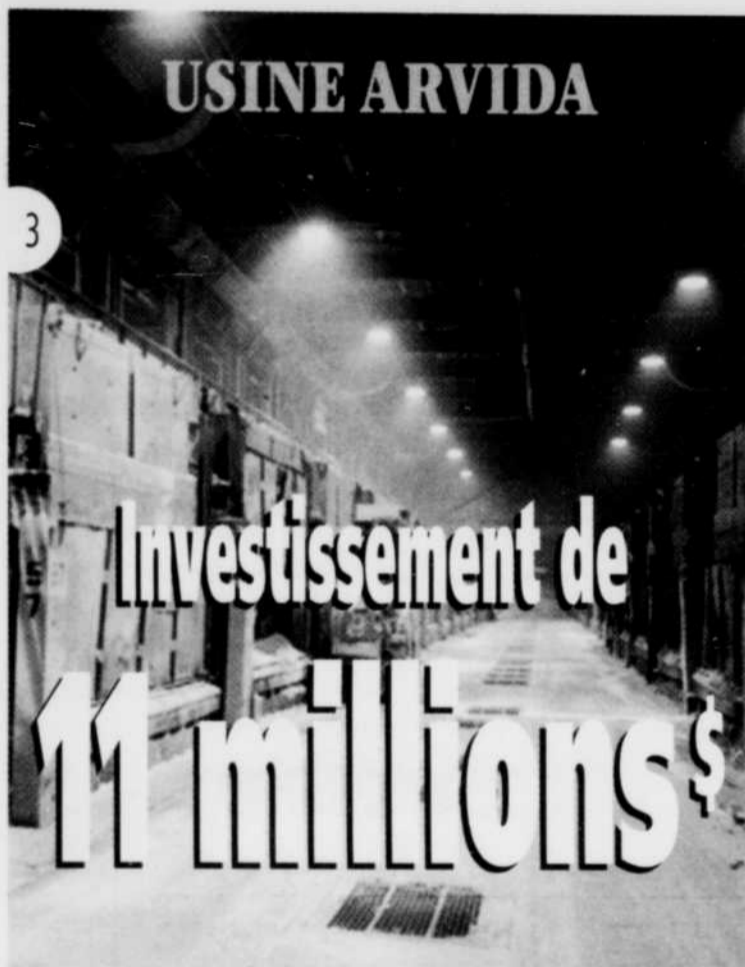


Par suite de
la tempête de neige

LES RÉSERVOIRS EN AMONT SERONT SUIVIS DE PRÈS

5



USINE ARVIDA

3

Investissement de
11 millions \$

C'est le 18 avril que l'opération relance a été officiellement lancée au Centre d'électrolyse Est (CEE) de l'Usine Arvida. Un investissement de plus de 11 millions de dollars sera consacré à cette opération au cours des prochains mois.

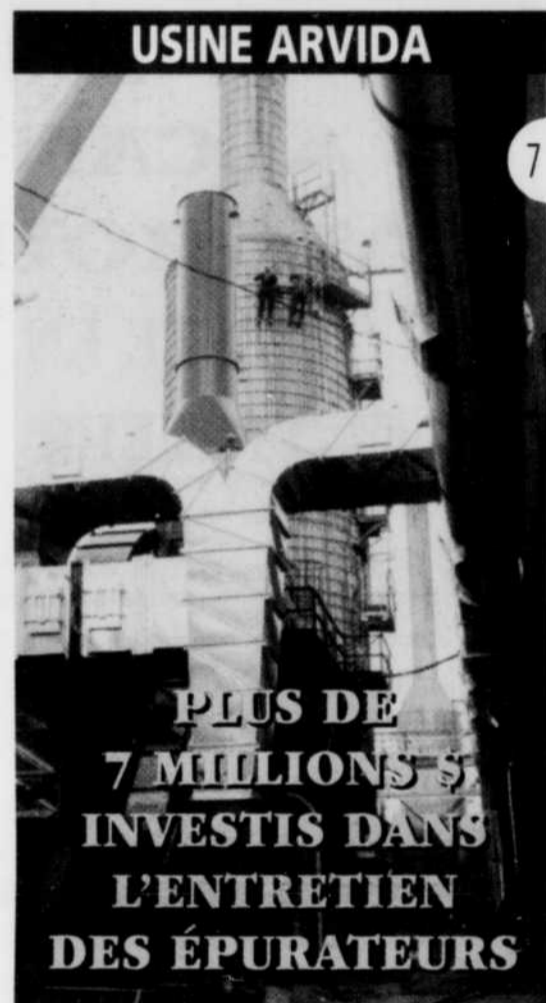
À lire en page 3

L'ACCORD DE FUSION ALCAN-ALGROUPE RESTE EN VIGUEUR

2

ALCAN DÉCLARE UN BÉNÉFICE DE 174 MILLIONS \$ POUR LE PREMIER TRIMESTRE DE L'ANNÉE

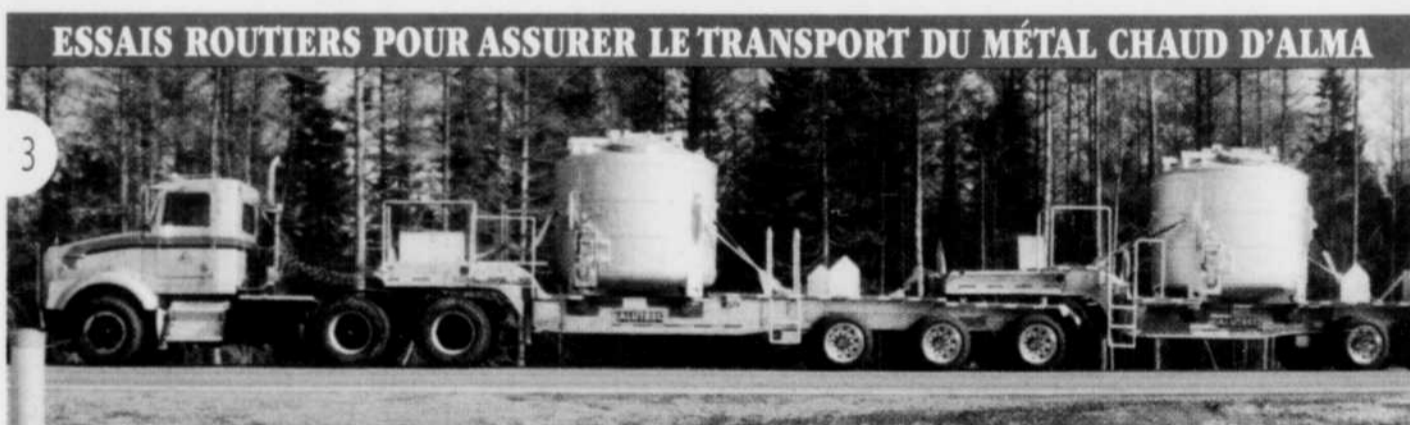
4



USINE ARVIDA

7

PLUS DE
7 MILLIONS \$
INVESTIS DANS
L'ENTRETIEN
DES ÉPURATEURS



ESSAIS ROUTIERS POUR ASSURER LE TRANSPORT DU MÉTAL CHAUD D'ALMA

3

LES SALLES DE CUVES DE L'USINE ISLE-MALIGNE ENTRENT DÉFINITIVEMENT DANS L'HISTOIRE

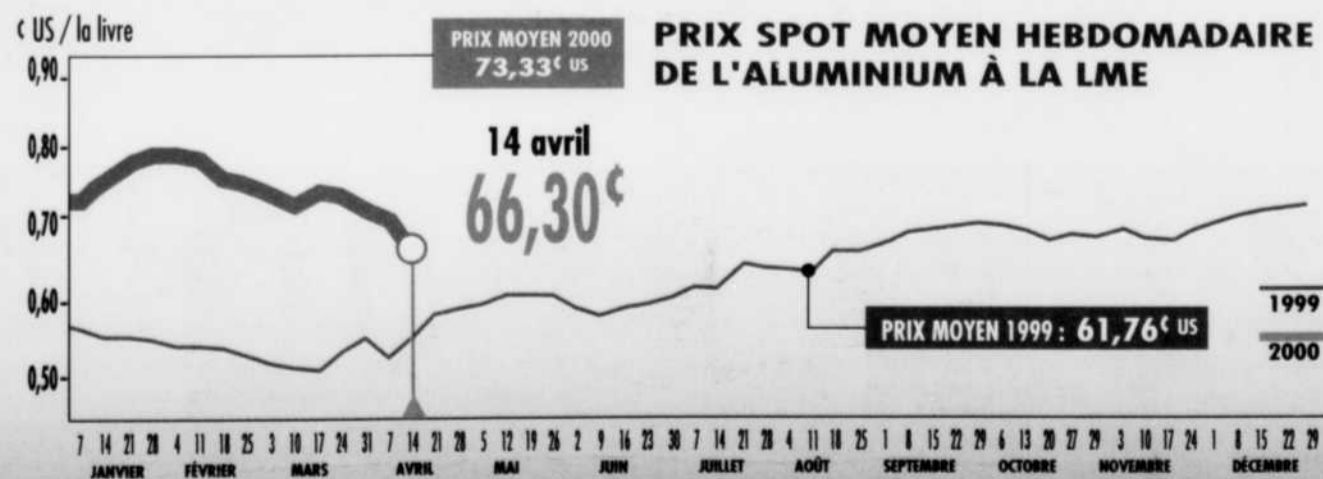
Usine Grande-Baie
PROJET DE
4,9 MILLIONS \$
POUR LA
CONSTRUCTION
D'UN CENTRE DE
SCÈLÈMÈNT DES
CATHODES

LANCEMENT DE LA CAMPAGNE DE LA CROIX-ROUGE

8-9

11

16





PECHINEY

LE PROJET DE FUSION
ALCAN-PECHINEY-ALGROUP
NE SE RÉALISERA PAS

**L'ACCORD
DE FUSION
ALCAN-
ALGROUP
RESTE EN
VIGUEUR**

Alcan, Pechiney et algroup ont annoncé le 13 avril leur décision de ne pas procéder à la fusion tripartite annoncée précédemment et de mettre fin à leur accord de rapprochement, en ce qui concerne Pechiney.

Depuis la décision du 14 mars 2000 de retirer du processus d'analyse de la Commission européenne les propositions de fusion liées à Pechiney, les parties ont examiné diverses possibilités de restructuration afin de répondre aux préoccupations de la Commission à l'égard d'une fusion qui engloberait Alcan et Pechiney. Les sociétés ont conclu que les cessions qui seraient nécessaires en bout de ligne pour tenir compte des objections de la Commission européenne affaibliraient sérieusement la viabilité stratégique du secteur des produits laminés de la société issue du rapprochement en Europe et sa capacité à servir ses clients dans cette région. Les parties ont donc décidé avec regret de ne pas procéder à la fusion tripartite.

L'accord de rapprochement entre Alcan et algroup reste en vigueur; cette fusion bipartite sera réalisée au moyen d'une offre publique d'échange lancée aux actionnaires d'algroup et elle est sous réserve des dernières approbations des organismes de réglementation ainsi que de l'acceptation par les actionnaires d'algroup. La Commission européenne a donné son accord le 14 mars et l'approbation du Ministère de la Justice des États-Unis est attendue sous peu. Dans le cadre de l'offre publique d'échange, au moins 67 % des actions d'algroup doivent être déposées.

ALCAN FAIT L'ACQUISITION DE KORALU

Alcan par l'entremise de sa filiale Alcan Taihan Aluminum Limited (ATA) et de Taihan Electric Wire Co., Ltd.(TEC), a annoncé le 27 mars dernier l'acquisition de 95 % d'Aluminium of Korea Limited (Koralu), une société du Groupe Hyundai, pour 200 millions de dollars US en espèces. Hyundai prendra une participation de 4 % dans ATA. Aussi, ATA assumera le reste de la dette de Koralu, soit 95 millions de dollars US. La transaction sera conclue une fois que les approbations auront été obtenues.

« Nous croyons fermement que la demande de produits laminés en Asie va continuer d'augmenter, a déclaré Jacques Bougie, président et chef de la direction d'Alcan, au point où l'Asie deviendra la première région consommatrice d'aluminium au monde d'ici 2005. L'acquisition de Koralu, qui place Alcan en tête des fabricants de produits laminés d'aluminium en Asie, nous permet de tirer parti de cette courbe de croissance et raffermir notre position de premier fournisseur mondial d'aluminium laminé de qualité supérieure à faibles coûts. »

La propriété de la société étendue se répartira comme suit : 66 % pour Alcan, 30 % pour TEC et 4 % pour Hyundai. Alcan prévoit que cette transaction accroîtra le bénéfice et que la VEA sera positive dès la première année. L'acquisition de l'usine de Koralu, à Ulsan, portera la capacité annuelle de fabrication d'ATA à quelque 300 000 tonnes portant la capacité totale de l'entreprise à 600 000 tonnes.

Les usines de laminage de Ulsan et de Youngju possèdent des gammes de produits

complémentaires offrant un fort potentiel d'intégration, ce qui permettra à Alcan d'optimiser pleinement le rendement des équipements et de minimiser les investissements additionnels en équilibrant la charge de production entre les deux établissements. Cela engendrera des économies d'échelle considérables et, ensemble, les deux usines dépasseront largement leurs capacités individuelles réunies.

« Les activités de Koralu seront intégrées à celles d'ATA, a indiqué Brian Sturgell, vice-président directeur d'Alcan, Asie-Pacifique et développement d'entreprise, pour former un seul groupe de fabrication. Cela créera une plate-forme qui permettra à Alcan de fournir aux clients en Asie une gamme complète de produits laminés et d'exploiter pleinement ce marché à forte croissance. »

Ces établissements, qui ont des coûts peu élevés et offrent des produits de grande qualité, comptent déjà parmi les usines de laminage les plus concurrentielles de la région et sont appelés à accroître davantage

leur compétitivité en misant sur l'expertise en laminage, le transfert de technologie, la clientèle et les pratiques de commercialisation efficaces d'Alcan.

« Outre les impressionnantes synergies découlant de cette transaction, a poursuivi Brian Sturgell, Alcan a aussi trouvé en Hyundai – un important constructeur automobile – un partenaire commercial stratégique et un client potentiel qui lui permettra d'élargir sa part du marché de l'aluminium dans l'industrie automobile en Asie. »

L'usine de Koralu se compose d'installations de classe mondiale, notamment pour la coulée, le laminage à chaud et à froid, la finition, ainsi que les alliages de fonderie et les billettes, qui sont appuyées par un centre de recherche et développement d'avant-garde. Sa gamme de produits actuelle se compose d'alliages mous et à résistance moyenne employés dans la fabrication de tôle à ailettes, de tôle à feuille mince et de tôle pour la construction, l'électronique, la lithographie et l'automobile.

ALCAN VEND SA PARTICIPATION DANS INDAL À HINDALCO

Alcan a annoncé le 23 mars dernier la vente de sa participation de 54,62 % dans Indian Aluminium Company Limited (Indal) à Hindalco, le plus grand producteur d'aluminium intégré en Inde. Alcan et Hindalco comptent conclure cette transaction en espèces de 738 crores de roupies indiennes (169 millions de dollars US) dès que les autorités indiennes l'auront approuvée.

Une fois Hindalco propriétaire, Indal pourra profiter d'une source locale de métal primaire, ainsi que de synergies commerciales variées. De plus, Hindalco sera bien placée pour poursuivre les efforts amorcés par Alcan afin d'aider Indal à réaliser son plein potentiel d'affaires en Inde.

« Cette transaction, a déclaré Brian W. Sturgell, vice-président directeur d'Alcan, Asie-Pacifique et développement d'entreprise, est motivée par notre conviction que la valeur offerte aux actionnaires d'Indal pourra très vraisemblablement être optimisée dans l'avenir par des propriétaires locaux capables de miser sur les vastes possibilités qui se dessinent sur le marché de l'aluminium en Inde. Depuis l'acquisition par Alcan d'une participation majoritaire dans Indal, la stratégie d'affaires d'Alcan a été de plus en plus axée sur la consolidation de sa position dans la production d'aluminium à faibles coûts en amont, ainsi que sur les applications de produits laminés techniquement évolués dans des marchés tels que l'emballage et les transports. »

Avec Hindalco à la tête, Indal demeurera un partenaire d'Alcan dans le projet d'extraction de la bauxite et d'affinage de l'alumine Utkal, dans l'État d'Orissa.



**Bonne journée à
Gilles Maltais**
technicien en informatique,
et à tous les employés
et retraités d'Alcan au
Saguenay—Lac-Saint-Jean

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

Édition : Margot Tapp

Coordination : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100
Courriel : le.lingot@alcan.com

**Abonnement 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

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



USINE ARVIDA

Investissement de 11 millions \$

OPÉRATION RELANCE AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE EST

C'est le 18 avril que « l'Opération Relance » a été officiellement lancée au Centre d'électrolyse Est (CEE) de l'Usine Arvida. Un investissement de plus de 11 millions de dollars sera consacré au cours des prochains mois à cette opération. L'annonce a été faite aux employés par le directeur de l'Usine Arvida, Dominique Bouchard, en présence du vice-président Alcan Métal primaire au Québec, Yvon D'Anjou.

« Nous sommes déterminés, a affirmé Dominique Bouchard, à ce que le Centre d'électrolyse Est demeure en opération jusqu'à la concrétisation de son remplacement. Nous voulons prendre les moyens nécessaires pour y arriver le plus tôt possible. C'est pour cette raison que nous lançons « l'Opération Relance ». Ce projet a d'ailleurs fait l'objet de discussions avec les représentants syndicaux, dans le respect des principes de la stabilité opérationnelle. Il est clair que pour réussir, nous avons vraiment besoin de la collaboration et de la participation de chacun des employés. »

De son côté, Yvon D'Anjou a assuré le CEE de l'appui des autres usines d'Alcan au Québec et de la haute direction de l'entreprise. « Une telle démarche, a ajouté le vice-président, aidera certainement le Centre d'électrolyse Est à opérer dans les meilleures conditions possibles, pour plusieurs années encore. »

L'avenir sur de nouvelles bases

L'Opération Relance est un projet structuré qui vise à opérer le Centre d'électrolyse Est sur de nouvelles bases, afin d'offrir à tous les employés des conditions adéquates et d'atteindre des niveaux de performance comparables aux autres usines Söderberg.

« Au cours des dernières années, explique Dominique Bouchard, il est vrai que le Centre d'électrolyse Est a vécu une période d'incertitude et d'inquiétude par rapport à son avenir. Cette situation, avec le temps, a affecté ses résultats et ses performances et ce, tant au chapitre de la production, des coûts, de l'environnement, de l'état des actifs que du climat en général. Mais le temps est venu de tourner la page et d'entreprendre un virage qui nous permettra, tous ensemble, d'assurer le maintien des opérations du Centre d'électrolyse Est pour les prochaines années. »

La relance du Centre d'électrolyse Est touchera tous les secteurs. Les interventions prévues se répartissent en deux catégories :

1. La remise en état des équipements et des lieux de travail.
2. La mise en place de différentes mesures destinées à améliorer les résultats et les performances telles que :
 - Ajout d'un deuxième surintendant
 - Supervision temporaire sur tous les quarts de travail
 - Support technique renforcé
 - Formation technique
 - Changements organisationnels
 - Redéfinition des pratiques d'opération et de gestion

Des rencontres ont eu lieu avec tous les employés du Centre d'électrolyse Est, afin d'expliquer les détails du projet de relance et les changements qu'il entraînera au cours des prochains mois. Tout au long du projet, des mécanismes sont prévus afin d'assurer le suivi des résultats avec les employés et leurs représentants.

« C'est tous ensemble, a répété Dominique Bouchard, que nous pourrons remettre le Centre d'électrolyse Est en ordre, de façon durable, dans un climat de respect et de collaboration. »



USINE ALMA

Pour assurer le transport de métal en fusion

NOUVEAU VÉHICULE DE TYPE B-TRAIN SUR LA ROUTE

Depuis le 23 mars dernier, Alcan effectue pour quelques semaines des essais routiers dans la région. Ces essais sont réalisés sur l'un des cinq camions à remorques de la nouvelle flotte qui assurera le transport de métal en fusion provenant de l'Usine Alma. La légèreté du camion de type B-Train lui permettra de transporter plus de métal à la fois tout en réduisant la fréquence de circulation sur les routes régionales.

Presque entièrement fabriqué en aluminium, le nouveau véhicule est en effet plus léger que ceux déjà utilisés par Alcan dans la région. À l'exception des essieux qui sont en acier, la structure du tracteur et de chacune de ses deux remorques est composée uniquement d'aluminium.

Les doubles remorques permettront de transporter deux creusets de 15 tonnes d'aluminium chacun. Une fois l'Usine Alma en pleine opération, on pourra transporter environ 120 000 tonnes de métal par année avec, en moyenne, une sortie de camion aux deux heures, 24 heures par jour, sept jours par semaine.

Ces essais de comportement routier serviront à ajuster la conception finale et à apporter les correctifs nécessaires lors de la construction des quatre autres camions à remorques requis pour les besoins de l'Usine Alma. Les camions seront utilisés sur une base régulière à partir du démarrage des premières cuves de la nouvelle usine, l'automne prochain.

De conception québécoise, le nouveau véhicule rencontre toutes les normes de sécurité et il a été approuvé en fonction de la réglementation de Transport Canada et de la Sécurité routière du Québec. Alcan a une expertise d'une vingtaine d'années dans le transport de métal en fusion. De plus, l'entreprise a pris toutes les précautions nécessaires pour optimiser la sécurité du véhicule sur les routes : étanchéité du creuset, capacité de freinage, formation des conducteurs, etc.



À l'exception des essieux qui sont en acier, la structure du tracteur et de chacune de ses deux remorques est composée uniquement d'aluminium.

ALCAN DÉCLARE UNE NOUVELLE AMÉLIORATION DE SON BÉNÉFICE

Alcan a déclaré pour le premier trimestre un bénéfice net consolidé de 174 millions de dollars US, comparativement à 38 millions de dollars US pour le trimestre correspondant de 1999 et 193 millions de dollars US pour le trimestre précédent, qui comprenait des gains hors exploitation nets de 40 millions de dollars US. Compte tenu des dividendes sur les actions préférentielles, le bénéfice net par action ordinaire s'est chiffré à 78 cents pour le trimestre, comparativement à 16 cents un an plus tôt et à 87 cents (bénéfice d'exploitation de 69 cents) au quatrième trimestre de 1999.

La tendance à l'amélioration du bénéfice trimestriel s'est poursuivie, le bénéfice d'exploitation par action étant presque cinq fois plus élevé que celui de la période correspondante il y a un an et supérieur de 13 % à celui du quatrième trimestre de 1999.

Jacques Bougie, président et chef de la direction, a commenté les résultats du trimestre en ces termes : « La progression du bénéfice qui s'est amorcée au deuxième trimestre de l'année dernière s'est maintenue sous l'effet de la hausse des volumes de ventes de produits transformés, de l'amélioration des prix du métal et de la baisse des coûts unitaires. »

« Pendant le trimestre, Alcan a franchi de nouveaux jalons dans sa stratégie de croissance avec l'annonce de l'acquisition de Koralu en Corée du Sud. Conjuguée à l'acquisition d'Alcan Taihan Aluminum réalisée l'an dernier, cette transaction servira de tremplin à une forte croissance des ventes et du bénéfice en Asie. Bien que le projet de fusion avec Pechiney ne se soit pas concrétisé, nous sommes enthousiastes quant aux possibilités additionnelles de croissance qui découleront de la fusion avec algroup, de Suisse. »

RÉSULTATS FINANCIERS

	PREMIER TRIMESTRE 2000	PREMIER TRIMESTRE 1999	QUATRIÈME TRIMESTRE 1999
Ventes de produits et de services commerciaux (en millions de dollars US)	1 962	1 822	1 906
Bénéfice net (en millions de dollars US)	174	38	193
Valeur économique ajoutée (VEA) ¹	52	(106)	60
Livraisons (en milliers de tonnes)			
Produits en lingots*	193	221	218
Produits transformés	511	461	480
Transformation de métal appartenant à des tiers	77	66	87
Volume total	781	748	785
Prix réalisés sur les produits en lingots (en dollars US la tonne)	1 753	1 385	1 643
Prix réalisés sur les produits transformés (en dollars US la tonne)	2 682	2 702	2 607
Prix moyen LME 3 mois (Bourse des métaux de Londres) (en dollars US la tonne)	1 652	1 212	1 534

* Comprend les lingots de première et de deuxième fusion et les rebuts

¹ VEA est le sigle français correspondant au sigle anglais EVA, qui est une marque déposée de Stern, Stewart & Company

BILAN DES VENTES

Les ventes de produits et de services commerciaux du trimestre ont été supérieures d'environ 8 % à celles de la période correspondante en 1999, sous l'effet de l'augmentation des livraisons et de la hausse des prix réalisés sur les lingots, et de 3 % à celles du quatrième trimestre, reflétant une amélioration des prix réalisés sur des volumes comparables.

Les volumes totaux de produits transformés, qui comprennent la transformation de métal appartenant à des tiers, ont atteint un niveau record de 588 000 tonnes au premier trimestre, comparativement à 567 000 tonnes au trimestre précédent, et ils ont été de 12 % plus élevés qu'un an plus tôt. L'effet des acquisitions et des cessions a compté pour 2 % environ de l'augmentation par rapport à l'exercice précédent, le reste étant attribuable aux activités existantes.

Le prix moyen réalisé sur les produits en lingots s'est établi à 1 753 \$ US la tonne, en hausse de 7 % par rapport au quatrième trimestre de 1999 et de 27 % par rapport au trimestre correspondant de 1999, grâce surtout aux prix plus élevés à la Bourse des métaux de Londres (LME).

Le prix réalisé sur les produits transformés a été supérieur à celui du quatrième trimestre de 1999, grâce à la hausse des prix LME, partiellement contrebalancée par l'affaiblissement des devises européennes par rapport au dollar. Le déclin en comparaison avec le trimestre correspondant en 1999 résulte avant tout du fléchissement des devises européennes et des changements dans la gamme de produits provoqués par la vente d'entreprises en aval.

La fermeté de la valeur économique ajoutée (VEA) et son amélioration sensible par rapport à l'exercice précédent sont attribuables aux solides résultats d'exploitation et aux avantages découlant de la hausse des prix du métal, ainsi qu'au programme du plein potentiel d'affaires (PPA) d'Alcan.

REVUE SECTORIELLE

(en millions de dollars US)	PREMIER TRIMESTRE 2000	PREMIER TRIMESTRE 1999	QUATRIÈME TRIMESTRE 1999
Bénéfice d'exploitation			
Groupe Métal primaire	234	34	144
Groupe Transformation mondiale	72	45	84
Transactions entre secteurs et autres	(10)	29	26
TOTAL	296	108	254
Quote-part du bénéfice (de la perte) des participations	—	(2)	—
Siège social de la Société	(12)	(12)	(8)
Intérêts	(6)	(22)	(16)
Impôts sur le revenu	(104)	(34)	(37)
Bénéfice net	174	38	193

REVUE SECTORIELLE

Le bénéfice du groupe Métal primaire pour le premier trimestre s'est nettement amélioré par rapport au premier et au quatrième trimestres de 1999, en raison de la hausse des prix réalisés découlant des prix du métal plus élevés à la LME. Les résultats du quatrième trimestre de 1999 comprenaient des charges de rationalisation avant impôt de 9 millions de dollars US.

Le bénéfice d'exploitation du groupe Transformation mondiale a poursuivi sa progression marquée par rapport à l'exercice précédent, bien que les résultats aient été légèrement inférieurs à ceux du quatrième trimestre de 1999. Le décalage dans le temps avec

lequel la hausse du prix du métal se répercute sur les clients a entraîné un resserrement des marges sur les produits transformés. En Amérique du Nord, le volume de ventes a augmenté de 6 % environ par rapport au premier et au quatrième trimestres de 1999. Les livraisons européennes ont été vigoureuses, enregistrant des améliorations de 15 % par rapport à la même période un an plus tôt et de 8 % par rapport au quatrième trimestre de 1999. En Amérique du Sud, les volumes de ventes ont été légèrement inférieurs au niveau enregistré au trimestre précédent, mais nettement supérieurs à celui d'il y a un an. On s'attend à ce que la situation de la demande au Brésil s'améliore d'ici la fin de 2000. En Asie, la demande est restée forte.

REVUE GÉOGRAPHIQUE

Au Canada, l'amélioration du bénéfice d'exploitation net par rapport à il y a un an et au trimestre précédent reflète l'effet de la hausse des prix du métal. Les résultats du quatrième trimestre de 1999 comprenaient aussi un redressement fiscal favorable de 31 millions de dollars US et le taux d'imposition effectif était moins élevé. Le premier trimestre de 2000 comprend une perte découlant d'un remboursement de dette.

Aux États-Unis, le bénéfice a diminué légèrement par rapport au quatrième trimestre de 1999, en raison surtout du décalage dans le temps avec lequel les hausses des prix du métal se répercutent sur certains clients. Le bénéfice a toutefois été nettement supérieur au niveau d'il y a un an, l'amélioration étant principalement attribuable à la hausse des prix du métal.

Les résultats d'exploitation en Amérique du Sud ont été comparables à ceux du trimestre précédent et se sont améliorés par rapport au premier trimestre de 1999. Les résultats avaient alors subi le contrecoup de la grave récession et de la dévaluation monétaire au Brésil.

En Europe, le bénéfice s'est amélioré au premier trimestre de 2000 en raison surtout du raffermissement des prix du métal.

Dans les régions Asie et Pacifique, les résultats du trimestre ont été inférieurs à cause surtout des dépenses initiales liées à l'acquisition en Corée.

Le nombre moyen d'actions ordinaires en circulation au premier trimestre de 2000 était de 218,7 millions, contre 222,0 millions au trimestre correspondant de 1999. Au 31 mars 2000, 218,8 millions d'actions étaient en circulation.

REVUE GÉOGRAPHIQUE

(en millions de dollars US)	PREMIER TRIMESTRE 2000	PREMIER TRIMESTRE 1999	QUATRIÈME TRIMESTRE 1999
Bénéfice net (perte)			
Canada	85	(27)	113
États-Unis	44	34	47
Amérique du Sud	8	(9)	8
Europe	36	8	18
Asie du Pacifique	6	16	11
Autres (incl. éliminations)	(5)	16	(4)
TOTAL	174	38	193



ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

À la suite de la tempête de neige record du début avril:

LES RÉSERVOIRS AMONT SERONT SUIVIS DE PRÈS

Les crues se suivent...mais ne se ressemblent pas. À tout le moins la crue 2000 aura commencé d'une bien drôle de manière. C'est ce qui apparaît après cette tempête des 8, 9 et 10 avril, un caprice de Dame Nature qui constitue du jamais vu pour un mois d'avril. En effet, il est tombé sur l'ensemble des bassins hydrographiques du lac Saint-Jean pas moins de 41 millimètres de neige ce qui équivaut à une quarantaine de millimètres d'eau.

Cette quantité de neige en trois jours constitue un record pour un mois d'avril depuis 1953. On pourrait pratiquement parler de la tempête d'avril du « demi-siècle ». D'ailleurs, du 1er au 15 avril 2000, il est tombé plus de 58 millimètres de neige (en équivalent en eau), ce qui surpasse l'ancien record de 51 millimètres pour tout le mois d'avril établi en 1953.

● Un départ de crue hâtif

La crue printanière 2000 a débuté hâtivement le 30 mars à la faveur du doux temps des derniers dix jours de mars. La crue est réputée démarquer lorsque les apports naturels sur le bassin total dépassent 1 000 m³/s selon une moyenne mobile de trois jours. Il s'agit de la quatrième date la plus hâtive depuis 1943. La date moyenne du départ de crue est le 17 avril.

Les températures froides qui ont accompagné et suivi la dernière tempête ont fait diminuer les apports sur l'ensemble du bassin et stabiliser le niveau du lac Saint-Jean autour de 5,4 pieds. Après une pointe de 1 750 m³/s, les apports se situaient à 1 150 m³/s le 14 avril dernier et poursuivaient leur descente. En fonction des conditions

météorologiques, les apports pourraient descendre sous le seuil de 1 000 m³/s et il faudrait alors considérer une nouvelle date de départ de crue.

● L'effet de la tempête sur les volumes de crue à venir

Le volume d'eau du ruissellement naturel sur le bassin hydrographique du lac Saint-Jean ce printemps, proviendra principalement de deux sources : la fonte de la neige au sol et la pluie. Or, s'il est relativement facile d'estimer la quantité de neige au sol au début de la crue, il est pratiquement impossible de prévoir à plus de six ou sept jours les précipitations à venir pour la période de crue (1^{er} avril au 30 juin). C'est donc à partir d'analyses statistiques sur des données hydro-météorologiques historiques que des prévisions de volume de crue sont établies.

Sur le bassin aval (lac Saint-Jean), les quantités de neige au sol avant la tempête des 8, 9 et 10 avril étaient à 83 % des normales. La dernière tempête aura remplacé la quantité de neige au sol près des normales saisonnières. Selon des scénarios de précipitations dans la moyenne, les volumes de crue seraient eux aussi près des normales.

Il en va autrement en amont où les stocks de neige au sol représentaient 104 % de la normale le 31 mars. Ces secteurs n'ayant pas connu de fonte importante, contrairement à la partie aval, la neige de la dernière tempête est venue s'ajouter à un couvert déjà au-dessus des normales. Actuellement, la neige au sol se chiffrait aux environs de 115 % à 120 % des normales, soit des quantités se rapprochant de celles de 1989 et 1992. Le volume de crue en amont devrait suivre également ces valeurs.

Au début de la crue, les réservoirs amont étaient remplis à 54 %, soit 124 % de la normale, en raison des fortes pluies de novembre et des apports hivernaux très élevés. « Les probabilités de remplir les réservoirs amont uniquement pendant la crue ont rarement été aussi fortes » rappelle Bruno Larouche, ingénieur-analyste au groupe ressources hydriques. « La situation commandera un suivi très serré des conditions hydrométéorologiques pour optimiser la production hydroélectrique et assurer la gestion sécuritaire des ouvrages. »

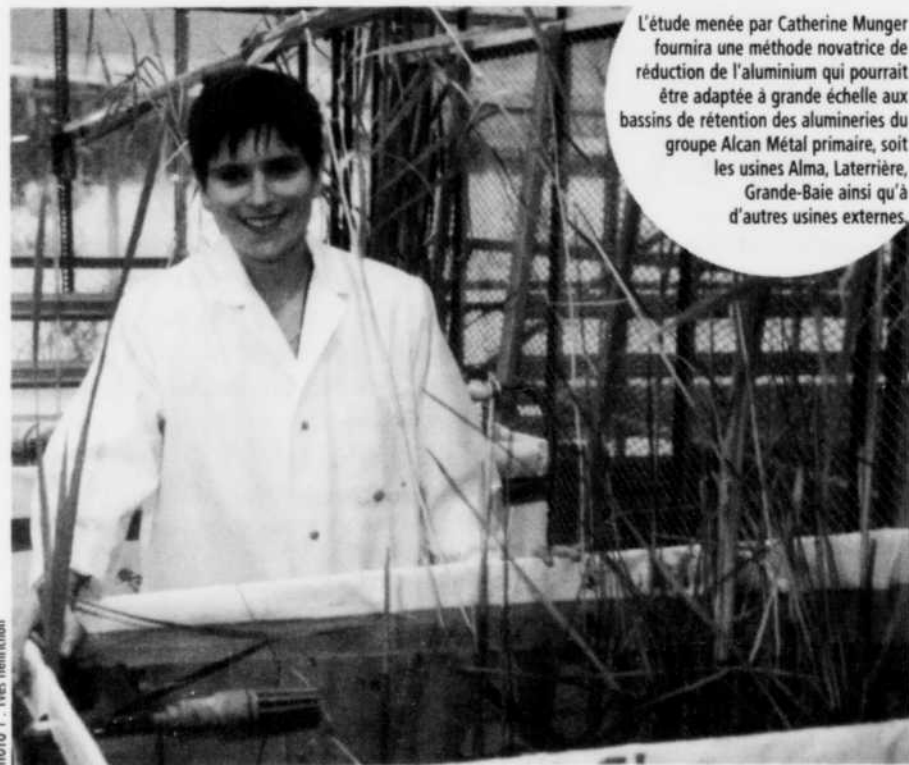
Si des déversements deviennent nécessaires en amont, il faudra porter une attention particulière à la gestion des déversements au lac Saint-Jean, surtout dans le cas de fortes pluies au milieu de la pointe de la crue.

La gestion hydrique est une question de vigilance de tous les instants, pour être en mesure de composer avec les extravagances de Dame Nature.

Centre de recherche et de développement Arvida

TRAITEMENT DE L'ALUMINIUM PAR LES PLANTES AQUATIQUES

Mené en collaboration avec l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC) et l'Institut national de la recherche scientifique sur l'eau (INRS-Eau), un projet de recherche unique sur le traitement de l'aluminium par les plantes aquatiques a été mis sur pied en février dernier. Du Service d'expertise environnemental d'Alcan, Catherine Munger, dirige la recherche qui prendra fin en janvier 2001.



L'étude menée par Catherine Munger fournira une méthode novatrice de réduction de l'aluminium qui pourrait être adaptée à grande échelle aux bassins de rétention des alumineries du groupe Alcan Métal primaire, soit les usines Alma, Laterrière, Grande-Baie ainsi qu'à d'autres usines externes.

● Une biotechnologie verte

« Les traces d'aluminium acheminées vers le bassin de rétention proviennent principalement des eaux de pluie qui lessivent le terrain des alumineries, explique le docteur Munger. La technique de phytotraitement est fort intéressante parce qu'elle permet d'améliorer encore davantage la qualité des effluents des alumineries. Elle est peu coûteuse à développer, à installer et à entretenir. Elle a déjà démontré son efficacité pour d'autres métaux. De plus, c'est une biotechnologie verte, c'est-à-dire qui est basée sur le cycle naturel de l'aluminium. Elle entraîne une valeur ajoutée aux bassins de rétention par l'introduction de nouveaux habitats pour les organismes aquatiques. »

● Plantes aquatiques indigènes

Les travaux seront réalisés en deux phases, la première, de mai 1999 à mai 2000, est menée aux serres expérimentales de l'UQAC. « Nous avons accès à des serres de verre issues de la dernière technologie de même qu'à l'expertise des professeurs et professionnels de recherche du département des Sciences fondamentales, de

préciser Catherine Munger. Nous y avons testé différentes méthodes de culture de plantes aquatiques pour une dizaine d'espèces de plantes indigènes de la région. Les espèces qui se sont le mieux reproduites ont été sélectionnées pour les tests expérimentaux avec les petits bassins aux usines Laterrière et Arvida afin d'établir le plus exactement possible le potentiel et les limites de la méthode. »

● Travail et méthode en piscine (projet pilote)

« Les sites des usines Arvida et Laterrière ont été choisis pour la deuxième phase, de mai 2000 à mai 2001, parce que l'implantation des petits bassins expérimentaux ou « piscines pilotes » y est facile et parce que l'on y retrouve les deux qualités d'effluents recherchés », signale la responsable de l'étude.

« Nous travaillerons à petite échelle. L'eau de l'effluent industriel sera pompée dans les piscines. Nous y ajouterons sédiments et plantes. De cette façon, nous recréons dans les piscines les conditions régnant dans les bassins de rétention réels des usines, et du même coup favorisons la diminution des teneurs en aluminium depuis l'entrée jusqu'à la sortie de la piscine. »

Les analyses chimiques seront effectuées par le laboratoire de l'INRS-Eau qui détient une expertise reconnue mondialement sur la spéciation de l'aluminium aux faibles concentrations.

La dernière étape consistera à modéliser les résultats expérimentaux afin de connaître le potentiel de la méthode pour réduire efficacement les teneurs en aluminium à l'échelle des bassins réels.

BOUSIERE DU CONSEIL DE RECHERCHE EN SCIENCES NATURELLES ET EN GÉNIE DU CANADA (CRSNG), CATHERINE MUNGER EST AUSSI RÉCIPiendaIRE DE LA MÉDAILLE ACADÉMIQUE D'OR DU GOUVERNEUR GÉNÉRAL DU CANADA POUR SES TRAVAUX DE DOCTORAT PORTANT NOTAMMENT SUR L'ACCUMULATION DES MÉTAUX DANS LES LACS.



CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

DEUX ANS SANS ACCIDENT CONSIGNÉ

Le 31 mars dernier, le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) a franchi le cap honorable de deux ans sans accident consigné, c'est-à-dire sans accident avec perte de temps, activité restreinte ou traitement médical.



Guy Authier a dévoilé la bannière que l'on pourra très bientôt apercevoir à l'intérieur du CRDA.


*Félicitations
à tous*
**2 ans sans accident
consigné**
31 mars 1998 - 31 mars 2000

Afin de souligner cet événement digne de mention, le comité de gestion et les membres du comité de santé-sécurité ont accueilli tous les employés à l'entrée au travail lundi matin le 3 avril. Par la suite, une célébration a eu lieu à l'auditorium du centre de recherche pendant laquelle le directeur, Guy Authier, a dévoilé une bannière qui sera placée bien en vue à l'intérieur du CRDA, de façon à se rappeler ce beau succès. Également, un chandail, de style « polo » sera remis à tous afin de partager ces résultats à l'extérieur du CRDA.

Au cours de son discours, le directeur a mentionné que ce succès « est extraordinaire puisqu'il inclut tous les types d'accident. Nous devons être fiers car c'est une première au CRDA et que cela nous positionne très bien pour l'objectif d'Alcan qui

est de zéro accident. C'est grâce à l'implication de tous que nous avons réussi et nous devons continuer nos efforts. N'oublions pas que ces deux années représentent plus de 700 000 heures travaillées.

Je tiens à remercier chaque membre du personnel pour son dévouement et son implication en santé-sécurité.

Nous avons accompli un beau travail d'équipe. »



Alain Cliche, coordonnateur de la santé-sécurité, a expliqué aux employés du CRDA les façons de classer les accidents selon la méthode AIRS (qui est un système d'enregistrement des blessures et des maladies).



Il y avait foule au CRDA. La majorité des employés s'étaient donné rendez-vous afin de célébrer ce beau succès.



Sur la photo du groupe présent en Jamaïque, nous pouvons apercevoir Raymond Breault (1er à gauche), Liliana Gavril (5e de la deuxième rangée) et Jacques Boutin (8e de la deuxième rangée).

COLLOQUE SUR L'ENTARTREMENT ET LA CORROSION

Un colloque sur l'entartrement et la corrosion dans les usines Bayer s'est tenu en Jamaïque du 13 au 16 mars dernier. Les organisateurs, Michael McCatty d'Aljam et John Haines du laboratoire de recherche de Banbury, ont réussi à réunir 28 participants inscrits, auxquels sont venus s'ajouter plusieurs personnes des usines de Kirkvine et Ewarton. Au rendez-vous, il y avait des participants du CRDA, du laboratoire de Banbury et de sept usines différentes soit : Vaudreuil, Ewarton, Kirkvine, Aughinish Alumina Limited, Muri (Indal), Ouro Preto (Alcan Alumínio do Brasil) et QAL.

L'Usine Vaudreuil était représentée par Martin Gobeil et Gilbert Bouchard, alors que le CRDA était représenté par Jacques Boutin, Liliana Gavril et Raymond Breault. Martin Gobeil et Raymond Breault ont présenté des résultats d'une étude sur le nettoyage à l'acide des échangeurs de chaleur de l'Usine Vaudreuil, alors que Gilbert Bouchard et Jacques Boutin ont présenté une étude sur la corrosion sous tension des précipitateurs de l'usine. Les autres auteurs de cette dernière étude sont Victor Deschênes et Charles Déry.

Liliana Gavril a, quant à elle, présenté ses travaux sur l'influence de l'alliage et de l'effet de différents traitements de la surface sur l'entartrement dans le procédé Bayer. Liliana poursuit actuellement sa thèse de doctorat sous la codirection du professeur Édouard Ghali de l'Université Laval et de Raymond Breault du CRDA. Le sujet de sa thèse est le mécanisme d'adhérence du tartre à l'acier au carbone dans les conditions du procédé Bayer.

Durant les deux premières journées, pas moins de 28 présentations techniques ont été données sur des sujets aussi variés que : le nettoyage au caustique des réservoirs, la corrosion sous tension, la détermination in situ du taux de corrosion, le nettoyage à l'acide des réchauffeurs, le détartrage par hydrolaser et les revêtements antitartre. La dernière journée a été consacrée à la réalisation d'audits des différentes sections des usines Kirkvine et Ewarton qui sont aux prises avec des problèmes d'entartrement.

On peut dire que ce fut un succès et que l'ensemble des participants sont repartis non seulement avec des idées nouvelles, mais avec un enthousiasme renouvelé.

Un disque compact contenant l'ensemble des présentations sera disponible d'ici quelques semaines et toute personne intéressée peut s'informer auprès du centre de documentation technique du CRDA.

USINE ARVIDA

Aux centres d'électrolyse Arvida

PLUS DE 7 MILLIONS \$ INVESTIS DANS L'ENTRETIEN DES ÉPURATEURS

Afin d'assurer le maintien des épurateurs en bonne condition tout en prolongeant leur durée de vie utile pour plusieurs années, un programme de maintien des actifs des épurateurs a été amorcé en 1998. Plus de sept millions de dollars ont été investis pour que les épurateurs, qui sont des équipements essentiels pour l'environnement interne des centres d'électrolyse et l'environnement externe de l'Usine Arvida, opèrent au meilleur de leurs capacités et ce en tout temps.



Le groupe qui a participé au remplacement des conduits. De gauche à droite, ce sont Guy Tremblay, technicien chargé de projet, Marc Garon, chargé de projet pour l'entrepreneur, Serge Guérin, superviseur épurateurs, Langis Gaudreault, superviseur CEO, Yvan Dallaire, planificateur entretien, et Réal Langevin, technicien épurateurs, représentant du promoteur.

Ce programme a nécessité la participation très étroite de plusieurs groupes tels que ceux de l'ingénierie, du procédé et de l'entretien des épurateurs ainsi que de l'opération des salles de cuves. « Un véritable travail d'équipe a permis d'établir des plans de match qui se sont avérés gagnants tant en sécurité, en respect des conditions de travail, en environnement qu'en contrôle des coûts, » de préciser Guy Tremblay, chargé de projet.

● Inspection et réparation

Dans un premier temps, on a effectué des inspections complètes des structures des épurateurs. Les principales composantes telles que les bois des épurateurs, le béton des stations de pompage et autres composantes internes des épurateurs ont été vérifiées. Par la suite, des travaux ont été effectués rapidement pour corriger les anomalies. D'autres réparations se termineront en cours de la présente année. Cette première tranche de travaux s'élève à plus de un million de dollars.

● Importante planification

Un autre projet de remplacement des conduits de ventilation des épurateurs des salles de cuves 41, 44 et 45 a débuté en 1998. La dernière phase de ce projet de 3,5 millions de dollars, est présentement en cours de réalisation.

« C'est précisément à cette étape que le programme a exigé un exercice important de planification des travaux afin de minimiser les temps d'arrêt d'épuration et de ventilation des salles de cuves durant le remplacement des conduits, » d'expliquer Réal Langevin, représentant le promoteur au projet de maintien des actifs.

Yvan Dallaire, planificateur, et Jean Boivin, superviseur à l'entretien, ont d'autre part souligné l'étroite collaboration entre l'entrepreneur et les employés. « Faisant l'effet d'une planification serrée, le travail s'est exécuté de façon très complémentaire entre les deux groupes. »

● Fiabilité des épurateurs

Pour 800 000 \$ de plus, ce programme a également entraîné le remplacement des sous-stations électriques des épurateurs des salles de cuves 42 et 45. Alors que la principale difficulté de ce projet était de maintenir en opération les épurateurs durant le remplacement des sous-stations, la relocalisation de nouvelles sous-stations a permis de contourner adéquatement le problème.

Un autre projet de 750 000 \$ est présentement en cours de réalisation et se terminera fin mai. Il comprend le remplacement du circuit d'eau alimentant les dix épurateurs et le décanteur du Centre d'électrolyse Ouest (CEO).

Finalement, on a remplacé les supports de lignes des liqueurs des épurateurs ; on a changé les plaques éliminatrices des chambres

d'épuration de quatre épurateurs et on a réparé les conduits de ventilation sur plusieurs épurateurs du Centre d'électrolyse Est (CEE). Certains autres projets mineurs ont complété la réalisation du programme pour un autre 800 000 \$. Serge Guérin, superviseur aux épurateurs, est d'avis que « l'ensemble de ces travaux permettra de maintenir la fiabilité de nos équipements pour encore de nombreuses années. »

● La partie est gagnée

La partie est maintenant gagnée et Guy Tremblay est particulièrement fier du bilan. Il évoque la rigueur qu'il a fallu mettre en place pour en assurer la gestion. « Tout au long de l'exécution des travaux, soit depuis 1998, aucun incident ou accident n'est venu ternir nos résultats en matière d'environnement ou de sécurité et ce, malgré le nombre important d'employés impliqués, les milliers d'heures travaillées et la nature même des travaux qui étaient exécutés en hauteur exigeant une vigilance constante de la part des employés. Sûrement que l'étroite collaboration des différents groupes d'employés y est un élément majeur. »

« De plus, de souligner Réal Langevin, le contrôle et le suivi des coûts à chaque étape du programme ont permis la réalisation des différents projets à l'intérieur des montants alloués. Ce qui est une fierté supplémentaire pour les membres de l'équipe. »

En terminant, Jacques Dumais précise que « d'ici 2001, un autre 2,5 millions de dollars sera investi pour compléter ce programme de maintien des actifs aux épurateurs. »



Un autre groupe a procédé aux travaux de sous-stations électriques. Nous retrouvons sur cette photo : Serge Guérin, superviseur épurateurs, Jean-Eudes Tremblay, surveillant de chantier, et Réal Langevin.

PHOTO : Yves Henrichon



Les salles de cuves
de l'Usine
Isle-Maligne
entrent définitivement
dans l'histoire

Siphonnage d'une cuve pour l'un des derniers creusets d'aluminium produit à l'Usine Isle-Maligne.

Le 31 mars dernier, ça bourdonnait d'activités dans la bâtisse 420 de l'Usine Isle-Maligne. Employés, retraités et invités, plus de 850 personnes ont assisté en direct à l'arrêt de la salle de cuves 404. Filmé en circuit fermé, parce que tout ce beau monde ne pouvait s'entasser dans la salle de commande, l'opération qui a rendu définitive la fermeture de la salle de cuves en a ému plus d'un. En tournant la clé du contact électrique, c'est le cœur de l'usine d'électrolyse qui s'est éteint. Dorénavant, on n'en parlera plus qu'au passé.

Nostalgie, fierté et reconnaissance

Jean Simon a été jusqu'à tout récemment directeur de l'usine. « C'est avec un brin de tristesse et de nostalgie mais aussi avec une grande fierté que nous fermons aujourd'hui la 404. Nous sommes fiers d'avoir appartenu à ses bâtisseurs des derniers mois. Nous sommes fiers de tourner cette page d'histoire parce que cette usine avec ses performances qui ont dépassé nos attentes, c'est le fruit de notre travail. »

« Effectivement, les salles de cuves ont battu records après records. Considérée comme la plus performante usine d'électrolyse Söderberg du groupe Alcan, Isle-Maligne a rencontré tous ses engagements envers ses clients. Elle a aussi démontré une amélioration considérable de ses résultats en sécurité. Comme ces pionniers des premières heures qui ont bâti l'usine en six mois, nous avons cru en nous-mêmes et en notre

capacité d'aller plus loin. Le moment est venu de passer le flambeau à l'Usine Alma et de se souhaiter bonne chance ! »

Entouré des membres de son exécutif, **Jacques Fortin**, président général du Syndicat national des employés de l'aluminium Alma, a poursuivi. « Nous pouvons maintenant passer à la prochaine étape, celle d'une usine de classe mondiale. Avec la fierté du travail accompli pour maintenir la performance de l'usine jusqu'à la fin, nous nous souviendrons que le passé est souvent garant de l'avenir. »

Puis, représentant l'association des retraités, **Laurent Harvey** a précisé que « même si la clé est tournée, l'âme de l'usine demeure dans tous ceux qui contribuent à se souvenir. Nous n'y avons pas fait que de l'aluminium, nous y avons aussi bâti des amitiés. L'histoire d'Isle-Maligne se continuera à travers chacun de nous. »

Soulignant la présence de pionniers de la première heure, **Hal Spencer**, directeur de l'Usine Alma, a partagé l'émotion de plusieurs. « Je tiens à saluer la contribution de deux groupes. D'abord, tous ces gens qui ont travaillé très fort lors de la dernière année pour assurer la fermeture progressive des salles de cuves. Puis, l'ensemble des 5 000 personnes qui ont partagé l'histoire d'Isle-Maligne, d'une façon ou d'une autre depuis 57 ans ! Cette fermeture ne représente pas une fin en soi. Elle est le gage d'un avenir prometteur dont il faut saisir les opportunités. Chapeau à vous tous, c'est votre journée ! »

Fermeture progressive

Le processus de fermeture a débuté le 9 avril 1999 par l'arrêt de la première salle de cuves, la 403. Puis, le 20 août 1999, on a fermé la 406. D'abord prévu pour le 15 décembre 1999, l'arrêt de la 404 a été reportée au 31 mars

2000. « La décision de cesser les opérations a été influencée par les impératifs du démarrage de la nouvelle usine tant au point de vue infrastructure qu'organisationnel. Dans un contexte d'un démarrage imminent, la disponibilité des gens pour la formation et les travaux préparatoires est devenue essentielle, » d'expliquer **André Couturier**, surintendant du centre d'électrolyse.

Passer le flambeau

Progressivement, les gens de la 404 seront transférés à la nouvelle aluminerie où ils seront formés aux nouvelles technologies. L'Usine Alma, la plus grosse du réseau Alcan, produira cinq fois plus de métal que celle d'Isle-Maligne. Outre les activités de démantèlement, il n'y a maintenant plus que le centre de coulée à rester en opération jusqu'à une période encore indéterminée.



Rassemblés pour une dernière fois dans la salle de cuves 404, tous ceux qui ont participé à la fermeture officielle du 31 mars dernier.



L'esprit d'équipe

Claude Bouchard est opérateur à la salle de cuves 404. Auparavant, il a travaillé aux usines Arvida et Laterrière. « Plus que la technologie et l'environnement, c'est la perte des confrères de travail qui me fait quelque chose. Heureusement, je retrouverai certains d'entre eux à la nouvelle usine parce que nous avons fait nos choix en fonction de préserver notre groupe et l'esprit d'équipe. »



Tourner la clé

Avant de partir en formation, Claude Renaud était opérateur 404 depuis une vingtaine d'années. C'est lui qu'on a choisi pour tourner officiellement la clé qui coupera le contact de l'alimentation électrique des cuves. « Ça fait quelque chose de perdre des gens avec qui on travaille depuis longtemps ! J'ai revu tout à l'heure des retraités. C'est grâce à eux si cette usine est devenue aussi performante. »



Plus d'attention et de suivi

Le pontier-siphonneur Langis Bouchard n'en est pas à sa première fermeture puisqu'il a aussi participé à celles des salles de cuves 403 et 406. Il travaille à l'usine depuis 14 ans. « Une fermeture demande plus d'attention et de suivi. Le métal étant plus bas dans les cuves, elles sont plus difficiles à siphonner. » Son père est aussi de la fête aujourd'hui puisqu'il fait partie des 455 retraités invités pour l'occasion.



Les vieux ponts roulants

Ce n'est pas parce qu'il ne s'y sentait pas bien que Gino Roy, opérateur de pont roulant et siphonneur, quitte la 404. « J'aimais mon travail. J'aimais conduire les vieux ponts roulants. » Il se retrouvera bientôt au centre des anodes. Et, parce que « l'équipe, c'est important », il a choisi de s'y retrouver avec quelques compagnons de travail.



Toute bonne chose a une fin

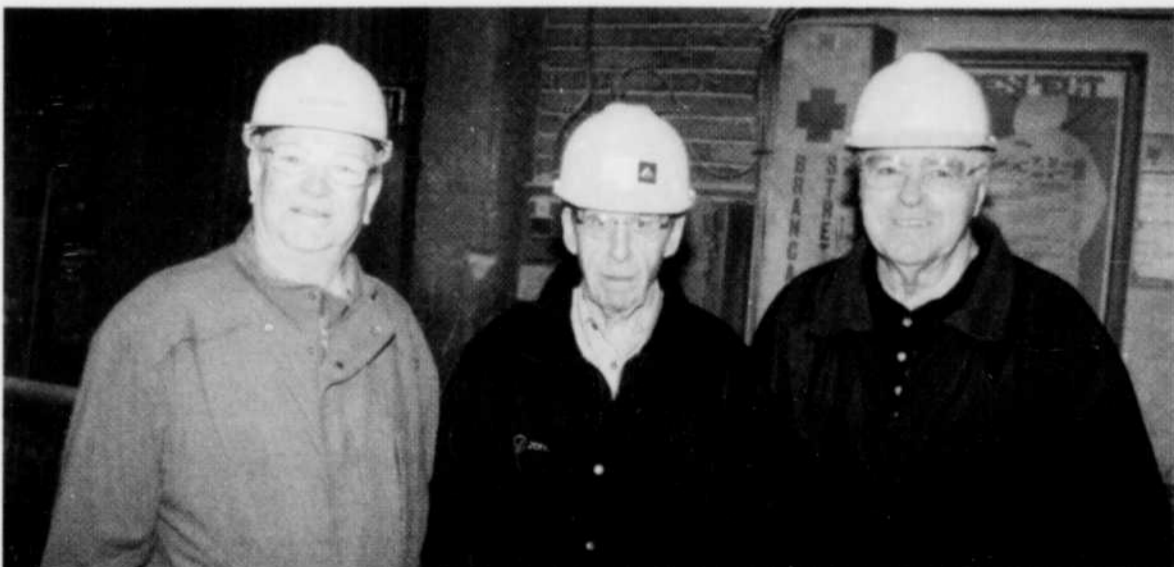
En tant que responsable des salles de cuves, Maurice Simard a coordonné les trois fermetures. « Aujourd'hui, c'est très spécial. Cet après-midi, l'Usine Isle-Maligne ne produira plus de métal. Comme il faut récupérer les actifs (anodes, cuves, etc.), encore 30 à 40 personnes resteront ici pour s'occuper du démantèlement avant de rejoindre les équipes de l'Usine Alma. Toute bonne chose a une fin... »

PHOTOS :
Steeve Tremblay et Jean Briand



Tout arrive à temps

Parti depuis déjà deux ans pour l'Usine Alma, le superviseur Alain Richard est venu donner un coup de main pour la fermeture. « C'est plaisant de revenir, de revoir les gens. Aujourd'hui, tout le monde est de bonne humeur. Pour se préparer à fermer, il a fallu appauvrir les cuves en alumine et changer notre façon de siphonner de manière à garder le moins de métal possible dans les cuves. Le défi est de s'arranger pour que tout arrive à temps. Comme nous avons l'expérience des deux fermetures précédentes, il n'y a pas eu de difficulté. »



Tellement de souvenirs

Retraité, Roméo Tremblay a travaillé pendant 33 ans à l'Usine Isle-Maligne. Il y est arrivé pour finaliser la construction de la salle 404. « Il y a ici tellement de souvenirs ! On y a passé la grande partie de notre vie, tous ensemble. On y a laissé une famille. Quand on se rencontre en ville, il n'y a que de beaux sourires. » Sur notre photo, il est accompagné de deux autres pionniers. Ce sont : Origène Fleury et Roland Verreault.



De nouveaux défis

Gilbert Jomphe est siphonneur depuis 1993. « On était bien ici. On se connaissait tous. On s'entendait bien. » Demain, il travaillera à la récupération des actifs. Puis, il partira en formation avant de commencer en électrolyse où il connaît déjà une vingtaine de confrères sur les 130 qu'il y côtoiera. « Une nouvelle gang, de nouveaux défis ! »



USINE GRANDE-BAIE

INNOVATION

UNE SCIE POUR DÉCOUPER L'ALUMINIUM !

Depuis cinq ans, on cherchait une méthode plus propre et plus sécuritaire que celle de la torche au plasma pour dégager l'aluminium qui se retrouve sous les cuves d'électrolyse lorsque celles-ci percent. Les gens de l'Usine Grande-Baie y sont arrivés en développant une scie à moteur hydraulique munie d'une lame spécialement adaptée à l'aluminium et d'un système de valves de lubrification.

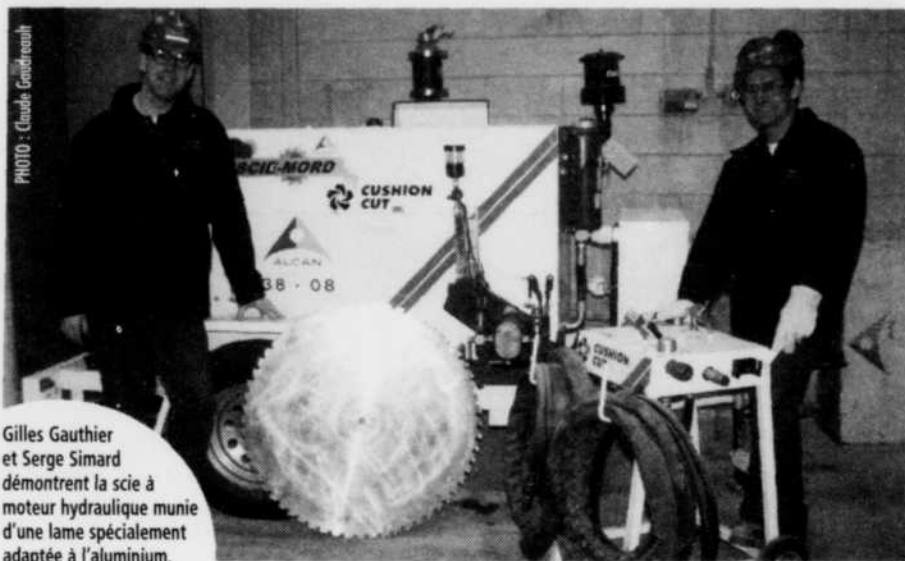


PHOTO : Claude Gaudreault
Gilles Gauthier et Serge Simard démontrent la scie à moteur hydraulique munie d'une lame spécialement adaptée à l'aluminium.

● Fallait y penser !

Gilles Gauthier, chargé de projet, et Serge Simard, opérateur, en sont les principaux concepteurs. Ils travaillent sur ce projet depuis environ cinq ans. « La torche au plasma produisait des gaz indésirables et de la fumée qui persistaient tout au long des travaux pouvant atteindre parfois jusqu'à une douzaine de jours. »

« D'autre part, nous utilisons un levier hydraulique ou un chariot élévateur pour dégager la plaque d'aluminium à découper. Maintenant, nous avons recours à des pinces de décarcation qui écartent la plaque du plancher de ciment ce qui a permis de diminuer considérablement les risques d'écrasement et de maux de dos. »

La scie étant opérée à l'aide d'une commande à distance, le travailleur est protégé des projec-

tions de particules d'aluminium et des bruits ambiants. De plus, le métal est coupé à la grandeur désirée. Ceci élimine une étape de cisaillement qui se faisait à l'extérieur de l'usine et ce, avant d'envoyer le métal à la refonte.

● Importante réduction du temps de remplacement

En plus d'y gagner en qualité d'environnement de travail et en sécurité, la nouvelle scie réduit de 50 % le temps de remplacement d'une cuve. « En libérant la cuve plus rapidement, l'impact sur la production est immédiat. À ce rythme, ce projet se rentabilise très rapidement et c'est un bon exemple du travail qui se fait dans le cadre du programme Recherche d'opportunités (Santé-Sécurité-Coûts-Environnement) », d'ajouter le superviseur Guy Blackburn. Bravo à toute l'équipe !

Semaine santé-sécurité

DEUX FOIS PLUTÔT QU'UNE !

Pour la première fois, l'Usine Grande-Baie a tenu une semaine santé-sécurité au printemps. Le but de cette nouvelle activité qui s'ajoute à celle de l'automne, est de contrer la tendance printanière habituelle de hausse des accidents et incidents.

Pour ce faire, on a choisi de présenter les différents protocoles d'application en sécurité établis jusqu'à maintenant à travers les usines d'Alcan. Mario Simard est coordonnateur en santé-sécurité. « Les protocoles d'application visent à vérifier la conformité que nous atteignons envers nos procédures contre les risques majeurs. Nous parlons donc des risques majeurs reliés à énergie zéro, des espaces clos, des points chauds, des situations de levage, de métal en fusion, du DRATT (directives régulières d'autorisation de travail pour les travaux en haute-tension électrique) et de la circulation en véhicule. »

Pour chacun des protocoles présentés, une ou plusieurs caricatures ont été réalisées. À partir de la semaine du 7 février, des informations portant sur les différents protocoles ont été diffusées sur le napperon de la cafétéria et dans les cinq minutes de sécurité de chaque équipe. Dans la semaine du 15 au 21 mars, un kiosque d'information et de sensibilisation a été tenu à la cafétéria, à tour de rôle, par chacun des comités de santé-sécurité des départements de l'usine. À cet endroit facilement accessible pour tous, il était possible d'obtenir de l'information supplémentaire par les animateurs et les éléments des caricatures proposées. À partir de celles-ci, les gens ont été appelés à participer à un concours visant à identifier les bons gestes à poser dans chacun des cas. Cette formule originale a été très appréciée et la participation a été très forte.



PHOTO : Yves Héroux
Les membres des comités santé-sécurité de tous les départements de l'usine ont organisé l'événement. En voici quelques-uns en compagnie du coordonnateur santé-sécurité et du directeur. Ce sont, de gauche à droite, à l'avant : Fernand Boudreault, Eric Aubin, Alain Côté, Alain Girard et, à l'arrière : Robin Gagnon, Martin Boudreault, Mario Simard, coordonnateur, et Michel Huot directeur.



PHOTO : Claude Gaudreault
Des membres du comité tabagisme ont participé au tirage au sort. Christian Dion, Fernand Boudreault, Pierrot Gagné, Chantale Huot, Benoît Dufour et Bernard Audet accompagnés d'André Rivard, surintendant des pâtes et scellement (au centre).

Défi parrainage DES GAGNANTS

Parmi les 15 équipes participantes au Défi parrainage 1999/Usine Grande-Baie qui ont complété une année sans fumer, celle de Guy Chalifour et d'André Poirier est l'heureuse gagnante du tirage au sort qui leur a valu chacun un forfait d'une nuitée pour deux personnes dans une auberge de Charlevoix. Félicitations aux gagnants et bonne chance aux 44 équipes qui viennent d'entreprendre du même coup le Défi parrainage 2000/Usine Grande-Baie.



D'autre part, parmi les dix gagnants du tirage provincial, quatre sont de Grande-Baie. Ce sont Jean-Luc Sénéchal, sa conjointe Jocelyne Jean, Guy Chalifour (absent) et André Poirier. Ils sont accompagnés du directeur Michel Huot et des membres du comité tabagisme Fernand Boudreault et Bernard Audet qui ont procédé à la remise de leur prix, des bicyclettes d'une belle valeur.



USINE GRANDE-BAIE

Projet de 4,9 millions \$

LE CENTRE DE SCHELLEMENT DES CATHODES BIENTÔT EN CONSTRUCTION

Un nouveau centre de scellement des cathodes verra le jour d'ici février 2001 à l'Usine Grande-Baie. Consistant à construire et à aménager ce bâtiment à l'ouest du centre de rénovation des cuves, le projet représente un investissement de 4,9 millions \$. Le nouveau centre de scellement des cathodes desservira le centre de réfection des cuves de Grande-Baie qui répond aux besoins des usines Laterrière et Grande-Baie.

Présentement, il n'y a pas de bâtisse dédiée aux opérations de scellement des cathodes à l'Usine Grande-Baie. Toutes les activités se déroulent à plusieurs endroits dans l'usine mais surtout dans les secteurs de nettoyage des mégots et de scellement des anodes. Cette situation génère beaucoup de coactivités et des risques d'accidents.

Depuis 1997, une équipe du Centre des anodes, formée principalement d'opérateurs et de ressources techniques internes et externes, a travaillé sur différents concepts et scénarios d'opération afin de corriger cette situation à risque. La solution retenue fut celle de procéder à la construction et à l'aménagement d'une bâtisse dédiée aux opérations de scellement des cathodes. Ce projet d'envergure a finalement été accepté en novembre 1999 à la suite d'une audition effectuée par un groupe d'experts de Maison Alcan.

Il est prévu que l'équipe d'opérateurs pourra enfin se retrouver dans un centre adapté à ses besoins dès février 2001. Ce qui fait dire à Christian Tremblay,

responsable de projet, « qu'ils ont démontré beaucoup de compréhension et de vigilance en tolérant des conditions de travail quelquefois pénibles à supporter au cours des dernières années. »

Le nouveau bâtiment aura une superficie approximative de 22 mètres sur 25 mètres et une hauteur d'environ 9,5 mètres. Il comprendra les facilités nécessaires pour effectuer les opérations de réception et d'entreposage des blocs cathodiques, le préchauffage et le scellement des blocs longs, l'accumulation et le refroidissement des blocs scellés ainsi que la préparation et l'inspection avant livraison.

Notons que la majorité de l'ingénierie industrielle sera réalisée à l'interne par le personnel des Services techniques en collaboration avec un comité d'utilisateurs du secteur. « Les firmes régionales d'ingénierie sont aussi d'un bon support dans la réalisation de nos projets, notamment dans la production des documents tels que dessins, devis techniques et rapports techniques », de préciser



PHOTO : Yves Henrichon

Présentement, il n'y a pas de bâtisse dédiée aux opérations de scellement des cathodes à l'Usine Grande-Baie. Toutes les activités se déroulent à plusieurs endroits dans l'usine.

Christian Tremblay. L'ingénierie détaillée de ce projet doit se compléter à la fin mai pour réaliser les

travaux de construction de juin à décembre 2000 et faire la mise en marche en janvier et février 2001.

SIMON DUBÉ stagiaire en mécanique

Simon Dubé a terminé en technique de mécanique au Cégep de Jonquière. Il a toujours aimé travailler de ses mains. « Je répare toutes sortes de choses : vélos, skis, moteurs, etc. Je me suis même fabriqué un « gokart » ! Et, il entretient des rêves comme celui d'ouvrir un jour son atelier de vélo de descente. Car Simon est aussi champion dans cette discipline. Il a d'ailleurs participé à quelques compétitions importantes et souhaite continuer dans ce sens. « L'idéal serait de trouver un travail qui réunirait vélo et mécanique. »

« Pour être à l'aise dans ce domaine, il faut être débrouillard, observateur, prendre le temps de faire les choses et surtout, penser mécanique. » À l'usine, il assiste les autres mécaniciens dans le support technique, modifie les équipements, améliore l'entretien, met à jour les dossiers des équipements du secteur, etc. François Beaudoin lui sert de superviseur. « Je me sens responsable de l'apprentissage de Simon. C'est important qu'il touche à tout pour découvrir ce qu'il préfère vraiment. » Le stagiaire est tout à fait de cet avis.

« Si j'ai accepté ce stage d'un an au lieu d'un emploi d'été plus lucratif c'est pour l'expérience et pour me faire connaître. Je me suis fait des amis. Ici on est quelqu'un, pas un numéro. »



PHOTO : Claude Gaudreault

Au secteur manutention des anodes de l'Usine Grande-Baie, Simon Dubé et son superviseur de stage, François Beaudoin.

STEEVE FURLOTTE stagiaire en mécanique industrielle

C'est avec un diplôme d'études collégiales en génie mécanique, option fabrication, que Steeve Furlotte entame en juin 1999 un stage à l'Usine Grande-Baie. Au début, on lui confie la mise à jour des manuels d'entretien. Avec ordre et méthode, il relève le défi. Progressivement, il est impliqué dans certains projets de modification d'équipements.

« Ce stage en est vraiment un de technicien, ce pourquoi je suis formé. On m'implique beaucoup plus que je ne l'aurais cru en support technique. »

Son superviseur, Rémi Saucier cherche à ce que l'expérience lui soit profitable. « C'est un très bon technicien qui fait le lien entre l'équipement et son application. Les clients des services opéra-

tionnels sont nombreux : déchargement de l'alumine, déchargement de coke, épurateurs, brasquage et débrasquage, etc. Il n'est pas toujours évident de s'y reconnaître et de savoir à qui s'adresser. C'est une bonne école. »

Steeve pour qui la mécanique est le seul domaine qui s'avère intéressant, est prêt à mettre tous les efforts pour réussir. « J'aime la mentalité de l'usine qui passe par le travail d'équipe et l'écoute des autres. »

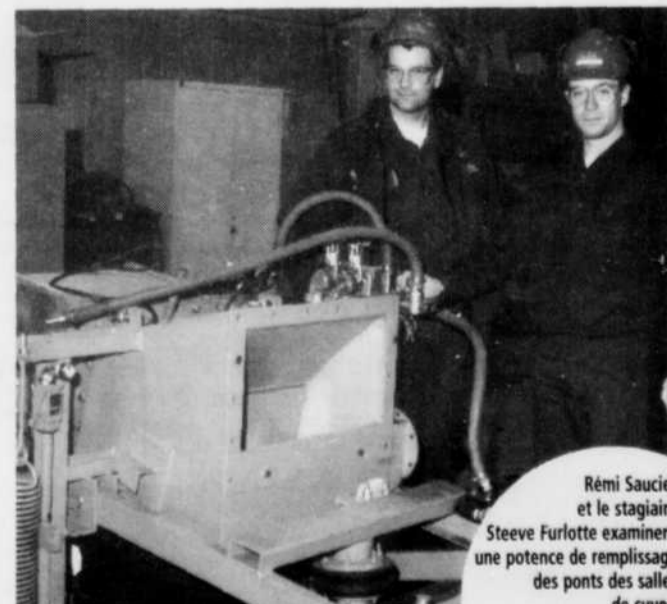


PHOTO : Yves Henrichon

Rémi Saucier et le stagiaire Steeve Furlotte examinent une potence de remplissage des ponts des salles de cuves.

UN COMITÉ VOIT LE JOUR

Afin de faciliter la compréhension des différents régimes d'avantages sociaux, un comité conjoint a vu le jour en 1999. Il est composé de représentants d'Alcan et du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (SNEAA) ainsi que de retraités. Le comité se veut un canal privilégié qui permettra aux personnes retraitées d'adresser leurs questions en matière de régimes d'avantages sociaux.

Le comité a été mis sur pied à la suite de l'assemblée annuelle des retraités du Régime agréé de pensions Alcan Québec (RAPA) tenue à Ville de La Baie en juin 1997 alors que certains participants avaient émis des commentaires portant sur l'administration des régimes d'avantages sociaux syndiqués.

Le comité se compose d'Yvon Girard, Donat Lévesque et Paul-Étienne Racine, représentants des retraités ; d'Alain Rose, représentant syndical ; ainsi que de Romain Boily, Hélène Lapointe et Martin Lapointe, représentants patronaux.

LORS DE SES PREMIÈRES RENCONTRES, LE COMITÉ A PRÉCISÉ SON MANDAT QUI SE TRADUIT EN QUATRE VOLETS :

1. Recueillir toute information relative aux problèmes soulevés par les retraités.
2. Recommander des solutions aux problèmes soulevés par les retraités.
3. Voir à l'application des solutions retenues.
4. Faire le lien avec le comité du Régime agréé de pensions Alcan Québec (RAPA).

Pour l'année 2000, le comité a fixé ses priorités sur l'échange d'information concernant tout changement aux régimes s'appliquant aux retraités et préretraités, la mise en place de communications structurées et la continuité des dossiers amorcés en 1999. Par le biais du journal Le Lingot, le comité fera connaître l'avancement de ses travaux.

Fondation des maladies du cœur RÉSULTATS DU CONCOURS « VOTRE POIDS VOUS BOGUE-T-IL ? »

Dans le cadre des activités mises sur pied par la Fondation des maladies du cœur, 416 employés d'Alcan ont participé à un concours sur le poids santé. À la suite d'un tirage au sort effectué par des membres du Centre médical, trois prix de participation ont été attribués. Les gagnants sont Georges Paradis de l'Usine Vaudreuil (département 737), Mario Côté de l'Usine Arvida (CPA) et Jacques Vaillancourt de l'Usine Vaudreuil (HSB) qui se partagent respectivement les volumes « Le Québec cyclable » et « Cuisine chinoise » ainsi que deux laissez-passer pour l'Atrium de Montréal.

Quand canards et cochons roses envahissent le Musée

Dans le cadre de l'événement « Regards sur l'environnement, la Capitale reçoit », le Musée de la civilisation de Québec a tenu, du 28 février au 12 mars, une exposition ayant pour thème l'environnement.

On y a valorisé la créativité et le dynamisme du Réseau québécois des écoles micro-entreprises environnementales. Illustrant bien la diversité des productions du réseau, planètes, cochons roses, canards et autres œuvres ont été soumises à l'assentiment des visiteurs. De plus, des enfants de l'école Montessori de Sillery ont expliqué comment s'effectue la fabrication de papier fait main.

Réseau québécois
des écoles micro-entreprises
environnementales

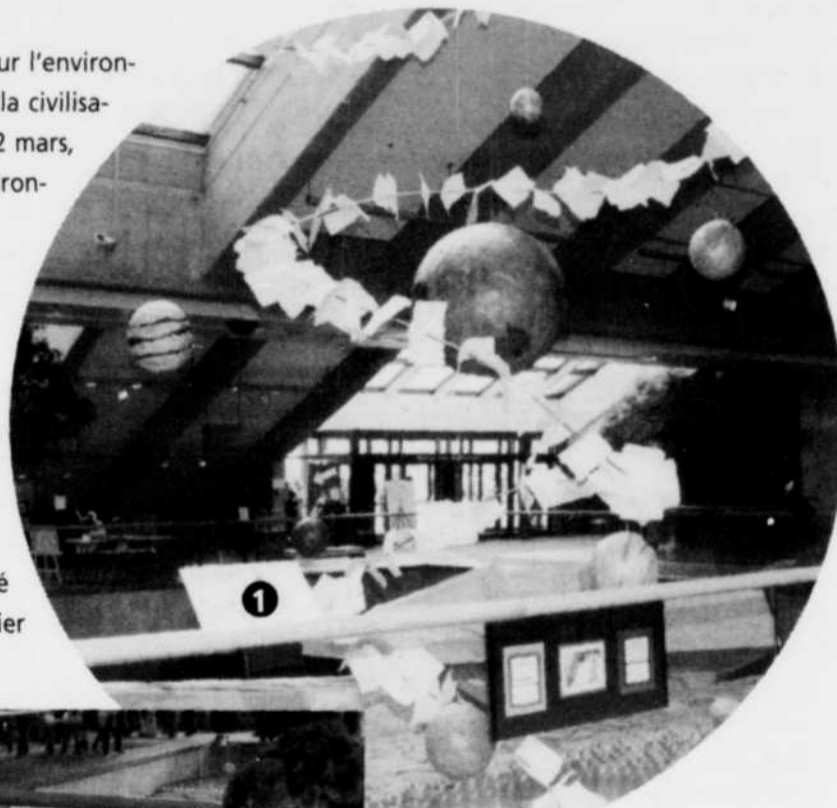


PHOTO :
Jacques Lessard



1. Au Musée de la civilisation de Québec, une exposition sur l'environnement a mis en valeur des productions du Réseau québécois des écoles micro-entreprises environnementales.
2. Les élèves de l'école Montessori de Sillery ont tenu un atelier intitulé « À vos papiers ».





USINE VAUDREUIL

LE GROUPE PROJETS CONSTRUCTION

UNE ÉQUIPE À LA RESCousse DE L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES ALUMINES

Le groupe Projets Construction est une équipe de secours au service de plusieurs départements. En janvier dernier, lors d'un arrêt de production à l'usine des Produits chimiques alumines (UPCA), l'équipe de Projets Construction est intervenue de toute urgence pour réparer un important bris d'équipement.

Pendant une semaine complète, cette équipe formée de huit employés, quatre soudeurs et quatre mécaniciens, a trimé dur pour réparer le cyclone défectueux, servant à départager l'alumine des gaz, qui se désintérait et contaminait ainsi les alumines commerciales jusqu'à les rendre non conformes.

Rappelons que les opérations de secours ont été réalisées dans des conditions assez difficiles et dans un temps d'exécution limité. Malgré la température qui frôlait les moins 30 °C et l'accès restreint au cyclone par la toiture, les employés ont travaillé sans relâche et remis l'unité de production de l'UPCA en bon état.

« L'expertise des gars y était pour quelque chose, c'est certain, affirme Gaston Tremblay, superviseur. Ils connaissent le milieu de travail et les règles de sécurité. Encore une fois, ils ont été capables de relever ce nouveau défi. »

Le travail de remplacement du cyclone a été répété à la fin du mois de février sur l'autre unité de production, afin d'éviter le même genre d'inconvénient avec les alumines commerciales. Bravo !



De gauche à droite :
Serge Boivin (soudeur),
Gaston Tremblay (superviseur),
Denis Guay (mécanicien),
Yvon Larouche (soudeur),
Jacques Gagné (mécanicien),
Berthin Fortin (soudeur), Donald
Bugeaud (mécanicien), Alain Tardif
(soudeur), Robert Poirier (mécanicien)
et Rémi Oiseau (ingénieur).

PHOTO : Yves Henrichon

DE L'ALUMINIUM DANS L'ANTISUDORIFIQUE

L'utilisation de l'aluminium dans les produits d'hygiène ne date pas d'hier. D'origine minérale, composée de sulfate double de potassium et d'hydrate d'aluminium, la pierre d'alun était connue des Chinois et des Égyptiens, qui l'utilisaient déjà au 16^e siècle avant notre ère. Aujourd'hui, cette pierre nettoie et supprime les mauvaises odeurs.

L'aluminium n'est pas ajouté tel quel au produit. D'abord, les lingots sont placés au fond d'un très grand réservoir contenant de l'acide chlorhydrique et de l'eau. Dissous par la solution acide, les lingots forment une nouvelle solution de chlorure d'aluminium. Cette solution est pompée hors du réservoir, filtrée et combinée à de nouveaux produits pour faire un complexe actif inséré directement dans l'antisudorifique.

À la toute fin, de 2,5 à 4 % de chlorure d'aluminium se retrouve dans l'antisudorifique. Lors de l'application de l'antisudorifique sur la peau, le chlorure d'aluminium précipite dû au changement de pH. Ce sont de fines particules d'aluminium qui vont bloquer les pores de la peau pour empêcher la sudation.

Source : Revue L'équipe Beaubernois

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Le programme d'aide aux employés (PAE)
met à votre disposition les
services suivants :

- Information et évaluation
- Intervention à court terme
- Orientation vers des ressources plus spécialisées, lorsque nécessaire
- Possibilité de rencontre avec un conseiller dans les 48 heures suivant la demande et ce, en dehors des heures de travail
- Aide téléphonique : accès par téléphone, 24 heures sur 24, 7 jours par semaine (pour urgence seulement les soirs et les fins de semaine).

Être bien
Tout simplement

Région du Saguenay : (418) 690-2186

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

Le PAE, pour être bien, tout simplement

Concours Terry-Fox

INSCRIVEZ-VOUS ET COURREZ LA CHANCE DE PROFITER D'UNE SEMAINE DE STAGE INOUBLIABLE

Alcan en collaboration avec Rencontres du Canada, offre à 40 jeunes la possibilité de participer au programme d'études canadiennes d'une semaine au Centre Terry-Fox, à Ottawa, durant l'année scolaire 2000-2001. L'entreprise défraiera la totalité de leur séjour, frais d'hébergement et de transport.

Dans le but de favoriser le plus grand nombre de jeunes possibles, le programme est offert à tous les enfants des employés d'Alcan au Canada. Un peu plus de 600 jeunes enfants d'employés d'Alcan ont eu la possibilité de vivre cette expérience de groupe dans le cadre des activités de la capitale nationale depuis l'implication d'Alcan dans ce programme en 1983.

Durant cette semaine, 130 jeunes de toutes les provinces et territoires du Canada découvriront leur pays. À travers différentes activités stimulantes telles qu'ateliers, discussions, visites, mises en situation et simulations, ils approfondiront leur connaissance des diverses institutions canadiennes.

La date de leur séjour est déterminée d'après le thème qu'ils auront choisi qui est destiné à compléter la formation : Arts et culture, Science et technologie, Journalisme et communications, Canada et le monde, Loi, Affaires et entrepreneuriat, Expérience canadienne, Sports et bonne forme, Forum de la GRC.

Admissibilité:

1. Étudiant âgé de 15 à 17 ans dont le parent ou le tuteur légal travaille comme employé dans une filiale d'Alcan au Canada.
2. L'étudiant doit avoir l'autorisation du parent ou de son tuteur légal

et du directeur de l'école qu'il fréquente au cours de l'année 1999-2000. De plus, le sceau de l'école est exigé.

3. Chaque étudiant n'a le droit de participer qu'une seule fois. S'il a déjà gagné, il n'est pas éligible.

Pour recevoir un formulaire d'inscription ainsi que les modalités du concours, il suffit de contacter Mireille Bourassa au (418) 699-3666. Les candidats devront remplir le formulaire et le retourner avant le 25 mai 2000.

**LE TIRAGE AURA LIEU LE 9 JUIN PROCHAIN
À LA MAISON ALCAN. TOUS LES PARTICIPANTS
SERONT INFORMÉS PAR LETTRE
DES RÉSULTATS DU TIRAGE.**

Acte de bravoure
**JEAN-SERGE CÔTÉ MÉRITE
 TOUTE NOTRE ADMIRATION**

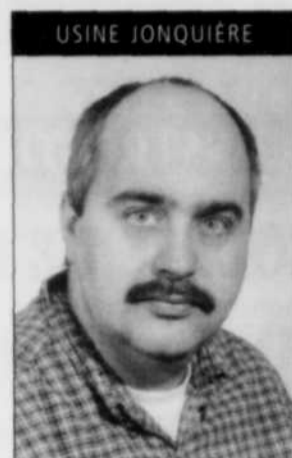
Dans la Réserve faunique des Laurentides, le 1er avril dernier, Jean-Serge Côté a dû affronter de tragiques événements qui l'ont tout de même conduit à sauver une vie. Témoin d'un accident spectaculaire, il voit le corps du conducteur éjecté de son véhicule qui s'engloutit dans un ravin. Alors qu'il s'en approche, il entend des gémissements provenant du véhicule en flammes. N'écoulant que son courage, il s'élançe et réussit à délivrer la dame qui s'y trouvait coincée. Juste à temps!



PHOTO : Yves Henrichon

Plutôt modeste, Jean-Serge Côté est convaincu qu'il existe en chacun de nous des forces insoupçonnées qui nous poussent à agir dans ces moments d'urgence. Et, s'il a choisi de parler de cet événement tragique, c'est qu'il croit au pouvoir de la prévention. « Lorsque l'on conduit, surtout la nuit, il faut s'arrêter au premier signe de somnolence. Il faut aussi attacher sa ceinture de sécurité en tout temps. »

NOMINATIONS



USINE JONQUIÈRE
Robert Bernier
 Chef - Service aux Incendies



USINE VAUDREUIL
Louis Brassard
 Ingénieur mécanique



TI- GROUPE MÉTAL PRIMAIRE
Josée-France Simard
 Coordonnatrice TI



USINE LATERRIÈRE
Martyne Levasseur
 Surveillante principale - comptabilité financière



USINE ALMA
François Beaudoin
 Ingénieur d'entretien et de procédé



USINE ALMA
Carl Gagné
 Analyste - T1

AVIS DE DÉCÈS

CANUEL, ROLAND

Est décédé le 28 février 2000, à l'âge de 69 ans et 1 mois, Roland Canuel du 228, 1ère avenue Nord à Saint-Nazaire. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

GRAVEL, FRANÇOIS-NIL

Est décédé le 5 mars 2000, à l'âge de 78 ans et 7 mois, François-Nil Gravel du 3793, rue Gagnon, app. 4 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département de digestion - UAV secteur rouge de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DUCHESNE, ROLAND

Est décédé le 5 mars 2000, à l'âge de 87 ans et 10 mois, Roland Duchesne du 962, rue Derfla à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était au service du département d'entretien et de calcination de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GILBERT, JEAN-JOSEPH

Est décédé le 9 mars 2000, Jean-Joseph Gilbert du 2008, rue Duvernay à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département de fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BOUDREAU, PHILIPPE

Est décédé le 9 mars 2000, à l'âge de 75 ans, Philippe Boudreau du 3664, rue d'Youville à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 43 ans, il était au service du département d'Hydrate II de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, FLORIAN

Est décédé le 12 mars 2000, à l'âge de 59 ans et 7 mois, Florian Tremblay du 183, rue Sainte-Marie à Saint-Fulgence. À l'emploi d'Alcan durant plus de

29 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Ouest de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HARVEY, BERNARD

Est décédé le 12 mars 2000, à l'âge de 70 ans et 1 mois, Bernard Harvey du 799, rue des Mélèzes à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

FLEURY, JACQUES

Est décédé le 12 mars 2000, à l'âge de 60 ans et 9 mois, Jacques Fleury du 510, rue Mgr Laflamme à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département de broyage de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DIONNE, GEORGES

Est décédé le 15 mars 2000, à l'âge de 66 ans et 2 mois, Georges Dionne du 190, rang 7 à l'Ascension. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

MORIN, RAYMOND

Est décédé le 17 mars 2000, à l'âge de 78 ans et 4 mois, Raymond Morin du 3708, rue Montclam à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du Centre Sud d'entretien d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

PERRON, BERTRAND

Est décédé le 17 mars 2000, à l'âge de 71 ans et 11 mois, Bertrand Perron du 1809, rue Savane à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 43 ans, il était au service du département d'entretien civil de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, ELZÉAR

Est décédé le 20 mars 2000, à l'âge de 92 ans et 6 mois, Elzéar Tremblay du 226, 1ère avenue Nord

à St-Nazaire. À l'emploi d'Alcan durant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

OTIS, JEAN-CLAUDE

Est décédé le 22 mars 2000, à l'âge de 59 ans et 6 mois, Jean-Claude Otis du 4224, chemin de l'Église à Lac-Kénogami. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était au service du CREE de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DION, JULES

Est décédé le 22 mars 2000, à l'âge de 80 ans et 9 mois, Jules Dion du 3707, rue Cabot à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département des ateliers au Centre de Recherche et de Développement Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, MARIUS

Est décédé le 25 mars 2000, à l'âge de 76 ans et 4 mois, Marius Simard du 1402, avenue du Port à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département des ateliers et des équipements mobiles de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

THIBEAULT, SERGE

Est décédé le 29 mars 2000, à l'âge de 46 ans et 5 mois, Serge Thibault du 3673, rue Boullé à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Ouest de l'Usine Arvida au moment de son décès.

VILLENEUVE, FERNAND

Est décédé le 1er avril 2000, à l'âge de 82 ans et 7 mois, Fernand Villeneuve du 3677, rue du Roi Georges à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service du département des ateliers et des équipements mobiles de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, CLÉMENT

Est décédé le 1er avril 2000, à l'âge de 81 ans et 8 mois, Clément Lavoie du 1285, boul. Saint-Jude à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

TREMBLAY, CHARLES-JOSEPH

Est décédé le 3 avril 2000, à l'âge de 77 ans et 5 mois, Charles-Joseph Tremblay du 1812, rue de Kitimat, app 5 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GILBERT, WILFRID

Est décédé le 4 avril 2000, à l'âge de 83 ans, Wilfrid Gilbert du 1901, rue des Roitelets, app 308 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

PICHETTE, SERGE

Est décédé le 7 avril 2000, à l'âge de 48 ans et 1 mois, Serge Pichette du 2666, rue Simard à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du Centre de coulée 5 de l'Usine Arvida au moment de son décès.

BOILY, YVON

Est décédé le 7 avril 2000, à l'âge de 69 ans et 8 mois, Yvon Boily du 13, rue Saint-Roch à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était au service du Centre de produits anodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BIENTÔT UNE ANNÉE D'EXPÉRIENCE DE PLUS À LEUR ACTIF

Alors qu'elles s'apprentent à terminer leur stage d'une année à l'Usine Laterrière, nous avons rencontré les stagiaires Avantage carrière dans chacun de leur domaine respectif : comptabilité, informatique, formation et ressources humaines. Place aux stagiaires !

Josée Gagnon stagiaire en comptabilité



Martyne Levasseur
et Josée Gagnon.

Originnaire de Laterrière, Josée Gagnon est « candidate CMA », c'est-à-dire qu'après avoir réussi les examens de l'ordre en juin dernier, elle doit cumuler deux années d'expérience et avoir complété le Programme professionnel CMA avant de porter le titre de comptable CMA. Arrivée en pleine période budgétaire à Laterrière, cette expérience est d'autant valable qu'il lui a fallu se débrouiller vite et bien. Ce qui n'est pas évident lorsque l'on ne connaît pas l'organisation. « S'adapter rapidement est aussi un avantage parce qu'on fait vite partie de l'équipe. J'aime ce que je fais, encore plus le volet gestion car cela me permet d'être en contact avec les gens. »

Fait inusité, la superviseuse de Josée, Martyne Levasseur, est en poste à Laterrière depuis peu. C'est en souriant qu'elle confie : « je peux me vanter d'être tombée sur une perle rare. L'on s'intègre mutuellement ! Josée est très dynamique. Elle apporte du sang neuf à l'organisation. » Jusqu'en juillet prochain, elle supporte les superviseurs de division dans la préparation de leur budget, le suivi de coûts et dans diverses analyses.

Lise Tremblay stagiaire en informatique

Lise Tremblay a travaillé pendant 17 ans comme technicienne en pharmacie. Par goût de relever de nouveaux défis et de solutionner de nouveaux problèmes, en réorientant sa carrière, Lise a choisi l'informatique. C'est alors qu'elle entreprend un programme d'études collégiales intensif en informatique de gestion au Cégep de Jonquière. Après un stage de fin d'études de sept semaines justement à l'Usine Laterrière, elle obtient son diplôme.



Lise Tremblay
et Nicole Belley.

Puis, elle entame ce stage qui prendra fin en septembre prochain et lui permet de s'attaquer à de nouveaux logiciels et à de nouveaux langages. « Il y a toujours des choses à apprendre. C'est comme ça qu'on avance, qu'on élargit ses horizons. Heureusement, il y a toujours quel-qu'un pour nous venir en aide. C'est très facile de s'adapter à Laterrière. Les gens sont accueillants. » Nicole Belley, sa superviseuse, la définit comme sérieuse et persévérante. Autant d'atouts qui ont servi lorsqu'elle a été confrontée à certains programmes qui ne passaient pas l'an 2000 ou à d'autres applications techniques qu'il a fallu mettre à jour.

Marie-Claude Perron stagiaire en formation



Marie-Claude Perron
et Sylvie Savard.

PHOTOS : Yves Heinrich

Bachelière en administration, Marie-Claude Perron s'intéresse surtout à la gestion des ressources humaines qui selon elle, est « le moteur de l'entreprise ». En plus de supporter le développement de programmes de formation et de stage, elle œuvre en relations de travail et en développement organisationnel. Elle fait le suivi des griefs (bureau), collabore au comité des relations ouvrières (CRO) et participe à un projet interusine en formation aux tâches d'électrolyse pour lequel elle prépare questionnaire, analyse et rapport. Ce projet réunit les usines Grande-Baie, Laterrière, Lynemouth et Sebree.

Supervisée en relations de travail par Annie Leclerc et en formation par Sylvie Savard, Marie-Claude est ravie de la confiance et de la latitude qui lui sont accordées. « Cette grande autonomie me pousse à aller plus loin. » Pour Sylvie, ce n'est pas un hasard si la stagiaire se voit confier des mandats aussi importants, « c'est qu'elle présente des forces indéniables d'écoute, d'analyse, de synthèse et de jugement. Elle sait s'approprier les dossiers tout en évaluant ses responsabilités. » Originnaire d'Alma, Marie-Claude terminera ce stage en septembre prochain.

Pascale Simard stagiaire en ressources humaines

C'est avec un bagage intéressant que Pascale Simard a entrepris ce stage qui se poursuivra jusqu'en août prochain. Elle détient en effet un baccalauréat en psychologie et un certificat en animation de l'Université de Chicoutimi ainsi qu'une maîtrise en développement organisationnel de l'Université de Sherbrooke. Maîtrise qu'elle a terminée au centre hospitalier de l'endroit, en collaborant plus précisément à un dossier traitant du maintien de la santé psychologique au travail.

À Laterrière, elle s'occupe de développement organisationnel et de relations de travail. « Mes projets sont diversifiés : gestion de l'absentéisme, traitement de griefs, rémunération, temps supplémentaire, autonomie. J'assiste au comité des relations ouvrières, je fais de l'encadrement d'équipe, je participe au projet performance vision, etc. » Nouvellement arrivée, sa superviseuse, Isabelle Ferron n'a que de bons mots pour elle. « Je n'étais pas encore en poste que je lui faisais confiance parce que je la sentais très en contrôle de ses dossiers. »



Isabelle Ferron
et Pascale Simard.

Sous le thème,
 « Dans le monde entier, au
 coin de la rue... », les activités
 de la campagne de financement
 de la Croix-Rouge se
 dérouleront entre le 8 mai et
 le 2 juin prochain. Cette année,
 Éric Jean, conseiller en
 ressources humaines à l'Usine
 Saguenay, est responsable de
 la campagne. « Le monde c'est
 aussi au coin de notre rue, c'est
 à l'angle de nos quartiers, c'est
 ici, tout près de chez nous. Voilà
 pourquoi les employés d'Alcan
 sont si généreux envers la
 Croix-Rouge. Le monde,
 c'est aussi chez nous. »



**Dans le
 monde
 entier,
 au coin
 de la
 rue**

LA CAMPAGNE DE FINANCEMENT DE LA CROIX-ROUGE S'AMORCE



« Il faut prendre le temps de remercier. Il faut s'attarder à reconnaître et à promouvoir la beauté du geste de donner. En regardant de près la Croix-Rouge, on découvre un monde insoupçonné d'interventions et d'implications dans tous les milieux de nos communautés. Informez-vous et discutez avec les bénévoles; vous découvrirez un univers d'entraide et de partage. »

Après avoir recueilli 71 611 \$ en 1999, le comité vise à augmenter la participation de 10 % cette année. « C'est un objectif réaliste pour une quatrième édition puisqu'on a enregistré une augmentation de participation de 17 % l'an passé ! »

Toutes les installations régionales sont impliquées dans la campagne. Les activités d'information et de sollicitation se feront dans le respect des particularités des usines et ce, en partenariat avec les représentants des employés. Environ 200 personnes interviennent comme bénévoles et sollicitateurs.

LE DON D'ÊTRE LÀ

La Division du Québec de la Croix-Rouge canadienne a quatre bureaux territoriaux à Chicoutimi, Hull, Québec et Montréal, où se trouve également son siège social. Au total, ce sont donc près de 70 employés qui développent, gèrent et coordonnent les services offerts par l'intermédiaire de 30 000 bénévoles. De plus, à ce nombre s'ajoute 6 000 moniteurs en secourisme et sécurité aquatique. Sur le territoire couvert par le bureau de Chicoutimi, ils sont plus de 3 500 bénévoles qui s'activent à offrir à la population des services essentiels tels que les services humanitaires et éducatifs.



De l'Usine Saguenay, Éric Jean, responsable de campagne 2000, et Cindy Copeman.

Des 30 000 bénévoles, 20 000 d'entre eux se consacrent à la prestation des Services éducatifs ou à l'organisation de collectes de fonds. Les 10 000 autres sont spécialisés en intervention : ils sont disponibles 24 heures sur 24 pour venir en aide à plusieurs milliers de victimes de sinistres et d'accidents au Québec et ce, avec une moyenne de 700 interventions par an.

En 1999, 78 sinistres ont été couverts par les services de la Croix-Rouge pour un total de 557 personnes aidées. Plus de 1 500 personnes ont participé à diverses séances d'information en prévention. Plus de 13 000 personnes ont participé à des programmes de sécurité aquatique, 622 à des programmes de secourisme. Enfin, en 1999, 2 244 jeunes ont reçu une formation en gardiens avertis, en plus des 85 moniteurs formés en sécurité aquatique et secourisme. La Croix-Rouge est donc plus active que jamais.

LISTE DES BÉNÉVOLES RESPONSABLES PAR SECTEUR

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE :

1954 Davis
 France Gobeil (personne ressource ÉÉQ)
 Postes Usines Jonquière

Marc Balthazar
 Gilles Gagnon
 Suzanne Poitras

USINE ARVIDA :

Roland Poirier
 Jean Proux
 Lynn Tremblay

USINE VAUDREUIL :

Martine Cormier (temporaire)

USINE GUILLAUME TREMBLAY :

Julie D'Anjou

ROBERVAL-SAGUENAY :

Noël Turcotte

INSTALLATIONS PORTUAIRES :

Hélène Brassard

USINE GRANDE-BAIE :

Gilles Potvin
 Geneviève Tremblay

USINE LATERRIÈRE :

Claude Rivérin (temporaire)

USINE ALMA :

Pierrette Courtemanche

USINE ISLE-MALIGNE :

Suzie Larouche

USINE LAPOINTE :

Marie-Claude Tremblay

USINE DUBUC :

Grégoire Boivin

USINE SAGUENAY :

Louna Potvin
 Normand Tremblay

CENTRE DE RECHERCHE (CRDA) :

Diane Lacasse

Renée Larouche

MANOIR

Josée Tremblay (temporaire)

FSSA

Jean-Pierre Bourque

FTQ

Jean-Marc Crevier



Les sollicitateurs sont d'attaque pour relever le défi de la présente campagne : 10 % de plus que l'an passé. Donner c'est se donner la chance d'être meilleur !

LE LINGOT

Poste-publications commerciales
 0235158799
 1451316

ISS 0707-8013

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

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