



Le vendredi 3 mars 1995 • 52e année • No 4

LE LINGOT

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

Le CRDA en plein dans le mille !
**LES CENTRES DE RECHERCHE
D'ALCAN SE RÉORIENTENT**

À lire en pages 4 et 5



À l'Usine Isle-Maligne

**LA COULÉE ET L'ÉLECTROLYSE
SIGNENT UNE ENTENTE**

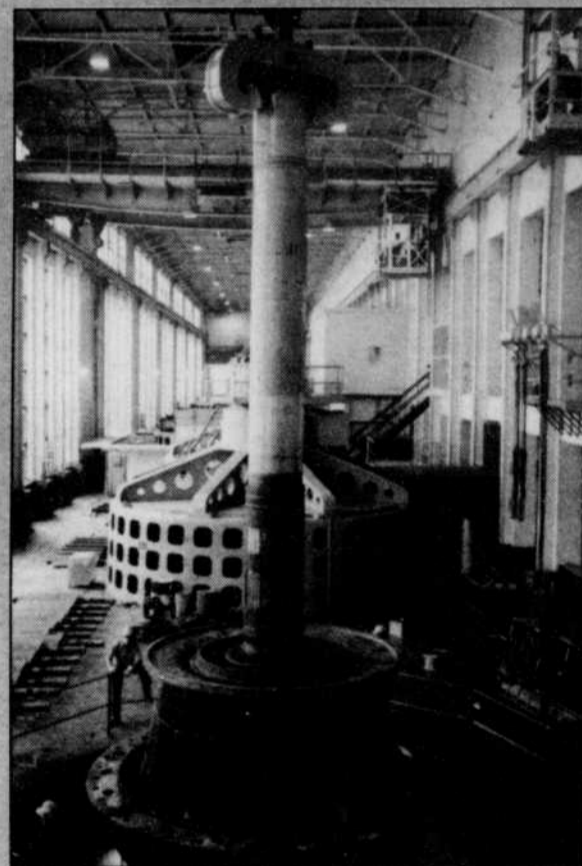
À lire en page 3



*Les réfections majeures
dans les centrales*

**UN PROGRAMME
PRIORITAIRE
POUR ALCAN**

À lire en page 3



Un vidéo en circulation
**JACQUES BOUGIE
FAIT LE POINT**

À lire en page 2

JACQUES BOUGIE FAIT LE POINT

Au cours des derniers jours, un nouveau vidéo avec Jacques Bougie, président et chef de la direction d'Alcan, a été distribué dans les établissements d'Alcan à travers le monde afin d'être présenté aux employés.

Dans ce vidéo d'une durée de 18 minutes, Jacques Bougie fait le point sur la situation économique, l'industrie de l'aluminium et les résultats d'Alcan. Il revoit également les priorités de la Société et les objectifs d'Alcan en 1995, et il présente sa vision pour l'entreprise.

Voici d'ailleurs quelques extraits des principaux éléments abordés par M. Bougie:

DES PRÉVISIONS

• DEMANDE:

La demande pour l'aluminium va continuer de s'accroître à un rythme annuel de 4 % d'ici l'an 2000.

• MARCHÉ DE LA CANETTE:

- Une croissance plutôt stable en Amérique du Nord
- Une croissance d'environ 10 % par année en Asie et en Amérique Latine jusqu'à la fin du siècle

• BÂTIMENT:

- En Amérique du Nord, le PVC et le plastique remplacent l'aluminium dans le bâtiment; il s'agit donc d'un marché stable et de substitution
- Forte croissance en Asie et en Amérique Latine

• AUTOMOBILE:

- Le secteur où les perspectives sont les plus encourageantes
- L'industrie automobile représente 20 % de la consommation mondiale d'aluminium dans le monde
- L'utilisation de l'aluminium dans les automobiles devrait croître à un rythme annuel de 6-7 % jusqu'à l'an 2000
- Après l'an 2000, si la technologie AIV est adoptée par les constructeurs automobiles, Alcan sera dans une position très enviable pour tirer profit de ce nouveau marché

LE BILAN DES CINQ PRIORITÉS STRATÉGIQUES:

1- RÉDUIRE LES COÛTS DE MÉTAL:

Trois volets:

1.1- Réduire le coût des matières premières:

- L'écart avec la moyenne de l'industrie a été réduit de 50 %
- Nous devons poursuivre nos efforts dans ce secteur en réduisant nos coûts d'acquisition de la bauxite, de transport et de conversion

1.2- Réduire les coûts dans les alumineries:

- Les efforts de réduction des coûts dans les usines d'électrolyse a été louable. Même si nous avons réduit notre capacité, notre coût moyen de 1994 est quasi identique à celui de 1993

1.3- Améliorer notre gestion du métal:

Nous sommes dans une situation particulière où nous produisons moins de métal que nous en vendons. Pour cette raison nous devons:

- Optimiser notre système d'approvisionnement de métal
- Tirer pleinement profit de nos installations de coulage et de recyclage
- Réduire nos coûts d'acquisition et nos frais de transport vers nos clients stratégiques

2- OPTIMISER LE RÉSEAU DE CAPACITÉ DE LAMINAGE:

- Alcan est maintenant le plus important fabricant de produits laminés au monde (n° 1 au Brésil et en Europe, n° 2 en Amérique du Nord)
- Notre objectif: Optimiser nos installations de Logan, Norf et Nachterstedt

3- RÉDUIRE LE PORTEFEUILLE D'ENTREPRISES D'AVAL:

- Au début de 1994, Alcan exploitait une soixantaine d'entreprises d'aval (produits finis) à travers le monde. À la fin de l'année, il en restait environ une quarantaine
- D'autres ventes d'entreprises d'aval seront annoncées en 1995
- Nous assurerons la croissance et la rentabilité à long terme des entreprises que nous choisirons de conserver

4- ALIGNER NOS INVESTISSEMENTS DE R ET D SUR NOS ACTIVITÉS PRINCIPALES:

- Le budget de R et D a été réduit de 50 % en quatre ans
- En 1994-95, 90 % de nos investissements en R et D sont alignés directement et commandés par nos centres d'affaires.

5- RÉDUIRE LES FRAIS GÉNÉRAUX:

- Nous voulons ramener ces coûts à un niveau inférieur, sinon égal à ceux de nos concurrents. Nous avons progressé à ce chapitre en 1994, mais il nous reste encore un bon bout de chemin à parcourir.
- Notre objectif est clair: nous voulons qu'Alcan devienne une entreprise plus simple, plus flexible, une organisation où les décisions se prennent rapidement, où les structures administratives ne sont pas compliquées.



OBJECTIFS 1995

- Continuer à réduire nos coûts
- Générer un maximum de liquidités afin de:
 - Investir dans les occasions qui se présentent à travers le monde
 - Continuer à réduire la dette à long terme
 - Accroître les dividendes versés aux actionnaires
- Effectuer des ajustements à notre stratégie en Europe et en Amérique Latine
- Coopérer avec nos collègues d'Indal (en Inde), pour développer une stratégie à long terme dans ce marché en forte croissance
- Développer un plan quinquennal d'investissements stratégiques
- Assurer la protection de l'environnement dans les communautés où nous avons des activités
- Assurer la sécurité des employés



Journal publié à Jonquière par la Direction des Affaires publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée pour Pierre Jean, mécanicien de tuyauterie et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-St-Jean.



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

Éditeur: André J. Bouchard

Rédacteur en chef: Margot Tapp
Téléphone: (418) 699-4045
Télécopieur: (418) 699-4100

Collaboration: Chantal Poitras

Abonnement et changement d'adresse: (418) 699-3666

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique:
Idem! conceptions

Impression:
Les Éditions du Réveil

LE PROGRAMME DE RÉFECTION MAJEURE: UNE PRIORITÉ POUR ALCAN

La fiabilité des équipements est une caractéristique primordiale pour Énergie électrique, Québec, même qu'une situation contraire pourrait avoir des conséquences très néfastes sur l'organisation et ses clients. C'est pourquoi même en période économique plus difficile comme celle que nous vivons présentement, le programme de réfection majeure constitue toujours une priorité pour Alcan.

Depuis les débuts du programme en 1979 près de 200 millions \$ y ont été investis, en incluant les travaux périphériques. Ce programme s'échelonne sur 20 ans et devrait donc être complété en 2011. Son coût global sera de l'ordre de 400 millions \$.

«Le programme de réfection majeure des 43 groupes turbine-alternateurs d'ÉÉQ est réalisé à raison de un ou deux groupes par année, mentionne

Dominique Bouchard, surintendant de la Production. Il a comme objectif d'assurer la fiabilité d'opération de ces équipements pour au moins 25 à 30 ans. Une fois complété, on devra donc logiquement le recommencer car les premiers groupes, qui ont fait l'objet d'une réfection majeure, auront atteint à nouveau cette limite.»

Interventions d'envergure

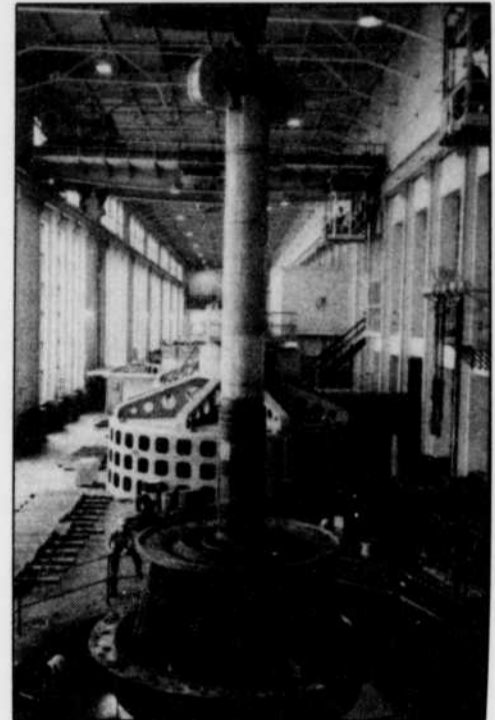
Le programme de réfection majeure est géré par la Production qui travaille toujours en étroite collaboration avec les départements d'Entretien et d'Ingénierie. Quant aux interventions effectuées sur un groupe turbine-alternateur lors d'une réfection majeure, elles sont d'envergure et mobilisent plusieurs employés. De plus, ces travaux sont majoritairement de nature mécanique.

C'est l'usure du temps, constatée sur les différents groupes, qui détermine la séquence d'intervention. «Depuis les dernières années, nous tenons aussi compte de nouvelles variables pour préciser l'ordre des interventions, ajoute

Dominique Bouchard. Par exemple, nous prenons davantage en considération l'impact des pertes de production enregistré lors de l'arrêt d'un groupe, car on parle en général d'un arrêt de plus de six mois.»

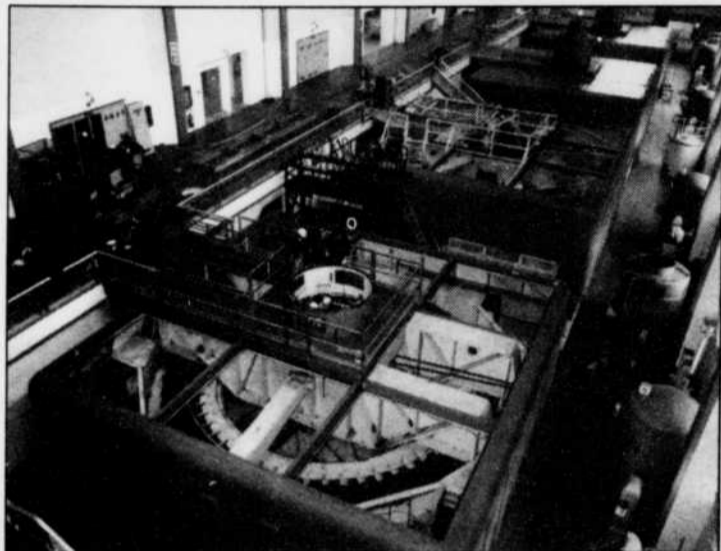
Au début du programme, les premières réfections majeures n'étaient pas d'aussi grande envergure que celles réalisées aujourd'hui. Actuellement, dépendamment des centrales, chaque réfection majeure coûte en moyenne 10 à 12 millions \$, en incluant les travaux périphériques. «Nous profitons de l'arrêt prolongé du groupe pour effectuer ces travaux sans perte de production additionnelle que celle associée directement aux travaux majeurs. Ces travaux, habituellement de type électrique ou civil, sont essentiels au bon fonctionnement des groupes.»

La réalisation de tous ces travaux a un impact certain sur la mission même d'ÉÉQ. «La fiabilité d'opération des équipements est à la base de tout. Si nous ne pouvons pas compter sur des équipements fiables, nous ne pourrions inévitablement pas respecter nos engage-



◇ Lors d'une réfection majeure, les employés vérifient entre autres toutes les composantes mécaniques et électriques du groupe turbine-alternateur.

ments à fournir un bon service aux clients. Ces facteurs démontrent bien l'importance d'un programme comme celui des réfections majeures à ÉÉQ», conclut-il.



◇ Le programme de réfection majeure a débuté en 1979 à ÉÉQ et sera complété en 2011.

À l'Usine Isle-Maligne

L'ÉLECTROLYSE ET LE CENTRE DE COULÉE SIGNENT UNE ENTENTE DE SERVICE

Le 16 février dernier, l'Électrolyse et le Centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne ont officiellement signé une entente de service en tant que client et fournisseur. Cette entente interne concerne spécifiquement la fabrication du métal liquide, la livraison du creuset de métal et le nettoyage des creusets.

«L'entente a pour but de définir pour notre fournisseur interne, l'Électrolyse, nos exigences de qualité concernant le produit et les services fournis, tout en tenant compte de notre plan d'affaires et des exigences de nos clients, explique Gabriel Tremblay, métallurgiste au Centre de coulée. Nous mettons beaucoup d'efforts en vue d'améliorer de façon constante la qualité de notre produit, il était donc important pour le Centre de coulée de signer cette entente de service avec notre principal fournisseur, l'Électrolyse.»

Une entente structurée

L'entente de service comprend trois parties distinctes: le contrat de service lui-même où les surintendants des deux centres s'entendent et reconnaissent son existence, les spécifications reliées au produit (concernant entre autres la pureté du métal et la hauteur du métal dans le creuset) et enfin, les responsabilités de chacune des parties.

Avant d'en arriver à la signature officielle, cette entente a nécessité de nombreuses ren-

contres entre les représentants des deux centres regroupés sous forme de comité depuis décembre 1994. «Nous avons eu plusieurs discussions avant d'en venir à cette entente, ajoute Gabriel Tremblay. Nous avons notamment tenté de trouver des compromis au chapitre du procédé qui répondent le mieux aux besoins et aux contraintes de chacun.»

«Tout ce processus de communication et d'échanges en valait toutefois la peine puisqu'il a permis de concevoir un outil, l'entente de service, qui apportera des dividendes intéressants pour l'Usine Isle-Maligne.»

C'est la première fois que l'Électrolyse et le Centre de coulée élaborent une entente de service aussi structurée. Cette dernière sera en vigueur

jusqu'au 31 décembre 1995 et fera l'objet d'un suivi régulier de la part des divers intervenants impliqués. L'entente

devrait aussi être diffusée à tous les niveaux de l'organisation.



◇ Beaucoup de gens ont participé à la réalisation de l'entente de service intervenue entre l'Électrolyse et le Centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne: Assis, on reconnaît Marcel Thériault et Roger Girard. Debout, il s'agit de Peter Haslgrove, Jacynthe Côté, Dany Larouche, René Hudon, Angelo Roy, André Martel, Maurice Simard, Yvon Girard, Gabriel Tremblay et Gérald O'Bomsawin.

Photo: Steve Tremblay.

Le Lingot
vendredi
3 mars 1995

LES CENTRES DE RECHERCHE D'ALCAN FOCALISENT LEURS EFFORTS

N.D.L.R.: L'édition de décembre 1994 de la revue *Compas* publiait un dossier sur le réalignement de la recherche et le développement chez Alcan. Nous reprenons l'essentiel de ce reportage de fond, auquel nous ajoutons une note plus régionale grâce à une entrevue avec Pierre Tremblay et Jean-Paul Huni, respectivement directeur du Centre de recherche et de développement Arvida et directeur de la recherche.

La nouvelle orientation stratégique du groupe Recherche et Technologie d'Alcan est très simple: améliorer les résultats. La recherche et le développement (R & D) ne doit plus être considérée comme un lointain partenaire enfermé dans un laboratoire avec une panoplie de gadgets de pointe.

Selon Emery LeBlanc, vice-président, recherche et technologie, pour Alcan, elle est effectivement bel et bien finie l'époque de la recherche pure portant sur des produits pour lesquels nous n'avons pas encore de marché.

Pendant les années 80, Alcan s'est diversifiée dans différents secteurs et ses équipes de recherche et développement ont emboîté le pas, consacrant beaucoup de temps et d'argent à la conception de nouveaux produits. Si la mise au point de technologies, de produits ou de procédés s'est très bien passée, la commercialisation des produits n'a toutefois pas suivi. Après que la Société a décidé, en 1993, d'axer ses efforts sur ses activités de base, le groupe Recherche et technologie a effectué son propre réalignement stratégique.

Réorientation de la R et D

"Nous avons mis en place un processus plus rigoureux et proactif, indique Emery LeBlanc, afin d'identifier les projets de R et D conformes à la stratégie d'affaires et de technologie d'Alcan. Comme nos activités sont maintenant axées davantage sur les secteurs

de base de la Société (surtout les matières premières, l'électrolyse et le laminage), nos dépenses globales de R et D ont chuté de plus de 50 % depuis 1990."

De fait, ces dépenses sont maintenant inférieures à 1 % du chiffre d'affaires total d'Alcan, ce qui correspond davantage à la moyenne de l'industrie de l'aluminium. Pour l'ensemble de l'industrie métallurgique en Amérique du Nord, la moyenne des dépenses de R et D par rapport au chiffre d'affaires total a été de 0,9 % en 1993.

Chez Alcan, la R et D demeure une fonction centralisée, de façon à ce que les efforts des divers établissements de recherche soient concertés. La Société a des centres d'application de R et D en Amérique du Nord et en Europe, des accords de partenariat technique avec des clients, des fournisseurs et des sociétés d'ingénierie partout dans le monde, ainsi que des groupes de recherche dans les usines mêmes et dans ses sociétés affiliées au Japon et en Inde.

"La centralisation de cette fonction, explique M. LeBlanc, assure une plus grande synergie technique entre les sociétés du Groupe, tout en évitant les chevauchements coûteux."

Les clients: les centres d'affaire

Les dépenses totales de R et D d'Alcan ont été d'environ 72 millions \$ US en 1994. Comme les centres de recherche assument maintenant un rôle de fournisseur, ce sont les centres d'affaires qui financent la plupart des activités de recherche (85 à 90 %).

Les autres projets de recherche, dont le financement est centralisé, ne sont entrepris qu'avec l'accord des centres d'affaires. Ils sont de nature exploratoire et portent sur des secteurs stratégiques à long terme, comme le recyclage ou l'environnement.

Nouvelle façon de faire

La nouvelle stratégie de recherche et développement suppose une plus grande souplesse et mobilité des équipes de recherche. Emery LeBlanc explique ainsi la nouvelle façon de faire les choses: "Par souci de rentabilité et de flexibilité, nous avons adopté une approche à quatre niveaux pour répondre à une demande de technologie. Nous cherchons d'abord à acheter la technologie ou le procédé d'une source externe, plutôt que de les développer. Si ce n'est pas possible, nous vérifions si nous pouvons adapter une technologie existante en fonction de nos besoins.

"Ensuite, poursuit M. LeBlanc, et cette étape est très importante, nous essayons de faire le travail à l'usine avec notre client (le centre d'affaires d'Alcan), afin de bien cerner le problème et d'aplanir toute difficulté dès le départ. En dernier recours seulement, nous effectuons certains projets en laboratoire à cause de leur nature scientifique ou confidentielle."

Le développement de la technologie d'électrolyse est un bon exemple de la nouvelle vocation de la R et D. Avant la réorientation, ce genre de projet se déroulait en laboratoire. Maintenant, les chercheurs jouent davantage un rôle consultatif en analysant et recom-



Le procédé LCLL (lixiviation de la brasse usée par la soude caustique à basse concentration et traitement de la chaux), mis au point par le CRDA, permet de traiter la brasse usée de façon rentable en la recyclant entièrement, sans produire de rebuts additionnels. Cette photo a été prise à l'usine pilote.

mandant de nouvelles technologies d'électrolyse provenant des tiers.

Des résultats plus immédiats

Trois directeurs de la technologie épaulent Emery LeBlanc et s'assurent que les centres de recherche ne perdent pas de vue les besoins des secteurs de base d'Alcan.

Roger Bennett, directeur de la technologie d'électrolyse, de coulée et de recyclage, estime que la nouvelle orientation de la R et D amène déjà des résultats. "Dans le passé, explique-t-il, lorsque la recherche visait un objectif à long terme, nous n'en constatons pas les résultats très rapidement. Aujourd'hui, nous collaborons étroitement avec les techniciens et les gestionnaires, et nous sommes plus attentifs aux problèmes technologiques quotidiens.

"Il s'agit dorénavant, précise M. Bennett, de trouver des moyens de réduire les coûts et d'améliorer certains processus de l'électrolyse. Nous misons sur des initiatives prises avant le réalignement, dont nous commençons à voir les résultats. Par exemple, après avoir évalué notre performance en électrolyse par rapport à nos concurrents, nous nous sommes fixé un seuil d'exploitation. Nous avons calculé que si nos usines pouvaient améliorer tous leurs processus et atteindre cette norme, la Société pourrait économiser jusqu'à 183 millions \$. La R et D joue un rôle clé dans cet effort, et les économies totalisent déjà 143 millions \$."

Matières premières moins coûteuses

Ian Porteous est quant à lui directeur de la technologie dans

le secteur des matières premières, notamment l'alumine, composante de base de l'aluminium dérivée de la bauxite. "Diminuer les coûts de production, améliorer la qualité du produit et réduire au minimum notre impact sur l'environnement, tels sont nos principaux objectifs."

Les usines d'alumine sont à toutes fins utiles les seuls établissements d'Alcan où la matière première est si diversifiée, en raison de la composition différente des bauxites provenant du monde entier. En outre, de nombreuses usines font face au problème de la diminution progressive de la qualité de la bauxite. Il faut donc concevoir des technologies pour traiter les différentes bauxites et compenser leur qualité réduite.

Accès électronique à l'information

Gian Frontini, directeur de la technologie dans le secteur transformation et laminage, considère que la R et D doit contribuer de façon beaucoup plus proactive à l'expansion commerciale. "La R et D devrait être un prolongement naturel de l'entreprise, fournissant rapidement ses services à la demande."

Le secteur automobile est toujours dans la ligne de mire du Dr Frontini et des centres de Banbury et Kingston. Des liaisons électroniques entre les clients et les équipes de recherche sont en voie d'être établies. "En fait, nous comptons constituer une base de données internationales, explique-t-il, qui fournirait à Alcan et à ses clients de l'information spécialisée sur les matériaux, la composition des alliages, les propriétés des métaux, les procédés, etc." Bien que cette base

de données soit encore en développement, le Dr Frontini prévoit que les liaisons électroniques seront entièrement opérationnelles en 1995.

Les autres projets sous la houlette du Dr Frontini comprennent l'amélioration de la qualité de la plaque lithographique et le perfectionnement des méthodes de coulée continue. "Ces projets s'inscrivent dans notre processus d'amélioration continue, ajoute-t-il. Par exemple, avec la coulée continue, nous diminuons les coûts en capital et les délais de production, ce qui abaissera les coûts des produits et accroîtra la productivité des usines."

Un nouveau modèle informatisé pour les usines de laminage, d'application plus vaste, permet de prévoir les charges de laminage et les besoins d'électricité de même que les propriétés du produit. Avec ce modèle, les

directeurs d'usine peuvent désormais étudier d'autres moyens d'augmenter la productivité sans interrompre la production.

"Les employés de nos centres de recherche doivent composer avec des changements majeurs, poursuit le Dr Frontini, comme l'accélération de la mise en oeuvre et le recours à des consultants et aux universités. Les avantages de cette nouvelle approche leur sauteront aux yeux, cependant, lorsqu'ils verront les résultats de leur travail appliqués concrètement dans les centres d'affaires."

"Pour être efficace, conclut Emery LeBlanc, la R et D doit maintenir un juste équilibre entre les besoins à court et à long terme. Nous avons restructuré notre service, réorienté notre stratégie et nous sommes prêts à travailler de concert avec les centres d'affaires d'Alcan."

À CHACUN SON CRÉNEAU

Les trois principaux centres de recherche et développement d'Alcan sont situés à Jonquière (Québec) et Kingston (Ontario) au Canada, et à Banbury au Royaume-Uni.

Celui de Jonquière, le Centre de recherche et de développement Arvida, est chargé des recherches relatives aux matières premières, à l'électrolyse et à l'énergie, notamment la fusion du métal et la coulée.

Les centres de Kingston et Banbury sont responsables surtout des activités liées aux programmes de laminage, de la transformation et de l'automobile.

Le CRDA

EN LIGNE AVEC LES NOUVELLES ORIENTATIONS

Depuis longtemps axé sur les procédés de base de l'entreprise, le Centre de recherche et de développement Arvida n'a pas eu à effectuer de virage majeur à la suite du réalignement stratégique de la R et D à l'échelle d'Alcan. "Cette nouvelle orientation, affirme le directeur du CRDA, Pierre Tremblay, ne fait que reconformer notre mission en lui donnant un encadrement plus spécifique."

De fait, les travaux de recherche des équipes du CRDA ont toujours été principalement orientés sur les procédés primaires de fabrication de l'aluminium (matières premières, électrolyse et coulée), plutôt que sur les produits. C'est pourquoi, contrairement aux centres de recherche Banbury et Kingston, le CRDA n'a pas eu à réorienter ses activités. "Mais, ajoute Pierre Tremblay, nous avons tout de même vécu une évolution importante, à plusieurs points de vue, au cours des dernières années."

Un virage client

Mais s'il est un domaine où le CRDA a effectué d'importants changements au fil des ans, c'est bien celui de son approche et de ses liens avec ses clients, les installations d'Alcan. "C'est vraiment là que s'est produit notre virage, en particulier depuis cinq ans, renchérit Pierre Tremblay. Aujourd'hui, un programme de recherche ne se conçoit plus sans un partenariat étroit avec le client; c'est lui qui met en oeuvre ce que nous développons. Autrement dit, pas de client pas de recherche."

"L'implication du client, au CRDA, ajoute Jean-Paul Huni, directeur de la recherche, commence d'ailleurs au moment même de la définition des orientations et des programmes de recherche et développement. C'est un processus conjoint très important, puisque c'est à cette étape que nos clients définissent leurs besoins et les investissements qu'ils sont prêts à consentir."

Des services adaptés

Lorsque les usines d'Alcan s'adressent au CRDA, c'est pour trois types de besoins principaux: une assistance technique qui répond à une question spécifique, le développement conjoint d'un projet précis, une recherche particulière destinée à acquérir des connaissances sur de nouveaux procédés.

"Mais dans tous les cas, précise Pierre Tremblay, le défi du

CRDA consiste à aider nos clients à maintenir et à développer leurs avantages concurrentiels. Et notre efficacité à ce chapitre se mesure dans l'implantation, en usine, de nos développements."

"Nos clients, renchérit Jean-Paul Huni, ont besoin de technologies déjà éprouvées et performantes. La compétitivité d'une entreprise comme Alcan passe aussi par la technologie, ils sont donc de plus en plus préoccupés par la rapidité avec laquelle nous pouvons livrer la marchandise."

"Les équipes de recherche du CRDA, poursuit M. Huni, doivent donc amener le développement de technologies jusqu'à son transfert en usine, après une phase de démonstration. Dans tout ce processus, la collaboration entre les équipes de recherche du CRDA et les équipes techniques des clients s'intensifie à mesure que la technologie s'approche d'une mise en oeuvre en usine."

L'innovation

Continuer à innover représente un autre défi majeur pour le CRDA. "Nous devons faire preuve d'innovation d'abord dans notre travail de tous les jours, explique Pierre Tremblay, dans la résolution de problèmes à court terme, mais aussi dans l'amélioration des procédés à plus long terme."

"Il nous faut, ajoute Jean-Paul Huni, poursuivre nos efforts pour proposer à nos clients des façons différentes, et plus efficaces bien

entendu, de faire les choses, afin de les aider à améliorer encore davantage leurs procédés et leurs produits."

Dans le mille!

Bref, le Centre de recherche et de développement Arvida est actuellement très bien aligné sur l'orientation stratégique d'Alcan et sur ses clients. "Cela ne veut pas dire que nous n'avons plus de travail à faire dans ces domaines, affirme Pierre Tremblay, bien au contraire. Nous devons faire encore des pas importants au chapitre de l'approche client: s'aligner encore plus sur leurs besoins, resserrer nos liens et garder leur confiance."

Beaucoup de pain sur la planche encore, certes; mais aussi plusieurs réalisations majeures qui, jusqu'à maintenant, ont contribué à confirmer le rôle du CRDA en matière de développement technologique. On n'a qu'à se rappeler, entre autres, le modèle de précipitation Hyprod X, la pâte à bas HAP, les nouveaux caissons renforcés, le procédé de récupération des écumes par Plasma (Usine Guillaume-Tremblay), le LIMCA II, AISCAN et la console; de même que le logiciel de spectroscopie d'émission optique Alcan.

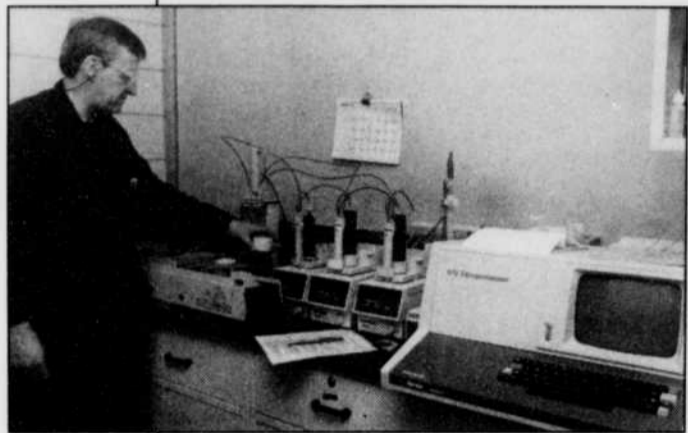
Pierre Tremblay, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida et Jean-Paul Huni, directeur de la recherche.



Emery LeBlanc (au centre), vice-président, recherche et technologie, en compagnie de Gian Frontini (à gauche) et Roger Bennett, directeurs de la technologie. Ian Porteous (au médaillon), lui aussi directeur de la technologie, était absent au moment de la photographie.

Une journée dans leur vie

JEAN-YVES HARVEY, technicien-laborantin

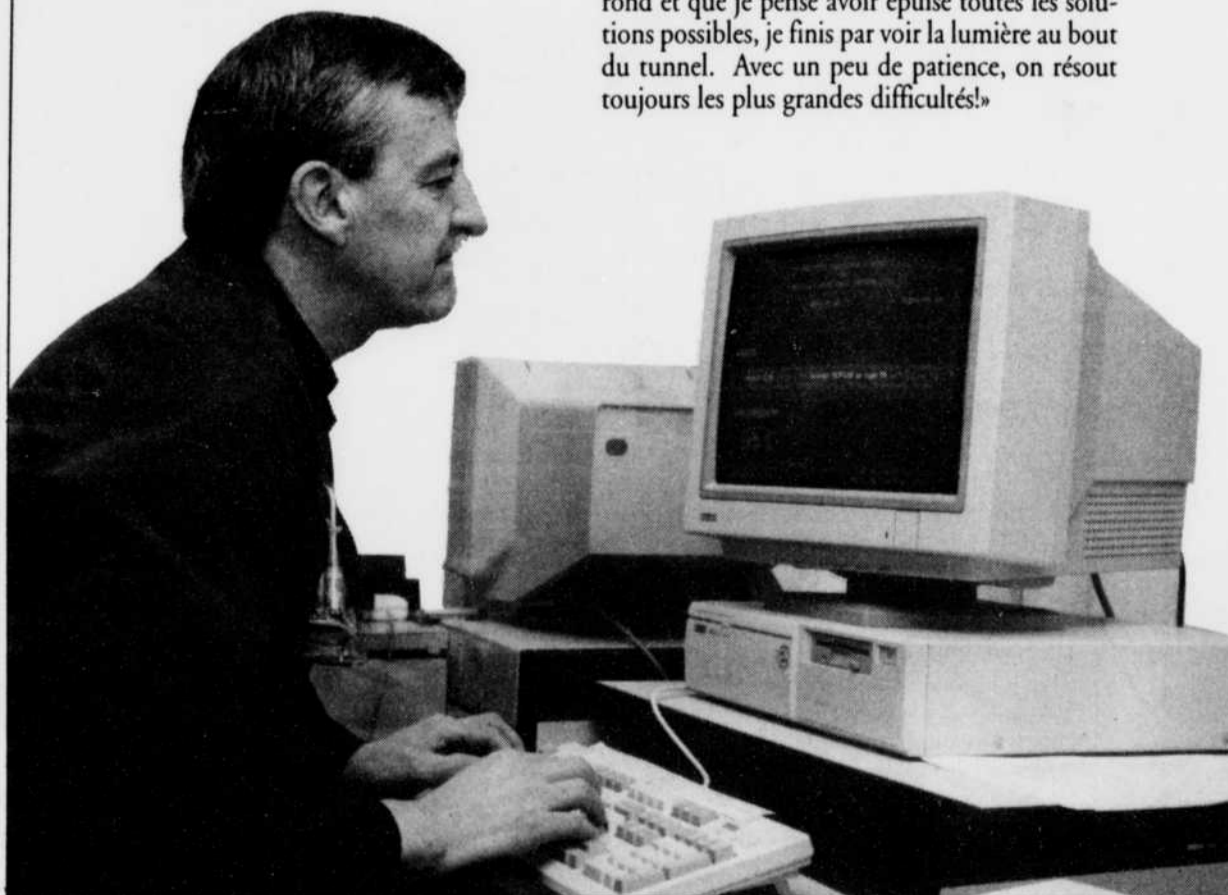


◇ Au cours des dernières années, la section Chimie du CAE et des gens du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) ont développé un nouvel équipement qui viendra remplacer d'autres considérés comme trop anciens. Le mandat de Jean-Yves consiste maintenant à adapter le nouvel appareil, qui sera opérationnel en mars prochain, afin qu'il réponde aux besoins spécifiques des usines d'Hydrates.



◇ Compte tenu de son expérience de plus de dix ans en développement, Jean-Yves offre aussi à l'occasion un support technique aux autres employés de la section Hydrate pour solutionner des problèmes précis. Il pose ici en compagnie de Michel Gastonguay, technicien-laborantin.

Photos:
Jean Matteau



Jean-Yves Harvey, technicien-laborantin à la section Hydrate du Centre analytique et Environnement (CAE) de l'Usine Vaudreuil, a souvent entendu dire qu'il était un «ramancheux de broches à foin». Un terme amical qui exprime l'étonnement des gens face à son travail qui consiste en majeure partie à réaliser des projets de développement. Nous l'avons récemment rencontré pour en connaître un peu plus long sur son travail un peu spécial.

«Au tout début d'un projet, on fait plusieurs tentatives qui ne sont pas toujours définitives, explique Jean-Yves Harvey. Ainsi, avant de dépenser beaucoup d'argent pour améliorer l'apparence d'un équipement en développement, on s'assure de posséder la bonne application. Si bien que les gens trouvent parfois que nos équipements ont l'air un peu bric-à-brac! De là, la définition du terme «ramancheux de broches à foin».

Le travail de développement revêt pour Jean-Yves une source constante de motivation. «Mes tâches ne sont jamais routinières, commente-t-il. Chaque projet représente un nouveau défi. Actuellement, je mène quatre projets de front. C'est une situation un peu inhabituelle, mais c'est par contre très motivant.»

Réaliser des projets de développement est toutefois très exigeant. «On ne peut pas faire autrement que d'y penser 24 heures sur 24, souligne Jean-Yves. On vit aussi à l'occasion certaines frustrations lorsque, par exemple, nos solutions ne fonctionnent pas. Encore là, même lorsque j'ai l'impression de tourner en rond et que je pense avoir épuisé toutes les solutions possibles, je finis par voir la lumière au bout du tunnel. Avec un peu de patience, on résout toujours les plus grandes difficultés!»



◇ Un autre projet dont Jean-Yves a présentement la responsabilité touche cette fois le remplacement d'équipements jugés désuets qui servent au contrôle des procédés pour les usines d'Hydrates de Vaudreuil. Sa tâche consiste à développer de nouveaux programmes pour faciliter le travail des utilisateurs.



◇ Les employés des différentes sections du CAE ont souvent à travailler en équipe. Jean-Yves discute avec Léon-Harry Roy, technicien, sur la possibilité d'implanter une pièce d'équipement spéciale allant sur un détecteur d'infrarouge.



◇ Jean-Yves travaille actuellement à mettre au point un nouveau système pour l'usine de traitement des liqueurs d'épuration. Ce projet consiste notamment à développer des analyseurs en continu et à effectuer différents tests préliminaires avant l'implantation officielle en usine.

◇ Avec l'implantation prochaine de la norme ISO-9002 au CAE, Jean-Yves a la responsabilité de rédiger les procédures d'entretien et d'étalonnage pour la section Hydrate.



Dans les salles de cuves
UNE PRATIQUE INTERDITE

La caricature sur la sécurité de la dernière édition du Lingot, que nous reproduisons ici pour les besoins de la cause, visait un objectif spécifique: rappeler au personnel l'importance du port de la visière à proximité du métal en fusion. Malheureusement, nous avons illustré une situation en montrant une pratique interdite.



Jean-Marc Lajoie, au nom du Comité de santé-sécurité de l'Usine Arvida, nous a effectivement spécifié que le déblocage de siphon avec une barre de force est une pratique interdite dans les salles de cuves. Lorsqu'un siphon est bloqué, le

manuel de formation du Centre d'électrolyse Est, entre autres, stipule que l'on doit en utiliser un autre. "La situation illustrée, a ajouté M. Lajoie, présente des risques de brûlures à d'autres parties du corps que le visage."

Merci à M. Lajoie de ses judicieuses remarques. Nous tâcherons, de notre côté, d'être plus vigilant dans de pareils cas.

ISO 9002 à l'Usine Dubuc
SCÈNE 1, PRISE 2... !



◇ Dans la dernière édition du Lingot, nous n'avons pu, pour des raisons d'ordre technique, publier cette photographie de l'équipe de l'Usine Dubuc avec le reportage sur l'obtention de la certification ISO 9002. Nous croyons que l'événement est assez important pour faire une deuxième tentative de présenter les membres de l'équipe de l'Usine Dubuc qui sont, avec raison, très fiers de ce qu'ils ont accompli. Félicitations !

Photo: Yves Henrichon

Pour son appui au Quatuor Alcan
ALCAN REÇOIT LE PRIX RIDEAU

Alcan a effectivement reçu le prix RIDEAU (réseau indépendant des diffuseurs artistiques unis) 1995, dans la catégorie "Continuité", pour son appui au Quatuor Alcan.

Le prix a été remis le 16 février dernier, lors d'une cérémonie au Spectrum de Montréal, par le président de Québecor, Pierre Péladeau. "La contribution des grandes entreprises au développement du talent musical de nos jeunes musiciens est essentielle, a mentionné M. Péladeau. La compagnie Alcan peut être fière de sa contribution au Quatuor Alcan qui permet aux jeunes musiciens de mieux se réaliser."

Rappelons que le Quatuor Alcan a été fondé en 1989 par l'Orchestre symphonique du Saguenay—Lac-Saint-Jean. Reconnu mondialement, il est composé de David Ellis (violoncelle), Nathalie Camus (violin), Brett Molzan (violin) et Luc Beauchemin (alto).

Mentionnons finalement que Alcan a reçu le prix "Continuité" ex-aequo avec le service des loisirs socio-culturels de l'Université de Moncton.



Fondé en 1989, le Quatuor Alcan est composé de David Ellis (violoncelle), Nathalie Camus (violin), Brett Molzan (violin) et Luc Beauchemin (alto).

Pour un Pee Wee
UN BÂTON DE HOCKEY EN ALUMINIUM



Photo: Jean Matteau

Depuis plus de 10 ans maintenant, dans le cadre du Tournoi Pee Wee de Jonquière, Alcan organise des visites à la Centrale de Shipshaw pour des équipes de jeunes hockeyeurs. Une nouveauté cependant cette année: le tirage d'un bâton de hockey en aluminium parmi l'équipe en visite. Sur la photo, il s'agit des Leafs de Verdun qui sont bien fiers que l'un de leurs copéquiépiers, Marc-André Daoust, se soit mérité le fameux bâton.



POURQUOI APPELER
LE RESPONSABLE DU
DÉNEIGEMENT? SI LE TEMPS
CONTINUE À S'ADOUCCIR COMME
ÇA, LA NEIGE VA FONDRE ET
S'EN ALLER TOUTE SEULE!

QUAND LES CHUTES DE
NEIGE COMMENCENT À SE FAIRE
RARES, IL EST IMPORTANT DE PRENDRE
DES MESURES POUR ÉVITER QUE LES
CHUTES DE GLACE NE TRANSFORMENT
LE PRINTEMPS EN CAUCHEMAR...



LE LINGOT

MAIL POSTE
Canada Post Corporation Société canadienne des postes
Postage paid Post payé
Bik Nbre
00208388, Jonquière, Qc

ISS 0707-8013

Tirage 14700 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire
est déménagé, ne pas faire suivre;
retourner à l'expéditeur avec la nouvelle
adresse.

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