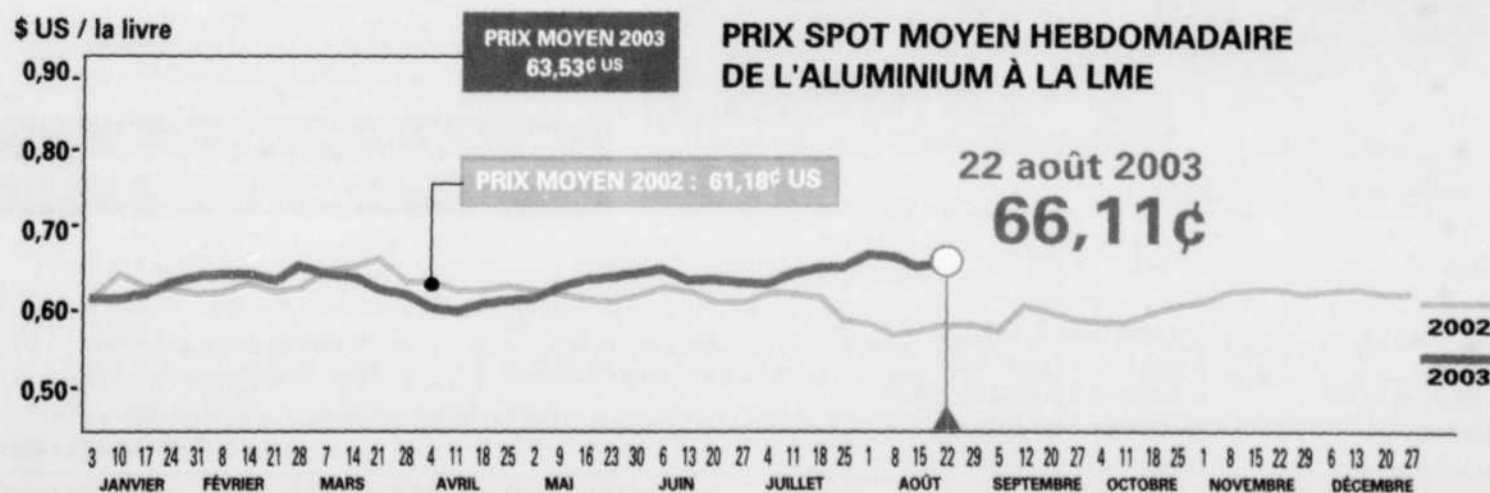
6-7 Dans les installations régionales
**UN AUTRE ÉTÉ ÉGAYÉ PAR
LA PRÉSENCE D'ÉTUDIANTS**

8 CEO de l'usine Arvida
**UN COMITÉ
DIRECTEUR VIENT
SUPPORTER LES
AMÉLIORATIONS
ENVIRONNEMENTALES**

9 LE PROJET MAGS
RÉVOLUTIONNE
LES OPÉRATIONS
DE SIPHONNAGE
DANS LES SALLES
DE CUVES



12
**UN RETOUR
DE VACANCES
EN TOUTE
SÉCURITÉ
À L'USINE
SAGUENAY**



3
**OUVERTURE
DES
CANDIDATURES
POUR LE PRIX
NATHANAEL
V. DAVIS 2004**

Une journée dédiée à la jeunesse

BELLE PARTICIPATION AU 11^e MARATHON DE LA RELÈVE ALCAN

C'est sous un soleil radieux et une chaleur estivale que s'est tenue, le 25 juillet dernier, la onzième édition du Marathon de la relève Alcan. Cet événement, qui se déroule dans le cadre de la Traversée internationale du lac Saint-Jean, accueillait aussi pour la toute première fois des invités du Club des petits déjeuners du Québec dont Alcan est l'un des fiers partenaires.

Le Marathon de la relève Alcan, qui se déroule sur une distance de 10 kilomètres entre Mashteuiatsh et Roberval, fait appel au talent, au courage et à la détermination d'athlètes représentant la jeune élite québécoise. Parmi les 17 nageurs et nageuses inscrits, 14 ont complété la course dans le temps réglementaire. Les trois premiers à franchir la ligne d'arrivée ont été : Alex Lachance-Fortin de Silery, Simon Tobin de Québec et Patrick Léveillé de Saint-Hubert.

Pour sa troisième participation au Marathon cette année, Sandra Bérubé de Jonquière, a encore amélioré ses performances des années précédentes. Elle a terminé neuvième, avec un temps de 2 heures 51 minutes et 43 secondes. Sandra, qui est la fille de Sylvain Bérubé de l'usine Laterrière, est entraînée par Roger Verreault, représentant syndical affilié au PAE. Chez les Bérubé, qui sont tous des fervents nageurs, cet accomplissement augure bien pour l'année prochaine. Du haut de ses dix-neuf ans, Sandra se prépare en effet à affronter le lac Saint-Jean pour la 50^e édition de la Traversée internationale du lac Saint-Jean.

■ Les jeunes invités du Club des petits déjeuners du Québec en compagnie des membres du comité organisateur de la Traversée internationale du lac Saint-Jean.

Dans le cadre de cette onzième édition du Marathon, six enfants de paroisses du Lac-Saint-Jean desservies par le Club des petits déjeuners du Québec ont pu assister aux performances des nageurs. Pendant toute la journée, en effet, ces jeunes avaient été pris en charge par des membres de l'organisation de la Traversée, qui les ont accompagnés au cours des différentes activités en marge de cet événement. Une journée qu'ils ne sont pas prêts d'oublier!



■ Fortement motivée par sa prochaine participation à la Traversée internationale

du lac Saint-Jean, Sandra Bérubé a grandement amélioré son classement lors du Marathon de la relève Alcan. Elle apparaît ici en compagnie de son père, Sylvain Bérubé, à son lieu d'entraînement dans le secteur Jonquière.



■ Plusieurs invités, parmi lesquels Josée Tremblay d'Alcan, Jean-Denis Talon de AXA Canada, Gilbert Dominique, chef de la nation des Pekuakamiulnuatsh, et Jean-Guy Tardif, président de la 49^e Traversée, ont donné le signal du départ du Marathon de la relève Alcan depuis la plage Robertson de Mashteuiatsh.

Être bien
Tout simplement

DES INSTANTS DE VACANCES (suite)

Pas eu le temps de prendre des vacances cet été? Qu'à cela ne tienne. Il y a des petits « plaisirs » qui peuvent faire du bien au corps, au cœur aussi bien qu'à l'esprit. Se faire plaisir permet de transcender la lourdeur de la vie de travail, les irritants et tout ce qui épuise. Parmi les nombreux petits « plaisirs » qu'on peut s'offrir, en voici deux qui ont fait leurs preuves : « Il y a des plaisirs qui s'adressent aux sens, qui ensoleillent une journée et vous nourrissent le cœur. En ce qui me concerne, c'est le cas des fleurs. En hiver, il m'arrive de m'offrir un bouquet de fleurs juste pour la joie de contempler des couleurs, de sentir des odeurs et de savourer la beauté du vivant qui ne demande rien. Dans mon métier, je suis sans cesse sollicitée par les gens. Alors, j'ai besoin des fleurs pour me rappeler que c'est à mon tour de recevoir. » « Moi, je vais marcher. Parfois seul, parfois accompagné. Je marche tous les jours. Il n'y a rien qui résiste à ça. Quand je suis en colère, je marche du talon, plutôt vigoureusement et je me bats avec les roches de la route. Lorsque je suis content, j'ai le pas léger et je m'émerveille des beautés de la nature, même en hiver. Quand je m'ennuie, je pense à ceux que j'aime et je les porte tout au long de mon trajet. À mon retour, je me sens apaisé et reposé. »

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



La LINGOT • Vendredi 25 août 2003



Bonne journée à
Lise Turcotte
Secrétaire à la direction à
l'usine Saguenay
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 : Renée Larouche
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com

Abonnement : (418) 699-3666

L'utilisation exclusive du masculin
ne vise qu'à alléger la lecture.

Réalisation graphique : Idem [concept]

Adresse Intranet : <http://web.lingot.gmp.alcan.com/gmp/lingot/index.html>

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

Prix Nathanael V. Davis 2004

LES MISES EN CANDIDATURE SONT OUVERTES

Après l'inauguration très réussie du Prix Nathanael V. Davis et la cérémonie de remise des prix qui a eu lieu en février dernier à Boca Raton, en Floride, les mises en candidature sont maintenant ouvertes pour le Prix 2004.

Le Prix Nathanael V. Davis, qui a été lancé en avril 2002 lors de l'assemblée générale annuelle des actionnaires d'Alcan, est un programme de reconnaissance à l'échelle de la Société visant à rendre hommage aux employés dont la contribution dans l'entreprise a été remarquable. Il porte le nom de Nathanael Vining Davis, qui a été président et chef de la direction d'Alcan de 1947 à 1979, et président du Conseil de 1972 à 1986. M. Davis, qui s'est particulièrement illustré durant cette période au niveau de l'expansion internationale de la Société, était un ardent défenseur de la valeur des contributions d'employés pour la réussite d'Alcan.

Ce prix constitue la plus haute reconnaissance qu'Alcan puisse accorder à un employé et il rend hommage aux employés ou aux équipes qui, par leur initiative, leurs actions, leur comportement ou leur contribution, ont joué un rôle tout à fait déterminant pour Alcan.

Pour Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan Inc., « Le Prix Nathanael V. Davis sert non seulement à souligner le travail d'employés qui apportent une contribution exceptionnelle à la Société et leurs communautés, mais aussi à stimuler et à inspirer leurs collègues. »

La candidature de tout employé permanent d'Alcan dans le monde peut être proposée à l'exception de celle des employés qui relèvent directement du Bureau du président et des membres du Comité de sélection. Toutes les initiatives faisant l'objet d'une candidature doivent avoir été terminées avant le 31 mars 2003. Cependant, dans le cas de la catégorie « Implication communautaire », le projet ou l'initiative peut être en cours et se poursuivre à long terme.

Catégories

Ce prix annuel récompense une contribution unique, créative ou permanente, qui produit des résultats extraordinaires, soit pour la Société, soit pour la collectivité où vivent et travaillent ses récipiendaires. Les nominations peuvent se faire dans cinq catégories : Innovation et excellence; Réalisation en gestion; Orientation client; Réalisation extraordinaire; et Implication communautaire.

Processus de sélection

L'étude des candidatures est confiée à un Comité de sélection formé de membres de la haute direction d'Alcan, dont l'impartialité est assurée. Celui-ci se réserve le droit de refuser les candidatures qui ne répondent pas aux critères du programme, d'ajouter des candidatures et d'en combiner. Comme le critère principal est l'excellence, le nombre de prix peut varier d'une année à l'autre. Il peut aussi arriver qu'aucun prix ne soit accordé ou que plusieurs prix soit décernés dans une même catégorie. En outre, aucune candidature ne sera refusée sous le prétexte qu'elle ne figure pas dans la catégorie adéquate.

Récompense

Chaque gagnant reçoit un prix en espèces de 25 000 \$ US et un trophée. Dans le cas d'une équipe gagnante, le prix est partagé entre les membres. Si l'équipe compte plus de cinq membres, chacun reçoit 5 000 \$ US et un trophée. Les gagnants sont également honorés lors d'une cérémonie de gala.

Mises en candidature et date limite

Les candidatures de personnes ou d'équipes peuvent être déposées par leurs supérieurs ou leurs collègues. Un employé ne peut lui-même proposer sa candidature ou celle de son supérieur. Les équipes doivent compter un nombre limité de membres et inclure seulement les employés ayant contribué de façon importante à l'initiative faisant l'objet de la candidature. Les personnes



Pour rendre hommage à des personnes comme vous

Le Prix Nathanael V. Davis

Soumettez vos candidatures*

Le Prix Nathanael V. Davis constitue la plus haute reconnaissance qu'Alcan puisse accorder à un employé. Il rend hommage à la détermination, aux réalisations, à la contribution et à l'implication exceptionnelles d'employés ou d'équipes d'Alcan. Il sert à renforcer nos valeurs en nous rappelant que nos réalisations ne sont possibles que grâce à la diligence, à l'esprit d'initiative, à la créativité, à la concentration et à l'effort soutenu de notre ressource clé — vous !

« Le Prix Nathanael V. Davis sert non seulement à souligner le travail d'employés qui apportent une contribution exceptionnelle à la Société et à leurs communautés, mais aussi à stimuler et à inspirer leurs collègues. »

Travis Engen



* Le formulaire de candidature est publié dans le bulletin interne *Le monde d'Alcan* et il est aussi disponible sur le site intranet d'Alcan à web.alcan.com.

Pour obtenir de plus amples renseignements :



■ Le Prix Nathanael V. Davis souligne l'excellence et la réussite en récompensant les performances exceptionnelles de personnes ou d'équipes.

intéressées sont invitées à remplir le formulaire de candidature disponible sur le site intranet d'Alcan et à expliquer dans une déclaration détaillée la raison pour laquelle celle-ci est proposée.

Les noms des gagnants seront annoncés au début de 2004. Ces derniers seront honorés lors de la cérémonie de gala subséquente.

Pour de plus amples renseignements, veuillez consulter le site intranet d'Alcan à web.alcan.com, sous la rubrique Information sur l'entreprise. Hâtez-vous car toutes les candidatures doivent être soumises et reçues au plus tard le 25 septembre 2003.

LES PRATIQUES DE GOUVERNANCE D'ALCAN OBTIENNENT LA PLUS HAUTE COTE DANS UN CLASSEMENT MONDIAL

Alcan Inc. a obtenu, pour ses pratiques de gouvernance d'entreprise, la plus haute cote qui soit attribuée par Governance Metrics International (GMI), une agence de cotation indépendante.

GMI, qui a publié ses résultats à la fin juillet, a passé en revue la responsabilité du Conseil d'administration, l'information financière et les contrôles internes, la rémunération des dirigeants, les droits des actionnaires, la structure de propriété, les dispositions en cas de prise de contrôle, le comportement d'entreprise ainsi que la responsabilité sociale de 1 600 entreprises mondiales. Alcan, qui a obtenu une cote globale de 10, est l'une des 17 sociétés internationales et des deux sociétés canadiennes à avoir reçu la plus haute cote.

« Alcan est un très bon exemple de société à la fois disciplinée dans la conduite de son plan d'affaires et responsable à l'égard de ses investisseurs, a déclaré Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan. Nous nous acquitons de cette responsabilité en travaillant à atteindre l'excellence dans nos pratiques de gouvernance d'entreprise »

Selon une étude réalisée en 2002 par McKinsey & Company, 50 % des investisseurs interrogés considèrent que la gouvernance d'entreprise est aussi importante que la performance financière lorsqu'ils décident d'investir et 75 % ont affirmé qu'ils sont prêts à payer une prime pour investir dans des sociétés ayant de saines pratiques de gouvernance.



USINE ARVIDA

Atelier de métallurgie UNE ÉQUIPE QUI CULTIVE LE GOÛT DE L'INNOVATION ET DE L'AMÉLIORATION CONTINUE

Quiconque se présente à l'atelier de métallurgie de l'usine Arvida ne peut être que grandement impressionné par l'ordre et la propreté qui y règnent. Pour l'équipe en place, un seul mot d'ordre : s'améliorer et encore s'améliorer. Voici quelques-uns de leurs plus récents bons coups.

Décidément, ces temps-ci, l'atelier de métallurgie fait bien souvent la manchette du bulletin de la semaine de l'usine Arvida, pour les bons coups issus des bonnes idées de chacun des membres de cette équipe formée de plus d'une vingtaine de personnes. Que ce soit au niveau de la tenue des lieux, de la propreté et du bon ordre ou en matière d'améliorations apportées du côté de la sécurité ou de l'environnement, les bons coups foisonnent. Julien Ménard, fier superviseur de l'équipe témoigne : « Depuis mai 2002, nous nous sommes vraiment alignés dans l'esprit de la stratégie manufacturière. Il y a une volonté dans le département, de chercher à améliorer certains aspects du travail ou à corriger des défauts ou des irritants qui subsistent depuis plusieurs années. Et ce qui est remarquable, c'est que la grande majorité des membres de l'équipe participe activement à ces améliorations. Pour eux, je crois que c'est une question de fierté personnelle et de groupe. »

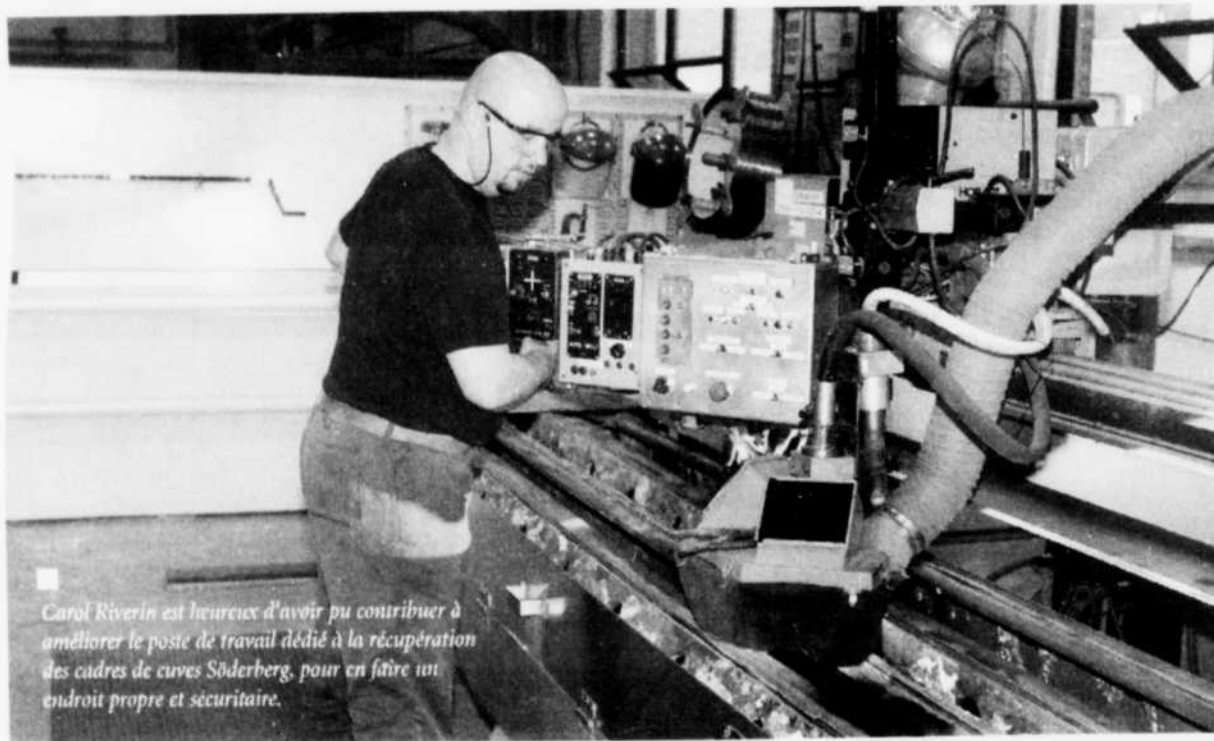
Des réalisations qui rendent fiers

Un bon exemple d'amélioration nous vient de Carol Riverin, soudeur. Au cours des derniers mois, le poste de travail dédié à la récupération des cadres de cuves Söderberg a été complètement réaménagé pour en faire un endroit propre, agréable et invitant : « Il y a à peine deux ans, dit-il, personne ne voulait y travailler. C'était malpropre, inadéquat et peu sécuritaire. Avec mes collègues Roger Vallière, aujourd'hui retraité, et Roger Aubin, soudeur, nous avons récupéré une machine à souder usagée, amélioré la ventilation, changé les méthodes de travail, réaménagé l'outillage, nettoyé et repeint les lieux de fond en comble. Aujourd'hui, c'est un beau poste de travail qui a été conservé à l'atelier. De plus, la productivité s'y est améliorée de 50 % ».

Pour leur part, Marc Derooy et Réjean Morin, tôliers, rapportent l'exemple de l'échelle de creuset, une création originale qui améliore considérablement la sécurité lors des travaux à l'intérieur des creusets : « Auparavant, mentionnent-ils, nous disposions d'une échelle peu adéquate et qui engendrait des risques de chute de quatre à cinq pieds de hauteur pour l'employé ayant à effectuer ce genre de travail. Dans le cadre



■ Pour Marc Derooy et ses collègues, la nouvelle échelle de creuset, qui a été développée à l'atelier, améliore considérablement la sécurité lors des travaux à l'intérieur de ces équipements.



■ Carol Riverin est heureux d'avoir pu contribuer à améliorer le poste de travail dédié à la récupération des cadres de cuves Söderberg, pour en faire un endroit propre et sécuritaire.



■ Bertrand Côté emprunte le passage piétonnier qui a été aménagé afin de réduire les risques inhérents à la circulation dans l'atelier.

d'un exercice Kaizen, nous avons développé une nouvelle échelle sécuritaire, ergonomique et qui répond à nos besoins. L'équipe a beaucoup travaillé sur ce projet et, en bout de piste, cela a donné un excellent résultat. »

Et que dire maintenant du projet de peinture de lignes jaunes sur le plancher de l'atelier ainsi que de celui visant à installer un grillage devant la grande porte de ce même édifice. Pour le premier projet, on a appliqué le concept déjà éprouvé d'une voie de circulation urbaine pour délimiter les voies de circulation des charges et des personnes. L'espace central est dédié au transport des charges avec le pont roulant et le camion à fourches et, de chaque côté, à la circulation piétonnière. Sur le plan de la sécurité, ces zones piétonnières servent ainsi à créer une zone tampon entre les postes de travail situés de chaque côté et la circulation de charge lourde au centre. Quant au grillage recouvrant désormais la grande porte de l'atelier, laquelle demeure toujours ouverte en été, celui-ci se compose d'une barrière amovible qui a été installée côté « ouest » et d'une autre barrière extensible devant la grande porte « est » afin d'inciter les piétons à emprunter la porte et le passage piétonnier.

« Des bons coups comme ceux-là on en a plein et il y en aura plusieurs autres », de conclure Julien Ménard. En tout cas, si vous passez à l'atelier de métallurgie, les gens de l'équipe se feront certainement un plaisir de vous raconter et vous montrer les réalisations dont ils peuvent à coup sûr être tous très fiers.



USINE ALMA

LE FUTUR CENTRE DE RÉFECTION DES CUVES PREND FORME

Démarrés le 18 mars dernier à l'usine Alma, les travaux de construction du futur centre de réfection des cuves vont bon train. Pendant que les gens de construction s'affairent, une équipe de coordination prépare déjà le démarrage prévu à l'automne 2004.

Ceux qui ont connu le démarrage d'un secteur de l'usine Alma peuvent facilement imaginer la somme de travail qui attend l'équipe de coordination! « Il faut s'assurer de couvrir toutes les tâches nécessaires au fonctionnement d'un département en exploitation et aussi faire un suivi de l'ingénierie », rapporte Steve Lavoie de l'équipe de coordination. L'avancement de la construction est suivi de près et un contact étroit est maintenu avec l'équipe de projet pour effectuer des ajustements au besoin. Mais plus encore, l'équipe réalise un travail essentiel, souvent virtuel, qui va de la planification des travaux jusqu'au contrôle de la qualité, en passant par toutes les dimensions couvrant la formation et la santé-sécurité. « Il faut tout prévoir jusqu'au moindre détail. Il y a un responsable pour tous les points à couvrir, mais ce n'est pas de chacun pour soi. Nous sommes une équipe et nous travaillons ensemble », souligne un autre membre du groupe, Daniel Turcotte.

Un défi de taille

En phase d'opération, le centre de réfection des cuves aura un rythme de deux cuves par semaine, qui devrait s'accroître rapidement à quatre cuves et demie hebdomadairement.



■ L'équipe de coordination du centre de réfection des cuves de l'usine Alma s'apprête à relever tout un défi. Steve Lavoie, Daniel Turcotte, Claude Tremblay, Alain Richard et Jean Desbiens. Absents de la photo : André Lévesque et Julien Simard.

Cette cadence de travail occasionnera un défi de taille puisque cela ne s'est jamais fait de manière continue pour des cuves de technologie similaire. Mais l'équipe n'est pas prise au dépourvu, car elle peut compter sur l'expertise solide et diversifiée de ses membres. Il y a aussi l'expérience acquise lors du montage des cuves du centre d'électrolyse. Les cahiers de bord du démarrage et les nombreuses données sur les cuves seront autant d'informations qui pourront être d'une aide précieuse.

Quant au travail de coordination, ce ne sera pas une mince affaire, car il faudra s'intégrer graduellement à d'autres secteurs déjà en opération. Afin d'aider à faire la transition en douceur, une simulation sera effectuée au cours des prochaines semaines avec tous les secteurs de l'usine qui seront touchés par les opérations de réfection des cuves.

TOPO SUR LE CENTRE DE RÉFECTION DES CUVES

Secteurs de travail

- Remplacement des cuves
- Brasquage
- Débrasquage
- Scellement des cathodes

Capacité

- 4,5 cuves par semaine; les 432 cuves de l'usine Alma seront remplacées sur une période de 30 mois

Construction

- Livraison prévue en octobre 2004
- 120 travailleurs sur le chantier au plus fort de la construction
- Fermeture des bâtiments d'ici la fin décembre 2003 pour permettre la réalisation de travaux à l'intérieur durant l'hiver

Une source d'information unique et complète LES PAGES BLEUES ALCAN SONT MAINTENANT DISPONIBLES

Un nouveau répertoire électronique mondial, les Pages bleues Alcan, est accessible depuis juillet dernier sur le site Intranet d'Alcan. Ce nouveau répertoire est appelé à devenir un « guichet unique » où les employés pourront puiser de l'information sur les personnes-ressources à l'échelle de l'entreprise.

Jusqu'à présent, près de 8 000 utilisateurs se sont inscrits au répertoire en soumettant leur profil, mais l'invitation a été lancée auprès de tous les utilisateurs du courrier électronique chez Alcan afin d'atteindre le seuil des 28 000 profils et ainsi, permettre la création d'un « guichet unique » pour l'ensemble des usagers. Actuellement en première phase de réalisation, les Pages bleues Alcan sont disponibles en anglais, en français et en allemand. Elles seront éventuellement accessibles en d'autres langues au cours des prochains mois.

Le répertoire Pages bleues Alcan possède des caractéristiques essentielles : il est multilingue, extensible, doté d'une fonction de recherche et entièrement protégé par un mot de passe ANS, tout en permettant aux participants d'effectuer la mise à jour des informations les

concernant. En effet, une fois inscrits, les participants doivent vérifier périodiquement leur profil en le mettant à jour au besoin. Grâce à ce soutien, le répertoire Pages bleues Alcan envisage devenir « l'outil de référence » pour tous les utilisateurs qui sont à la recherche de personnes-ressources.

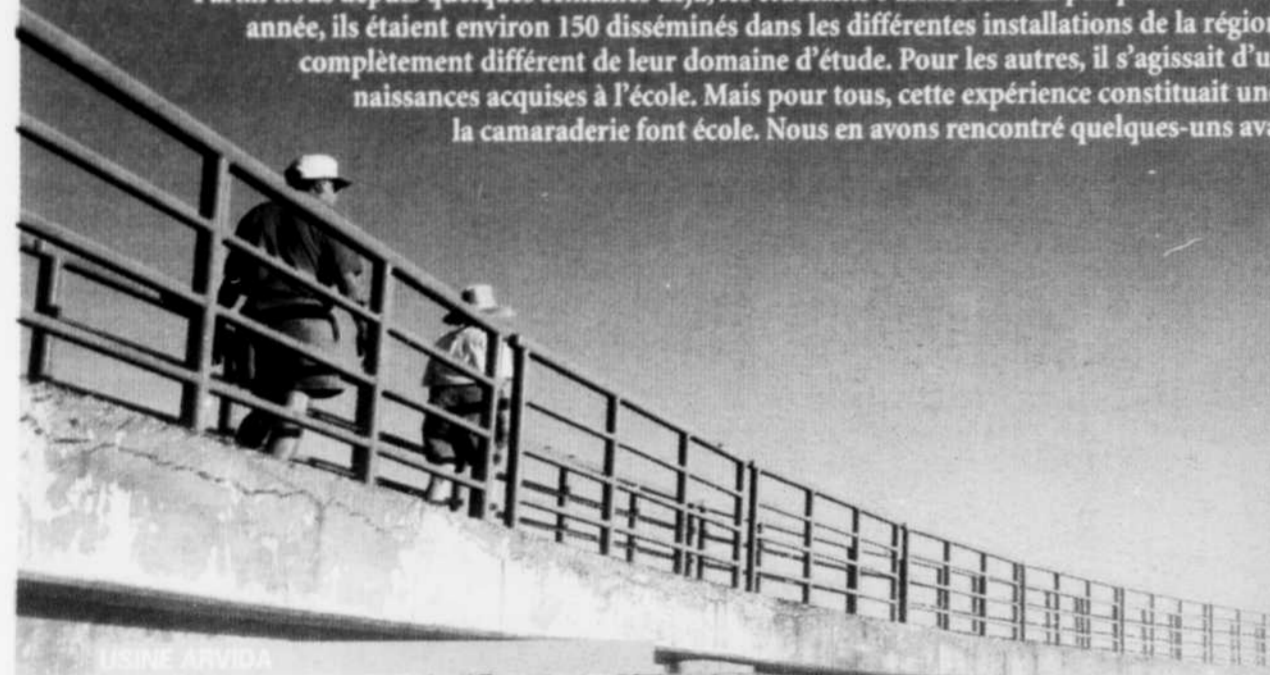
Comme moyen de communication et d'information privilégié, le nouveau répertoire électronique comporte des avantages indéniables. En plus de gagner du temps et de partager de l'information à l'échelle de l'entreprise, les utilisateurs pourront trouver rapidement la bonne personne lorsqu'ils voudront établir un contact interne et le maintenir. Mais plus que tout, le répertoire Pages bleues Alcan favorisera la création de liens en réseaux, ce qui contribuera à forger une équipe plus solide et soudée à l'échelle mondiale d'Alcan.

Si ce n'est déjà fait, nous vous invitons à vous inscrire au répertoire Pages bleues Alcan à l'adresse intranet suivante :

web.alcan.com/bluepages

LES ÉTUDIANTS, UN RAYON DE SOLEIL ESTIVAL DANS LES INSTALLATIONS RÉGIONALES

Parmi nous depuis quelques semaines déjà, les étudiants s'affairaient un peu partout dans les usines en attendant le retour en classe. Cette année, ils étaient environ 150 disséminés dans les différentes installations de la région. Pour les uns, ce nouvel univers de travail était complètement différent de leur domaine d'étude. Pour les autres, il s'agissait d'une belle occasion de mettre en pratique les connaissances acquises à l'école. Mais pour tous, cette expérience constituait une découverte de milieux où le travail d'équipe et la camaraderie font école. Nous en avons rencontré quelques-uns avant leur départ.



USINE ARVIDA

Julie Dubé et Annie Mercier sont toutes les deux inscrites en troisième année du baccalauréat à l'UQAC. La première étudie en psychologie, la seconde, en marketing. Le travail qui a été confié à Julie pour l'été est celui de commis au magasin (4). Il consiste à répondre aux demandes de pièces des mécaniciens et à faire la réception et la livraison de marchandises au garage : « C'est totalement différent de ce que j'ai l'habitude de faire, mais j'aime bien l'ambiance ici. Les gens sont gentils et serviables. C'est une belle petite équipe. » Pas très loin de sa collègue, Annie a été assignée au Garage (230) où elle œuvre en tant que commis-réceptionniste. Elle gère les appels de bris, élabore les cédules d'inspections préventives, répond au téléphone ainsi qu'aux clients. Annie est vraiment dans son élément : « J'aime travailler avec le public et l'ambiance ici est très bonne. Les gens ont toujours le sourire. En plus, je ne me sens pas en compétition avec quiconque. Je suis contente d'avoir acquis cette expérience en milieu industriel. »



Julie Dubé et Annie Mercier au Garage (230) de l'usine Arvida.

USINE VAUDREUIL



Après avoir complété en 2001 un DEC en technique d'assainissement et sécurité industrielle au Collège de Jonquière, Frédéric Bergeron a entrepris un baccalauréat en administration à l'UQAC. Il sera en deuxième année à l'automne. Mais pour la période estivale, c'est sa formation en hygiène industrielle qui lui a valu de se voir confier des mandats dans ce domaine à l'usine Vaudreuil. Comme son travail nécessite des déplacements dans tous les centres de l'usine, Frédéric a fait connaissance avec plein de gens : « Je n'ai eu aucune difficulté à m'intégrer. Tous ont été super accueillants. Il y a un bel esprit d'équipe et cela facilite le partage des connaissances. »

Frédéric Bergeron au laboratoire analytique de l'usine Vaudreuil.

Étudiant au programme de techniques policières du Collège d'Alma, Philippe Otis suit les traces de son père Guy, constable à la Sûreté Alcan. Et le hasard a fait en sorte qu'il travaille tout l'été au même département que son paternel : « C'est spécial, mais les collègues de travail n'ont pas une attitude différente envers moi... sauf, peut-être, un peu de taquinerie! J'apprends beaucoup avec eux. Ils me montrent plein de petits trucs pour m'améliorer et prendre de l'expérience. » Tout sourire, Guy Otis lance pour sa part : « Pour un gars de 29 ans d'expérience qui voit son fils exercer le même métier que lui, c'est certainement une fierté. »

Devant un véhicule patrouille à la Sûreté Alcan, Guy et Philippe Otis.



Jonathan Bordage, près d'un parterre de fleurs au Complexe Jonquière.

Photo : Pierre Paradis

USINE GRANDE-BAIE

Mélissa Gagnon étudie en enseignement au préscolaire et primaire, Cathy Girard en enseignement de l'anglais, Marie-Pier Marquis en sciences comptables et Sophie Rousseau-Tremblay en enseignement, adaptation scolaire et sociale. Elles sont toutes les quatre étudiantes à l'UQAC et séjournent tout l'été au centre de coulée de l'usine Grande-Baie. Les diverses tâches qui leur ont été confiées à l'opération représentent pour elles un monde totalement nouveau : « Comprendre les procédés, voir l'aluminium en fusion, c'est impressionnant! Jamais nous pensions vivre cela un jour. Maintenant nous allons pouvoir partager avec les autres ce que nous avons vécu. » L'adaptation s'est faite aisément pour le quatuor : « Le milieu est très accueillant. Les gens sont heureux de nous voir et de nous aider dans notre travail. »



D'avant en arrière, dans l'ordre habituel : Mélissa Gagnon, Cathy Girard, Marie-Pier Marquis et Sophie Rousseau-Tremblay, à l'usine Grande-Baie.

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

Au CRDA pour l'été, Carole Brassard, Alexandre Gagnon et Pascale Bérubé retourneront à l'UQAC cet automne pour y poursuivre leurs études, en archives et histoire pour la première, en génie chimique pour le second, et en informatique de gestion pour la troisième. Carole, qui a aussi un DEC en technique de documentation, partage son temps au Centre d'information technique et au quai de réception des marchandises : « Un travail qui me satisfait énormément, car c'est dans mon domaine », dit-elle, tout en soulignant l'aspect sécurité omniprésent qui l'impressionne et la rassure. Alexandre travaille au département de Technologies analytiques, un secteur qui lui a permis d'en connaître davantage sur plusieurs aspects des alumineries : « Et de dialoguer avec des techniciens et des scientifiques chevronnés. » Quant à Pascale, à mi-temps entre la réception et le centre d'information technique, les journées passent bien vite. « Je n'ai pas le temps de m'ennuyer, commente-t-elle, car ça bouge constamment. C'est une chance formidable de pouvoir travailler ici. »



Devant l'entrée du CRDA, Carole Brassard, Alexandre Gagnon et Pascale Bérubé.

USINE SAGUENAY

Philippe McNicoll et Chantale Gagnon sont tous les deux étudiants à l'UQAC : le premier en génie électrique, la deuxième en enseignement du français. À l'usine Saguenay pour l'été, ils travaillent au département des fours et conviennent avoir été très bien accueillis par le personnel en place : « J'adore travailler ici. Si l'on me demandait de rester toute l'année, je dirais oui sans hésiter », rapporte Chantale. De son côté, Philippe apprécie la chance qu'il a de côtoyer des gens ouverts et disponibles, « ce qui facilite l'intégration », dit-il.



Philippe McNicoll et Chantale Gagnon à l'usine Saguenay.

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

Voici le groupe qui s'est joint à l'équipe des Installations portuaires et Services ferroviaires pour la période estivale. Du nombre on retrouve trois employés temporaires, sept étudiants(es) embauché(e)s à titre de débardeurs, deux étudiantes à titre de commis de bureau et un stagiaire en ingénierie. Le groupe s'est réuni en juillet dernier lors d'une rencontre de sécurité. De gauche à droite : Daniel Bertrand, surintendant opération et entretien, Jean-François Paul, Stéphane Girard, Julie Arseneault, Martin Julien, Eric Tremblay, Cynthia Lavoie, Mathieu Boudreault, Bianca Fillion, Marc-André Gagnon, Priscilla Perron, Erika St-Pierre, Louis Gravel, Charles-Olivier Potvin et Roger Gilbert, superviseur. La direction des IPSF se joint à leurs compagnons de travail pour leur souhaiter un excellent retour aux études et les remercier fortement du support apporté au cours de l'été 2003.





USINE ARVIDA

Un tremplin pour les projets environnementaux LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST SE DOTE D'UN COMITÉ DIRECTEUR ENVIRONNEMENT

Dans la foulée des efforts déployés ces dernières années pour constamment améliorer ses performances environnementales, le centre d'électrolyse ouest (CEO) de l'usine Arvida s'est doté, en janvier dernier, d'un comité directeur environnement. Ce nouveau comité a pour mission de canaliser les efforts de tous les groupes opérationnels dans l'atteinte des objectifs environnementaux du CEO.

Dans notre dernière édition du journal *Le Lingot*, nous vous avons abondamment parlé du comité environnement du CEO, de son dynamisme et des efforts déployés par ce dernier pour promouvoir le respect de l'environnement. Nous vous présentons maintenant le comité directeur environnement du CEO, qui a été instauré en janvier 2003 afin de bonifier le chemin déjà bien tracé par ses prédécesseurs du comité environnement du centre.

Promoteur de projets environnementaux

Le comité directeur environnement du CEO compte 14 membres et il est constitué de représentants de tous les groupes exerçant des activités reliées au centre d'électrolyse ouest. Ce comité est chapeauté par le directeur des opérations de l'usine Arvida, Marcel Veillette, et par un surintendant du CEO, Daniel Leclerc. Le comité directeur est aussi composé de



■ Les membres du comité directeur environnement du CEO ne lésinent pas sur les efforts pour promouvoir des projets ayant un impact positif sur l'environnement. On reconnaît, de gauche à droite, assis : Pascal Vigneault, Laurier Jean, Langis Gaudreault, Gaby Poirier et Sony Gagnon. Debout : Christian Jolicœur et Jean-Marie Lajoie. Marcel Veillette, Daniel Leclerc, Catherine Munger, Réjean Leclerc, Patrice Bergeron et Guylène St-Pierre étaient absents lors de la photo.

leaders représentant chacun des centres intervenant au CEO. Tous ces leaders ont pour mandat de s'assurer de l'avancement des dossiers de leurs groupes respectifs, de fournir une cote d'avancement des dossiers, d'identifier les principaux défis à traiter au comité et de faire valoir les actions à poser. En outre, le comité directeur environnement agit comme tremplin pour promouvoir les projets en matière d'environnement auprès de la direction de l'usine.

Malgré sa toute jeune existence, le comité directeur environnement du CEO a parrainé un bon nombre de projets prometteurs sur le plan de l'amélioration de l'environnement, principalement au niveau de la réduction des émissions de fluorures et de poussières. Ainsi, parmi ceux qui ont été réalisés depuis le début de l'année 2003, notons : la réparation des conduits extérieurs de ventilation du secteur nord de la salle de cuves 41; la modification des ventilateurs du secteur nord de la salle de cuves 43, qui a permis d'améliorer l'aspiration des gaz aux cuves d'électrolyse et l'installation d'un nouvel instrument de mesure à la salle de cuves 43 permettant d'opérer les ventilateurs à leur pleine capacité et ainsi, de maximiser l'aspiration des gaz aux cuves.

Par ailleurs, une étude d'ingénierie en vue d'optimiser le système de ventilation de la salle de cuves 43 est en cours. Pour la fin de l'année 2003 et l'année 2004, le comité directeur continuera de faire la promotion d'autres projets d'amélioration des actifs. Il travaillera de concert avec le comité environnement du CEO et ce, en vue de respecter les normes environnementales actuelles et futures via la réalisation de projets et la sensibilisation des employés.



USINE VAUDREUIL

Identification des réseaux d'égout de l'usine Vaudreuil UNE IDÉE LUMINEUSE QUI A FAIT DU CHEMIN

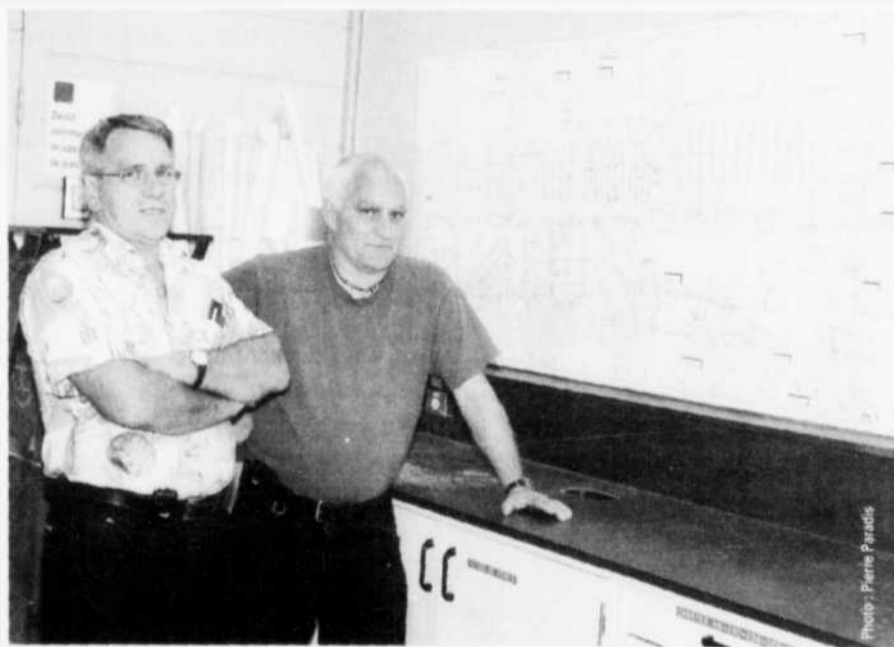
Cela faisait un bon bout de temps qu'il y pensait. Eh bien, la ténacité et la persévérance de Claude Couture, technicien en environnement, secteur eaux à l'usine Vaudreuil, ont finalement porté fruit. Depuis juillet dernier, les cinq réseaux d'égout de l'usine sont clairement identifiés par un code de couleur; une amélioration considérable sur le plan de l'environnement et de la sécurité.

Avant que ne se concrétise l'idée de Claude Couture de peindre les quelque 631 couverts de regards formant l'ensemble du réseau d'égout de l'usine Vaudreuil, ceux-ci étaient disséminés sur le site sans qu'aucun signe distinctif ne permette vraiment de les relier à leurs réseaux respectifs, soit le pluvial, sanitaire, industriel, municipal et de récupération. Sur la carte du réseau Vaudreuil, même problématique : que des points noirs, pour autant de regards.

Pour Claude Couture, il était temps de faire quelque chose : « Non seulement pour améliorer la protection de l'environnement, précise-t-il, mais également sur le plan de la sécurité, quand on sait qu'un couvercle de regard est très lourd à manipuler et souvent difficile d'accès, particulièrement en hiver. » C'est alors qu'il a lancé l'idée de faire un « grand démêlage » des regards et de peindre les couvercles de ceux-ci de couleurs différentes afin qu'on puisse les repérer d'un simple coup d'œil.

Patience et ténacité

Grâce à l'appui de son superviseur, Luc Vaillancourt, le projet a pu démarrer en mai dernier. Dans un premier temps, deux mois ont été nécessaires pour réaliser des tests de colorants afin de discriminer les regards selon leurs réseaux respectifs. Ensuite, il a fallu trois semaines environ pour peindre les 631 couverts aux cinq couleurs de base du manuel de procédure environnementale, soit le rouge, le bleu, le vert, l'orange et le violet. De nouvelles cartes du réseau ont été redessinées, une formation sera donnée aux employés concernés et, au cours des prochaines semaines, des pancartes seront installées pour identifier plus précisément les regards situés aux endroits les plus à risque ou plus difficilement réparables.



■ Luc Vaillancourt et Claude Couture ont suivi attentivement le projet depuis l'idée jusqu'à la réalisation.

Claude Couture est très fier du résultat, d'autant plus qu'il a reçu des commentaires très positifs des utilisateurs. « Je pense que c'est un projet relativement peu coûteux qui aura beaucoup d'impact à l'usine, de conclure ce dernier. Pour plusieurs d'entre nous, c'est une nette amélioration d'un de nos principaux outils de travail, sans compter les bénéfices que nous pourrions retirer tant sur le plan de l'environnement que de la sécurité. »

Une innovation des gens d'Alcan

LE SYSTÈME DE BALANCE MAGS EST INTRODUIT AVEC SUCCÈS DANS LES SALLES DE CUVES DE L'USINE ARVIDA

Afin de solutionner une problématique récurrente au niveau de la gestion du métal dans les salles de cuves, un nouveau système de balance, le système MAGS (Métal Alcan Gestion Siphonnage), a été introduit aux centres d'électrolyse est et ouest de l'usine Arvida avec des résultats extrêmement prometteurs.

« À tel point que nous avons pris les dispositions nécessaires pour que cet équipement puisse être prochainement implanté aux usines Shawinigan et Beauharnois », de préciser Laval Desbiens, coordonnateur service ingénierie Alcan Métal primaire (Arvida) et également chargé de projet et concepteur du nouveau système.

Mais expliquons tout d'abord à quoi sert ce nouvel équipement. Jusqu'à tout récemment, dans les salles de cuves, les opérations reliées à la gestion du métal (pesée, siphonnage, rapport de tournée, etc.) étaient assurées à l'aide de balances Allégany. Conçus sur mesure et introduits vers le milieu des années 80 dans les salles de cuves des alumineries Alcan de première génération, ces équipements commençaient non seulement à montrer de sérieux signes de fatigue, mais plus grave encore, il était désormais devenu impossible de les entretenir de façon adéquate faute de pouvoir trouver des pièces de rechange sur le marché. Ce sont les employés eux-mêmes qui réussissaient tant bien que mal à les maintenir opérationnelles. Les nouvelles balances MAGS, dont un premier prototype a été testé avec succès en 2002 au centre d'électrolyse est, viendront donc graduellement remplacer les balances Allégany existantes dans les salles de cuves de l'est et de l'ouest.

Un excellent maillage entretien/opération

Lorsque le problème est devenu critique en 2001, trouver un équipement de remplacement a constitué un véritable défi pour Laval Desbiens et son équipe : « Il fallait imaginer un équipement doté de composants standards, qui se trouveraient facilement sur les tablettes des manufacturiers et qui pourrait fonctionner adéquatement dans les conditions extrêmes des salles de cuves, rapporte ce dernier. Plusieurs alternatives ont donc été soumises avant d'en arriver au Système MAGS. »

Les collaborateurs au projet, parmi lesquels figurent notamment Jacques Rousseau, mécanicien d'instrument, François Pearson et Lisa Ouellet, du groupe TIME, Réal Harvey, superviseur à l'opération et Florent Boulianne, du groupe Réseau Alcan, ont mis la main à la pâte pour aider à peaufiner le concept de départ, chacun faisant appel à sa spécialité. « Grâce à l'excellent maillage entretien/opération, rapporte Laval Desbiens, nous avons pu constamment valider chacune des étapes du projet pour en arriver en neuf mois à peine à réaliser un prototype. » L'équipement de production dans sa version industrielle est maintenant opérationnel aux salles de cuves 50 et 53 du centre d'électrolyse est de l'usine Arvida. D'autres équipements similaires sont actuellement en voie d'implantation dans les salles de cuves du centre d'électrolyse ouest.

Quant au système MAGS, celui-ci comporte de nombreux avantages. Réalisé à l'aide de technologies de toute dernière génération, il possède une grande flexibilité parce qu'il est conçu à partir de composants téléométriques (technologie sans fil) disponibles en tablettes. De plus, un logiciel permet l'accès à des informations à partir de la cabine du pont roulant, ce qui facilite la tâche de l'opérateur. Enfin, le fait d'avoir localisé en grande partie l'équipement électronique à l'intérieur même de la cabine du pontier permet de minimiser l'exposition à un environnement difficile.

Bref, depuis qu'il a fait ses preuves en 2003, le nouveau système MAGS a suscité beaucoup d'intérêt dans les installations du Québec qui utilisent le système de balance Allégany, notamment les usines Shawinigan et Beauharnois. Ces dernières se sont d'ailleurs montrées intéressées à implanter cet équipement dans leurs salles de cuves : « Nous avons une demande à cet effet et avons pris les dispositions nécessaires pour pouvoir y répondre, conclut Laval Desbiens. Il s'agit réellement d'une solution développée par des gens d'Alcan et c'est une fierté pour tous les collaborateurs au projet. »



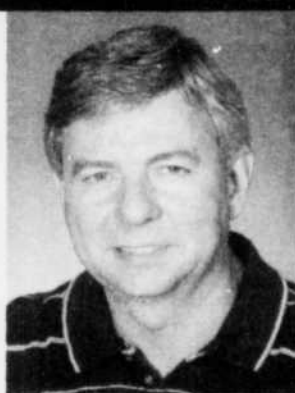
Des membres de l'équipe ayant contribué à concrétiser le projet MAGS, qui révolutionnera l'opération de siphonnage dans les salles de cuves des usines Söderberg d'Alcan au Québec. Dans l'ordre habituel : Patrice Martel, opérateur de salle de cuves, Jacques Rousseau, Lisa Ouellet, Laval Desbiens, François Pearson et Florent Boulianne. Réal Harvey était absent lors de la photo.

NOMINATIONS

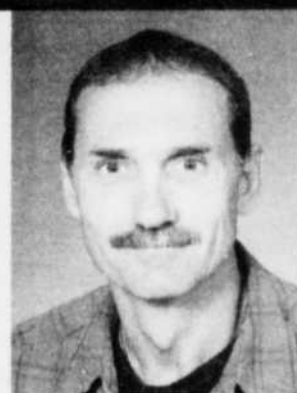
USINE ARVIDA



Jean-Guy Beaulieu
Superviseur –
usinage - CPC



Serge Bolduc
Planificateur –
usinage – SAEM



Mario Lebel
Planificateur –
entretien civil - CREE



Clément Morin
Planificateur –
métallurgie – SAEM

USINE ARVIDA



Dany Tremblay
Superviseur –
entretien – CC2

USINE GRANDE-BAIE



Linda Langlois
Surintendante - finances



Magda Francescutti
Surintendante –
ressources humaines

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Marie-Pascale Gagnon
Directrice –
ressources humaines



USINE VAUDREUIL

DANNY BOUCHARD, STAGIAIRE EN ÉCO-CONSEIL

Un éco-conseiller cela vous dit quelque chose? Il s'agit d'un spécialiste du développement durable, qui a pour mandat de servir d'interface dans des équipes multidisciplinaires et d'agir comme un agent de changement. Depuis mai dernier et ce, jusqu'à la fin août, Danny Bouchard joue ce rôle avec enthousiasme dans le cadre d'un stage de fin d'études à l'usine Vaudreuil.

Peu connue au Québec et en Amérique du Nord, l'appellation d'éco-conseiller nous vient d'Europe, particulièrement de la France et de la Belgique, où des spécialistes œuvrent dans ce domaine depuis déjà quelques années. La formation en éco-conseil, maintenant disponible à l'UQAC dans le cadre d'un nouveau programme d'un an de spécialisation (DESS), constitue donc une première dans la région et en Amérique. Danny fait partie de la deuxième cohorte d'étudiants à avoir complété cette formation, qui parachève son programme d'études au baccalauréat en géographie et en aménagement du territoire.

À l'usine Vaudreuil, Danny fait la promotion auprès des employés de différents aspects ayant trait à la protection de l'environnement et à la durabilité. En plus de faire de l'information et de la sensibilisation à ce sujet, deux mandats en particulier lui ont été confiés : l'un consistant à faire l'observation des matières acheminées au SDDI et à évaluer le potentiel de recyclage, de récupération et de réutilisation, et l'autre, de participer au projet d'évaluation des sources d'émissions de poussières au site de disposition des boues rouges. Danny a ainsi eu l'occasion de rencontrer bon nombre d'employés depuis son arrivée : « Ce qui est intéressant dans mon travail, dit-il, c'est que cela ne touche pas seulement à l'environnement, mais à plusieurs autres aspects dont la dimension humaine. Beaucoup d'emphase est mise sur la communication et c'est ce que j'ai pu mettre en pratique ici dans le cadre de mon stage. »

Hélène Pinard, coordonnatrice environnement et hygiène industrielle, supervise le travail de Danny durant son séjour. Elle a pu constater que notre futur éco-conseiller présente des aptitudes très prometteuses pour l'avenir : « Les équipes de travail se sont montrées très réceptives et intéressées. La préoccupation quant à la gestion des résidus et à l'environnement en général est très grande ici et la présence de Danny a permis de consolider et d'améliorer les efforts consacrés à cet aspect dans tous les centres de Vaudreuil. »



Photo : Pierre Paré

■ Au cours de son stage à l'usine Vaudreuil, Danny Bouchard, ici en compagnie d'Hélène Pinard au SDDI, a eu l'occasion de mettre en pratique les différents aspects du rôle d'éco-conseiller.

AVIS DE DÉCÈS

POITRAS, LORENZO

Est décédé le 9 juillet 2003, à l'âge de 75 ans et 4 mois, Lorenzo Poitras du 1791, rue Neilson à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du centre de coulée 3 de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, GÉRARD

Est décédé le 15 juillet 2003, à l'âge de 75 ans et 7 mois, Gérard Simard du 1211, avenue Médéric Gravel à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

BELLEY, DENIS

Est décédé le 17 juillet 2003, à l'âge de 46 ans, Denis Belley du 4254, route Mathias à Shipshaw. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service du département de l'entretien rouge 401 de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

DUFOUR, JEAN-BAPTISTE

Est décédé le 18 juillet 2003, à l'âge de 69 ans et 4 mois, Jean-Baptiste Dufour du 346, rue Belle-Rivière à Métabetchouan. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

SIMARD, ISAÏE

Est décédé le 21 juillet 2003, à l'âge de 76 ans et 7 mois, Isaïe Simard du 191, rue des Pins à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

SIMARD, LAURENT

Est décédé le 22 juillet 2003, à l'âge de 69 ans, Laurent Simard du 1011, rue de Cadix, app. 3 à Val-Bélair. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service du centre des produits anodiques de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

CHARRETTE, LOUIS-PHILIPPE

Est décédé le 23 juillet 2003, à l'âge de 89 ans, Louis-Philippe Charrette du 1901, rue des Rotelets, app. 236 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

LÉVESQUE, SERGE

Est décédé le 25 juillet 2003, à l'âge de 58 ans et 5 mois, Serge Lévesque du 2557, rue St-Dominique, app. 306 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

LAVOIE, BERTRAND

Est décédé le 25 juillet 2003, à l'âge de 79 ans et 10 mois, Bertrand Lavoie du 2306, rue Larouche à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service des ateliers et équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, CLÉMENT

Est décédé le 27 juillet 2003, à l'âge de 78 ans et 1 mois, Clément Tremblay du 950, rue Bergeron Ouest à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 17 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BRISSON, GÉRARD J.A.

Est décédé le 27 juillet 2003, à l'âge de 76 ans et 11 mois, Gérard J.A. Brisson du 1791, rue Savane, app. A à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service du département de messagerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

OUELLET, LOUIS-GEORGES

Est décédé le 30 juillet 2003, à l'âge de 89 ans et 6 mois, Louis-Georges Ouellet du 1290, boul. Auger Ouest à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 20 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

RANCOURT, JOCELYN

Est décédé le 9 août 2003, à l'âge de 60 ans et 6 mois, Jocelyn Rancourt du 2405 rue Labrecque à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était au service du département de broyage de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

ST-GELAIS, MARCEL

Est décédé le 11 août 2003, à l'âge de 70 ans et 11 mois, Marcel St-Gelais du 906, rue Victoria à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

MALTAIS, JEAN-JOSEPH

Est décédé le 12 août 2003, à l'âge de 88 ans et 9 mois, Jean-Joseph Maltais du 4044, rue du Bocage à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service du centre d'électrolyse est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

DUFOUR, MARYSE

Est décédée le 13 août 2003, à l'âge de 44 ans et 5 mois, Maryse Dufour du 960, rue Brébeuf à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 21 ans, elle était au service du Groupe central des Technologies de l'information au moment de son décès.

DUPUIS, MARC-ANDRÉ

Est décédé le 15 août 2003, à l'âge de 79 ans, Marc-André Dupuis du 5495, rue Marion, app. 5 à Trois-Rivières Ouest. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

LEMIEUX, NOËL

Est décédé le 21 août 2003, à l'âge de 59 ans et 7 mois, Noël Lemieux du 1224, 4^e avenue à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

LAROCHE, LAURENT

Est décédé le 22 août 2003, à l'âge de 83 ans et 5 mois, Laurent Larouche du 1889, rue Fortier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service du département de la conciergerie de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

HUDON, DOMPTAIL

Est décédé le 22 août 2003, à l'âge de 83 ans et 3 mois, Domptail Hudon du 269, rue Côté Ouest à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

60^e anniversaire



LE LINGOT, TÉMOIN D'UNE ÉPOQUE

Pour les mois de juillet et août, dans le cadre de la chronique du 60^e anniversaire du Lingot, nous vous présentons les nouveautés qui ont fait la « une » du journal au fil des années. Ces innovations, qui touchent des domaines variés, ont marqué d'une certaine façon les québécois ainsi que les membres de la grande famille Alcan.

Aluminium Alcan pour les plaques d'immatriculation en 1977 7 octobre 1976

En 1975, la compagnie montréalaise Acme signalisation Inc. a placé une commande auprès d'Alcan pour 1,33 millions de livres de bobines. De cette quantité, elle a tiré quelque sept millions de plaques d'immatriculation destinées aux automobiles, camions et motoneiges du Québec pour 1976. Une commande similaire vient d'être placée pour les plaques de 1977.



■ Les plaques d'immatriculation des véhicules-moteurs du Québec en 1977 auront un fond bleu pâle avec des lettres bleu foncé et seront faites d'aluminium Alcan.

Le Roberval-Saguenay transporte à Arvida une usine mobile montée sur un pont roulant 12 juin 1975

Le Roberval-Saguenay transporte une usine fabriquée en Hollande et destinée au bâtiment 252-B des fours de cuisson des cathodes. Il s'agit d'un pont roulant de 90 pieds de portée et qui roulera sur 300 pieds. L'ensemble de ces pièces différentes, toutes plus difficiles à manœuvrer les unes que les autres et difficiles à attacher, pesait 180 tonnes. Alors que le trajet Port-Alfred à Arvida prend 50 minutes, il a fallu deux heures quarante-cinq pour le transport de cet ensemble. Cette manœuvre a nécessité deux trains spéciaux de cinq wagons plate-forme et quelques wagons de train réguliers.



Le colonel Sanders travaille à Shipshaw 4 octobre 1974

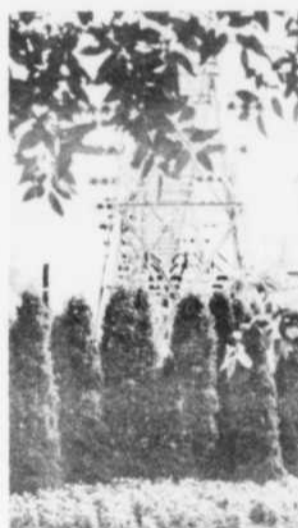
Le 24 septembre 1974, le Colonel Sanders était de passage dans la région pour y tourner des films publicitaires réalisés dans le cadre d'entreprises industrielles. L'équipe de tournage a œuvré pendant quatre heures à la centrale hydroélectrique de Shipshaw, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur. Ces séquences filmées seront présentées à la télévision lors des émissions *La soirée du hockey*.



■ On reconnaît le grand personnage en compagnie de madame Carmelle Morin, messieurs Raymond-Marie Bergeron et Robert Lapointe, madame Gemma Tremblay et messieurs Jean-Noël Gagnon et Raymond Cleary.

Arvida, cité des fleurs et modèle d'urbanisme 7 août 1974

Chaque année, une quinzaine de personnes de la section de l'embellissement du Service immobilier d'Alcan s'occupent des gazons et des quelque 35 000 fleurs vivaces déjà en terre et qu'il faut entretenir. De plus, à chaque automne, cette équipe plante près de 10 000 arbustes, surtout des saules et des arbustes à fleurs tels que lilas et rosiers. La ville d'Arvida est une ville propre, accueillante et où il fait bon vivre!



■ Quasi un jardin botanique. Les belles fleurs, les arbres bien taillés, les sentiers entretenus et le gazon vert font des terrains de la centrale de Shipshaw et des alentours un site fréquenté par tous.

Non, ce n'est pas le hall d'entrée d'un grand hôtel...! 1^{er} décembre 1972



■ ...mais c'est l'intérieur de l'usine Saguenay où le photographe a croqué sur le vif un groupe d'employés des Produits Alcan Canada Ltée à Arvida.

Arvida exporte la pâte à revêtement des cuves aux quatre coins du monde 4 décembre 1970

À son usine de pâte à revêtement située à Arvida, Alcan produit des blocs cathodiques, de la pâte à revêtement de cuves et de l'antracite calciné à l'électricité. Ces produits sont utilisés non seulement pour alimenter les usines d'Arvida, mais aussi celles d'Isle-Maligne, Shawinigan, Beauharnois, certaines des installations en Australie, en Europe, en Inde et même des clients à l'extérieur du Canada et qui n'appartiennent pas au complexe



Alcan Aluminium Limitée.

■ Pour ces employés, le chargement de produits d'exportation fait partie du travail quotidien. Édouard Breton, chef d'équipe, Denis Vallée et Pierre-Eugène Bouchard, journaliers, de même que Jean-Louis Langevin, camionneur industriel.

Sous le pont de Shipshaw Un défi : d'une rive à l'autre... 14 août 1970

Vingt ans se sont écoulés depuis l'érection du pont d'aluminium de Shipshaw. Les deux rives de la rivière Saguenay sont réunies par le premier pont routier en aluminium au monde : un chef-d'œuvre du 20^e siècle. Son dessin et son érection marquaient une étape dans le développement de l'aluminium comme matériau structural. Il s'agissait d'ouvrir la voie dans les conceptions et les dessins de structures de résistance sans poids. Il fallait faire la preuve que l'aluminium comme matériau structural pouvait libérer l'ingénieur et l'architecte de l'ancien combat contre le poids et prouver que l'aluminium était un métal aux mille usages.



CONCOURS 60^e ANNIVERSAIRE DU LINGOT

Quoi de mieux pour souligner un anniversaire comme celui du Lingot que cette montre, symbole du temps qui passe? Tout au long de l'année, les gagnants du concours de cette page remporteront ce cadeau identifié Alcan.

Les gagnants du concours du mois de juillet sont : Jocelyn Fortin de l'usine Arvida, Francine Pedneault des Services financiers Saguenay, Alain Bouchard de l'usine Laterrière et Raoul Paquet de l'usine Vaudreuil. Ils ont répondu correctement à la question mentionnant que la quantité d'aluminium que la navette spatiale de la NASA a emportée lorsqu'elle a quitté la rampe de lancement était de 243 tonnes métriques.

Répondez à la question suivante et participez au tirage du mois : **quel est le nombre de plaques d'immatriculation qui ont été produites en 1977 avec de l'aluminium d'Alcan?**

Réponse : _____

Nom : _____

Employé : ou retraité :

Installation : _____

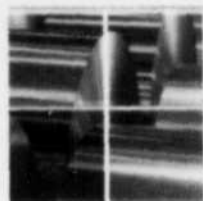
Adresse à la maison : _____

Tél. au travail : _____

Tél. à la maison : _____

Postez ce coupon à l'adresse suivante :
Concours 60^e / Journal LE LINGOT
1655, rue Powell
Jonquière (Québec) G7S 2Z1

Bonne chance!



USINE SAGUENAY

En collaboration avec la SAAQ L'USINE SAGUENAY RELANCE L'IMPORTANCE DE LA SÉCURITÉ AU RETOUR DES VACANCES

Profitant de la tenue d'une activité de sensibilisation à la sécurité pour le retour des vacances, l'usine Saguenay s'est associée à la Société de l'assurance automobile du Québec (SAAQ) pour participer à un projet-pilote dans le cadre de l'opération « Sans issue ». Cet événement, qui s'est déroulé du 25 au 28 août dernier, a suscité une grande participation des employés.

C'est en effet avec beaucoup d'enthousiasme que le comité de santé-sécurité de l'usine a accueilli la proposition de la SAAQ de participer, avec les entreprises Abitibi-Consolidated d'Alma et Bowater de Dolbeau, à ce projet-pilote visant particulièrement la clientèle masculine âgée de 35 ans et plus. L'alcool au volant, comme chacun le sait, fait énormément de ravages; depuis 1998, 89 % des conducteurs interceptés lors d'opérations policières et qui dépassaient les limites légales sont des hommes issus de cette catégorie d'âge.

Deux sujets d'actualité

Deux volets de sensibilisation distincts ont donc été proposés aux employés : le premier, initié par le CSS et ayant pour thème « ÉPI, comment allez-vous après vos vacances », consistait à faire un rappel sur l'importance d'arborer la tenue vestimentaire et les équipements de protection individuelle appropriés au retour des vacances. Le deuxième, introduit par la SAAQ en collaboration avec la Sûreté municipale de Ville de Saguenay, visait à tester les croyances associées à l'alcool au volant et à sensibiliser aux mesures de prévention à adopter pour éviter d'être confronté à ce genre de situation. D'ailleurs, plusieurs ont été à même d'expérimenter l'effet que cela fait d'être en état d'ébriété avancé grâce aux lunettes « fatale vision », que l'on pouvait essayer à l'un des deux kiosques installés dans l'usine pour cette occasion. Des intervenants du CSS, de la SAAQ et de la Sûreté municipale de Ville de Saguenay y assuraient une présence à tour de rôle pour l'animation et la diffusion de conseils appropriés aux employés.

Martin Girard, représentant en prévention et Dominique Blackburn, coordonnateur en santé-sécurité, sont très heureux du succès obtenu par cette activité. « Notre objectif, expliquent-ils, était de sensibiliser l'ensemble de nos gens dans une atmosphère conviviale. Plus de 95 % des équipes de travail ont été rejointes et ont participé à cette activité, ce qui démontre dans quelle mesure les sujets proposés les ont touchés. »

■ *En plus de faire l'essai des lunettes « fatale vision » le kiosque de la SAAQ proposait de tester ses connaissances sur l'alcool au volant, de remplir un sondage d'appréciation ainsi que divers prix de participation, dont des chandails à l'effigie de la SAAQ et des bons de taxi. Julie Néron, coordonnatrice de la sécurité routière pour cet organisme au Saguenay—Lac-Saint-Jean et Bruno Cormier, relationniste à la Sûreté municipale de Ville de Saguenay, ont assuré une présence toute la semaine pour accueillir les employés.*



■ Au kiosque du comité de santé-sécurité, un étalage d'équipements de protection individuelle a été mis à la disposition des employés pour les inciter à mieux comprendre leur importance au niveau de la prévention des blessures, au travail comme à la maison. Sur la photo apparaissent Dominique Blackburn, Christian Bergeron, Jean-Pierre Fournier et Normand Tremblay.



Photo: Pierre Paradis

On vous attend en grand nombre! LA MÉGA VENTE DE GARAGE EST DE RETOUR

La gigantesque vente de garage d'Alcan, organisée pour une quatrième année, se tiendra les 13 et 14 septembre prochain au parc Moritz du Complexe Jonquière. Placards, greniers et remises n'ont qu'à bien se tenir!

Toujours aussi attendu et populaire, cet événement a permis l'an dernier de recueillir une somme record de 24 400 \$ au profit de Centraide et de la Croix-Rouge. Les organisateurs comptent encore une fois sur la générosité des employés d'Alcan et de la population pour apporter les objets dont ils ne font plus usage, mais qui sont encore en bon état et revendables.

Après une première cueillette de matériel aux mois d'avril et mai, le comité organisateur de la vente de garage vous invite encore une fois à faire don de vos vieilleries. La collecte de matériel s'effectuera dès le 4 septembre. Des centres de récupération seront installés près des barrières des usines participantes.

Au Complexe Jonquière, la collecte se déroulera les 4, 5, 8, 9 et 10 septembre, de 7 h à 18 h, au stationnement des visiteurs situé près des édifices 100 et 102. Les gens des autres installations seront informés prochainement du déroulement de la collecte chez eux.



■ Le comité organisateur de la vente de garage est très enthousiaste de la réponse des gens d'Alcan.

Une cueillette de matériel à domicile est également disponible pour le ramassage de gros meubles et appareils électroménagers seulement. Celle-ci aura lieu les 8, 9, 10, 11 et 12 septembre, de 8 h à 18 h. Les personnes désireuses de se prévaloir de ce service sont priées de composer le 696-8773 ou le 818-7878 en laissant leurs coordonnées. Quelqu'un rappellera pour prendre rendez-vous.

Voilà encore une belle occasion pour faire du rangement tout en faisant des heureux. Centraide et la Croix-Rouge vous remercient à l'avance de votre participation à cette vente.

Pour toute information concernant
cette activité, composez le
699-3313 ou le 699-3973

Le LINGOT

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

| | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|--|
| POSTES CANADA CANADA POST | ISS 0707-8013 | Le Lingot 1655, rue Powell C.P. 1370 Jonquière, Québec G7S 4K9 |
| Port payé Poste- publications | Postage paid Publications Mail | 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. |
| 40063939 | | |