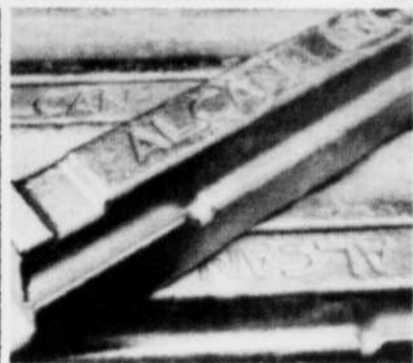


Journal
des employés
et retraités d'Alcan
au Saguenay-
Lac-Saint-Jean

62^e année • Numéro 1 Vendredi 28 janvier 2005

Le LINGOT



Centre de coulée de l'usine Grande-Baie

UNE PASSERELLE MOBILE UNIQUE ASSURE LA SÉCURITÉ DES OPÉRATEURS

6



5

Alcan Structures
Automobiles
**L'ÉTAPE DE
VALIDATION
RÉPOND AUX
EXIGENCES
DE L'INDUSTRIE
AUTOMOBILE**

10

11

Dossier transformation,
3^e volet :

**BDHTECH INVESTIT
DANS LA
RECHERCHE ET
LE DÉVELOPPEMENT**

12

Usine Alma
**TRAVAUX
SPECTACULAIRES
AU CENTRE DE
TRAITEMENT
DES FUMÉES**

4

Campagne Centraide et Croix-Rouge

**LA GÉNÉROSITÉ DES EMPLOYÉS D'ALCAN
DÉPASSE TOUS LES OBJECTIFS VISÉS!!!**



COMMUNIQUÉS

NDLR - Le Lingot vous présentera dorénavant un résumé de tous les communiqués provenant de la Société Alcan. Ils vous sont présentés par ordre chronologique en commençant par le plus récent du mois. Bonne lecture.

ASSIETTE FISCALE ESTIMATIVE POUR LA DISTRIBUTION DE NOVELIS

Comme il avait été prévu dans la Circulaire de sollicitation de procurations du 23 novembre 2004, Alcan a fourni le 17 janvier dernier une évaluation de la répartition du prix de base rajusté résultant de la distribution de ses entreprises de produits laminés pour constituer une société indépendante appelée Novelis Inc. le 6 janvier 2005.

À des fins fiscales, les actionnaires sont généralement tenus de répartir le coût des actions ordinaires d'Alcan qu'ils détenaient immédiatement avant la distribution entre les actions ordinaires d'Alcan et de Novelis détenues immédiatement après la distribution en fonction de leurs justes valeurs marchandes respectives. Alcan a établi qu'il est raisonnable que les actionnaires attribuent 9 % du coût des actions ordinaires d'Alcan détenues avant la distribution à leurs actions ordinaires de Novelis et 91 % aux actions ordinaires d'Alcan détenues après la distribution. La répartition estimative d'Alcan ne lie pas les autorités fiscales ni aucun actionnaire particulier, et diverses méthodes peuvent être employées pour établir les justes valeurs marchandes dans divers territoires.

FEU VERT À LA DISTRIBUTION DE NOVELIS

Alcan annonçait le 4 janvier de son Conseil d'administration a donné son autorisation définitive à la distribution de ses entreprises de produits laminés à ses actionnaires, visant à constituer une société indépendante cotée en Bourse appelée Novelis Inc.

«Nous souhaitons à Novelis de réussir dans ses projets, a déclaré Travis Engen, président et chef de la direction d'Alcan, et nous sommes impatients de collaborer avec elle à l'avenir. C'est un nouveau départ pour Novelis, mais également pour Alcan. Nous sommes toujours bien positionnés pour être un chef de file et exceller dans nos activités de premier plan reliées à la bauxite et à l'alumine, au métal primaire, et dans nos activités à forte croissance relatives aux secteurs des emballages et des produits usinés.»

PROJECTIONS SUR LE BÉNÉFICE

D'autre part, Alcan a annoncé le 14 janvier qu'elle prévoit pour le quatrième trimestre de 2004 un bénéfice par action inférieur à celui du troisième trimestre.

Comparativement au troisième trimestre, la Société prévoit que le bénéfice d'exploitation par action diminuera d'environ 30 %, en raison de l'incidence négative des effets saisonniers habituels, ainsi que du déclin du dollar US et de la hausse des coûts du carburant et des coûts liés à l'énergie. Le bénéfice déclaré conformément aux principes comptables généralement reconnus (PCGR) reflètera aussi l'impact défavorable de la conversion des devises au bilan, des moins-values d'écart d'acquisition et d'actifs ainsi que des autres éléments spécifiés. L'annonce des résultats du quatrième trimestre se fera le 8 février 2005 et sera suivie d'une conférence téléphonique.



Bonne journée
Ginette Lévesque,
gestionnaire du matériel
au magasin de l'usine
Laterrière, ainsi qu'à tous les
employés et retraités d'Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

RAPPORT SUR LA DURABILITÉ 2004

Un a publié son Rapport sur la durabilité d'entreprise 2004, une revue annuelle des progrès accomplis par la Société en matière de durabilité. Disponible en version imprimée et sur le site Web d'Alcan (www.alcan.com), le rapport contient de l'information à jour sur les performances économiques, environnementales et sociales d'Alcan. Réalisations d'Alcan en 2004 au chapitre de la durabilité :

octroi du premier Prix Alcan pour la durabilité, d'une valeur de un million de dollars US, au Forest Stewardship Council pour son travail en gestion forestière;

adhésion au Registre international de gaz à effet de serre du Forum économique mondial, initiative qui vise à encourager la déclaration et la gestion par les entreprises de leurs émissions de gaz dans le monde;

confirmation de sa participation au Pacte mondial des Nations Unies, une initiative internationale volontaire pour les entreprises faisant la promotion d'une économie mondiale plus durable et globale, par l'entremise de son programme de sensibilisation au SIDA mis en place au Cameroun;

désignation par le magazine Fortune comme la société la plus admirée au monde en 2003 dans la catégorie de l'industrie internationale des métaux;

sélection à titre d'entreprise membre du Dow Jones Sustainability World Index (DJSI World) pour la quatrième fois au cours des cinq dernières années, et comme chef de file de son secteur.

NOUVELLES USINES D'EMBALLAGES

Alcan a par ailleurs annoncé le 11 janvier dernier aujourd'hui qu'elle investit 55 M \$ US sur le marché russe des emballages en construisant deux nouvelles usines. L'une sera située dans la région de Moscou et sera spécialisée dans les emballages flexibles pour la confiserie et les produits laitiers. L'autre sera située dans la région de Saint-Petersbourg et sera spécialisée dans les emballages de produits du tabac. Ces projets sont conformes à la stratégie d'Emballages Alcan visant à accroître sa présence géographique sur les marchés en croissance.

«Le marché russe des emballages présente une opportunité de croissance intéressante et est stratégiquement important pour Alcan, a indiqué Christel Bories, présidente et chef de la direction, Alcan Emballages. Alcan Emballages occupe une position de premier plan sur le marché des emballages alimentaires flexibles produits par rotogravure en Russie et notre intention est de faire de même pour les emballages du tabac. En s'établissant industriellement en Russie, Alcan vise à mieux servir les besoins de ses clients et à offrir une gamme complète de produits de grande qualité.»

CESSION DU SECTEUR D'ÉLECTROMÉTALLURGIE

Au 30 décembre dernier, Alcan a annoncé aujourd'hui la conclusion d'un accord sur les principales modalités de la cession de Pechiney Électrométallurgie (P.E.M.) à Ferroatlántica, S.L., première société espagnole productrice de ferro-alliages, également productrice indépendante d'électricité. Le montant de la transaction, après les ajustements liés à la clôture, devrait dépasser 100 millions d'euros.

«Cette entente est intéressante pour Alcan, a indiqué Cynthia Carroll, présidente et chef de la direction du groupe Alcan Métal primaire, et elle est en phase avec notre stratégie de focalisation sur l'aluminium de première fusion et de cession de nos activités non stratégiques.»

Les parties prévoient conclure l'accord définitif de vente des actions à l'issue du processus de consultation des employés. La transaction devrait être effectuée au deuxième trimestre de 2005, sous réserve de l'approbation des autorités réglementaires compétentes.

Être bien
Tout simplement

PETITS ET GRANDS CHANGEMENTS

Les hasards de la vie nous conviennent à effectuer un changement. Il peut s'agir d'un petit : trouver une paire de chaussure aussi confortable que les précédentes. Il peut s'agir d'un plus grand : changer de médecin de famille. Parfois, c'est un bouleversement majeur comme : déménager dans une nouvelle ville.

Le problème avec le changement, c'est qu'IL NE NOUS DEMANDE PAS NOTRE AVIS. Il nous tombe dessus comme une plaie d'Égypte. Du moins, c'est souvent l'impression que nous avons en vieillissant.

Voici trois clés dont vous aurez besoin pour éviter l'enlèvement :

- 1) Une force affective : l'enthousiasme ressenti qui met en branle le mouvement à partir du cœur, des «tripes» ;
- 2) Une force comportementale : la persévérance qui conduit à poursuivre l'action entreprise en dépit des obstacles, des sacrifices et des efforts exigés ;
- 3) Une force cognitive : la réconciliation du positif et du négatif par l'acceptation consciente des aspects négatifs comme étant nécessaires pour pouvoir bénéficier des aspects positifs.

C'est l'interaction dynamique de ces trois forces qui font qu'une personne commence, poursuit et jouit d'un changement dans sa vie, qu'il soit petit ou grand. Alors, si vous avez à effectuer un changement et qu'une de ces trois forces est bloquée en vous, pour quelque raison que ce soit, vous pouvez recevoir de l'aide auprès des conseillers du Groupe T'aide.

Le Groupe T'aide

Au Saguenay : (418) 690-2186

Autres secteurs : 1-800-363-3534

Info aide : www.taide.qc.ca

À la suite de la fermeture des cuves Söderberg de l'usine Arvida ALCAN VEILLE AU RESPECT DE SES ENGAGEMENTS

Le reclassement des employés touchés par la fermeture des cuves Söderberg de l'usine Arvida, les travaux de réflexion sur l'avenir du Complexe Jonquière et l'implantation du Bureau de développement industriel régional d'Alcan ont sans aucun doute été les faits marquants de l'année 2004 pour les installations d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Dès janvier, la décision de fermer les quatre salles de cuves Söderberg de l'usine Arvida a donné un dur coup mais elle avait été mûrement réfléchie et a été prise en tenant compte de plusieurs facteurs, autant économiques que sociaux et environnementaux.

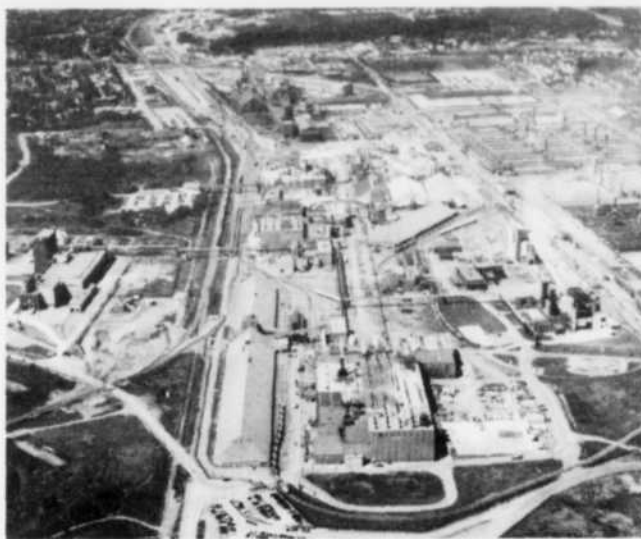
La toute première volonté d'Alcan dans ce dossier a été de minimiser les impacts sur ses employés. C'est pourquoi un engagement ferme a été pris envers ceux-ci afin de ne pas faire de mise à pied.

«Nous étions et sommes toujours conscients des impacts et de l'inquiétude que cette décision a causé tant parmi nos employés que dans la population régionale, mais Alcan a respecté ses engagements de ne pas faire de mise à pied, de s'occuper de ses employés et de travailler sur le futur du Complexe Jonquière», rappelle le président Alcan Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, Jean Simon.

À ce jour, aucune des 550 personnes touchées n'a perdu son emploi en raison de cette fermeture. Sur ce total, près de 300 employés ont déjà choisi de se prévaloir de mesures d'incitation à la retraite.

«Pour les autres employés, une équipe spécialisée de dix personnes des usines Arvida et Vaudreuil a été mise sur pied pour coordonner la tâche colossale de leur reclassement, soit au sein de l'usine Arvida ou dans les autres installations d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean», indique André Martel, directeur de l'usine Arvida.

Ce reclassement est une tâche délicate et complexe où le facteur humain doit être pris en compte. L'équipe responsable doit gérer les mouvements de main-d'œuvre générés par chaque intervention de reclassement dans les installations concernées. Les employés reclassés ont également dû faire preuve d'une grande adaptation mais avec leurs efforts, ceux des directions



des usines, des employés des autres installations ainsi que des représentants syndicaux, Alcan a réussi à atteindre son objectif d'éviter les mises à pied. À ce stade-ci, plusieurs employés sont reclassés de façon permanente alors que d'autres sont affectés à des activités temporaires de plus ou moins longue durée.

«Nous continuons à suivre la situation de très près et le rythme des besoins des autres installations afin de nous assurer que toutes les personnes touchées par la fermeture des cuves Söderberg aient une place et puissent travailler, comme nous nous y étions engagés», mentionne Jean Simon.

Complexe Jonquière

Quant à l'avenir du Complexe Jonquière, comme on le sait, l'objectif est de trouver des solutions concrètes pour prolonger la vie de ses installations et la priorité à court terme vise l'usine Vaudreuil, mais il faudra très rapidement faire le même exercice pour l'usine Arvida. Au cours des trois derniers mois, la Direction de l'usine Vaudreuil a partagé avec les représentants syndicaux l'information financière expliquant la situation de l'usine.

Ces informations auront permis au groupe de travail sur l'avenir de l'usine Vaudreuil, composé de représentants du SNEAA-TCA et des Métallos (policiers) et de la Direction de l'usine Vaudreuil, de convenir que l'usine Vaudreuil (UAV) a des désavantages structurels, tel l'éloignement des sources de bauxite, qui justifient une réduction des coûts d'opération de 20 millions de dollars US et une augmentation de la production à 1,5 million de tonnes d'alumine annuellement.

Pour toutes les parties impliquées, il ne s'agit pas d'une tâche facile, mais il est important d'y consacrer tous les efforts nécessaires et de rester confiants de trouver des solutions, avec la collaboration des syndicats.

Un avenir à bâtir

Malgré les difficultés vécues en 2004, les employés des installations au Saguenay-Lac-Saint-Jean ont su garder le cap sur les opérations permettant ainsi de réaliser de très bons résultats dans plusieurs secteurs.

Ces efforts ont particulièrement porté fruits en santé-sécurité où, dans l'ensemble des établissements, les accidents avec perte de temps ont diminué de 44 pour cent alors que le taux des blessures consignables est en baisse de 40 pour cent.

Au chapitre des investissements pour la dernière année, ce sont plus de 167 millions \$ en projets, immobilisations ou en dépenses, qui sont allés dans les différentes installations de la région.

Alcan continue d'avoir des ancrages solides au Saguenay-Lac-Saint-Jean où elle produit près d'un million de tonnes d'aluminium annuellement. En plus de générer des retombées économiques de l'ordre d'un milliard \$ par année, ses activités régionales fournissent des emplois à quelque 6000 personnes.

«Ces résultats démontrent que l'entreprise travaille à bâtir son avenir au Saguenay-Lac-Saint-Jean, avec tous ses partenaires. De façon concrète, l'ouverture du Bureau de développement industriel régional marque l'intensification des efforts d'Alcan dans la diversification industrielle de la région et le support à la création d'emplois durables», indique Jean Simon.

«Alcan est définitivement dans la région pour rester et nous continuerons de contribuer au développement industriel et économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Nous devons continuer à bâtir notre avenir. Pour ce faire, il nous faut continuer de travailler fort, tous ensemble, afin de demeurer concurrentiels. C'est la seule façon d'y arriver. Nous devons continuer nos efforts pour trouver des solutions concrètes à la problématique du Complexe Jonquière et nous devons travailler avec tous nos partenaires pour diversifier la base industrielle de la région et construire un climat favorable aux investissements», conclut le président.

ÉTAT DU DÉMANTÈLEMENT DES SALLES DE CUVES

Depuis la fermeture des salles de cuves de l'usine Arvida, une équipe d'environ 25 employés s'est affairée au démantèlement des équipements afin de récupérer tout ce qui pouvait être réutilisable. Cette équipe a travaillé pendant plusieurs mois pour respecter l'échéancier qui prévoyait la récupération des superstructures anodiques et des anodes des 550 cuves inutilisées pour la fin de 2004.

En ce qui concerne la récupération des cuves elles-mêmes, 118 ont été réparties entre les usines Shawinigan et Beauharnois pour le remplacement d'équipements usés et 170 cuves ont été sorties de leur site et entreposées pour les besoins futurs de ces deux usines. D'autres travaux seront effectués par une équipe plus réduite jusqu'à l'été 2005 pour maximiser la récupération du reste du matériel et des matières premières. Quant au bâtiment, différents scénarios sont à l'étude pour déterminer l'utilisation la plus adéquate qui pourra en être faite. Une décision devrait être bientôt prise à cet égard.



Le salon des affaires de la Vallée de l'aluminium a été officiellement inauguré mercredi soir dernier, au Holiday Inn de Jonquière, où étaient réunies une trentaine d'entreprises régionales oeuvrant dans la transformation de l'aluminium. La Société de la Vallée de l'aluminium a travaillé à ce salon conjointement avec Alcan qui y a également contribué financièrement. Le salon s'est tenu les 26 et 27 janvier sous la présidence d'honneur de l'athlète Chantal Petitclerc que l'on voit ici en train de couper le ruban inaugural sous le regard de Georges Bouchard, conseiller de Saguenay secteur Jonquière, Jean-Marie Claveau, le vice-président de la Conférence régionale des élus, Arthur Gobeil, président de la Société de la Vallée de l'aluminium, et Jean Simon, président Alcan Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean. Le Lingot traitera du salon et des retombées qui en découlent dans sa prochaine publication.

Campagne Centraide et Croix-Rouge

LA GÉNÉROSITÉ DES TRAVAILLEURS D'ALCAN FIDÈLE AU RENDEZ-VOUS

La vente de garage tenue en septembre avait ouvert la voie avec sa récolte record dépassant le 45 000 \$, mais la première véritable campagne conjointe en une seule opération dans toutes les installations d'Alcan au profit de Centraide et de la Croix-Rouge bat tous les pronostics : les deux organismes d'aide recevront plus que les objectifs déjà optimistes qui avaient été fixés par les organisateurs de la campagne 2004.

Visiblement heureuse des résultats obtenus, la présidente de la campagne 2004, Isabelle Brassard a loué les efforts de tous les bénévoles engagés dans cette œuvre et qui ont su toucher leurs collègues de travail par la créativité des activités de campagne qu'ils ont mis sur pied.

«Plus d'une centaine de bénévoles, sans compter tous ceux qui s'étaient engagés dans la vente de garage, étaient répartis dans toutes les installations d'Alcan et ont multiplié les efforts pour rejoindre leurs collègues et parvenir à une croissance des dons, indique Isabelle Brassard, surintendante à l'usine Arvida.

Cette dernière a poursuivi en rappelant que malgré les contraintes contextuelles année après année, les gens demeurent toujours très généreux. «Malgré les variations économiques, les gens demeurent toujours très généreux. Nous avons un défi particulier à relever cette année avec une perte importante de dons à la source attribuable aux nombreuses retraites. Nous espérons maintenir le niveau des dons mais il a été de nouveau augmenté.»

Des témoignages, des tirages, des ventes de produits comme des galettes, voilà une idée de la diversité des activités tenues

un peu partout pour arriver aux résultats exceptionnels de la campagne 2004, auxquels s'ajoute la contribution de la Fédération des retraités d'Alcan.

Dans le cas de l'organisme Croix-Rouge, la campagne de 2003 avait permis d'amasser 148 000 \$ et l'objectif cette année était de rejoindre les 150 000 \$. La générosité des travailleurs d'Alcan a rehaussé cet objectif jusqu'à atteindre les 160 000 \$ en 2004.

Un montant particulièrement apprécié lorsqu'on constate que les catastrophes naturelles et les sinistres touchent les gens partout dans le monde, et ce, dans les moments les plus imprévisibles. En effet, la Croix-Rouge a pour mission d'aider les gens à faire face aux situations qui menacent leur survie et leur sécurité, leur bien-être et leur dignité humaine.

L'organisme Centraide avait obtenu un don de 323 000 \$ en 2003, l'objectif de la campagne était fixé à 327 000 \$. Or, Centraide recevra un chèque de 340 000 \$ de la part des organisateurs de la campagne Alcan 2004! Isabelle Brassard rappelle que ce montant représente presque 30 pour cent de la totalité des dons amassés par Centraide Saguenay—Lac-Saint-Jean.

Centraide est un organisme central qui redistribue ses fonds à 75 organismes de soutien au Saguenay—Lac-Saint-Jean. L'argent qui lui est donné reste dans la région et contribue concrètement au mieux-être de la collectivité. «Nous pouvons être assurés que quelqu'un près de nous obtient du soutien sous une forme ou une autre grâce aux fonds amassés. Nous

aidons vraiment des gens près de nous.»

Pour la présidente Isabelle Brassard, il est également important de souligner la collaboration et l'appui indéfectible des directions de toutes les installations d'Alcan. Merci encore à tous les bénévoles qui oeuvrent d'année en année au succès de cette campagne et aux nombreux donateurs qui démontrent qu'on peut toujours compter sur la générosité des gens d'Alcan.



Isabelle Brassard, présidente de la campagne 2004.

TIRAGE RÉGIONAL CENTRAIDE

GRUPE MÉTAL PRIMAIRE (Régional)
Stephane Arseneault : Vélo Devinci valeur 2000 \$
(commandite conjointe d'Alcan et Devinci)
INSTALLATIONS PORTUAIRES
Jean-Francois Lapointe : Sports Davis (200 \$)
USINE SAGUENAY
Jacques Letendre : FDS (200 \$)
VAUDREUIL
Martine Boily : Théâtre du Saguenay (200 \$)
ALMA
Jean-Pierre Potvin : Gagnon Frères (200 \$)
ÉNERGIE ÉLECTRIQUE
Christian Côté : Auditorum Alma (200 \$)

PRIX NOUVEAU DONATEUR (CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE)

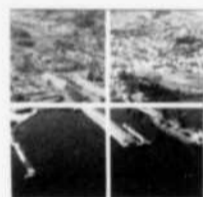
ARVIDA
Luc Fortin : cinéma maison valeur de 1000 \$
Albert Tremblay Meubles

TIRAGE LOCAL CENTRAIDE CERTIFICATS-CADEAUX, POTVIN BOUCHARD 200 \$

ALMA : Jacques Lapointe
RETRAITÉS : André Dubois
CRDA : Yasser Kocafé
LAPOINTE : Martin Tremblay
SAGUENAY : Jean-Frédéric Mercille
LATERRIÈRE : Pierre Pilote
T.I. : Sylvain Beaulieu
PORT : André Milliard
ARVIDA : Martin Bouchard
ÉNERGIE : Jacquelin Côté
VAUDREUIL : Neil Dionne
GRANDE-BAIE : Jeannot Gauthier
DUBUC : Camil Jean
ROBERVAL-SAGUENAY : Denis Morin
CORPORATIF : Rémi Lessard

TIRAGE RÉGIONAL CROIX-ROUGE CERTIFICATS-CADEAUX CANADIAN TIRE (100 \$)

Jacques Beaudin (Arvida)
Pierre Robackzewski (TI)
Vital Dallaire (Arvida)
Dominique Tremblay (Vaudreuil)
Serge Chrétien (Corporatif)
Laurent Lemieux (Énergie Électrique)
Annie Bédard (TI)
Carol Nepton (Alma)
Claire Tremblay (TI)
Denis Potvin (Alma)



INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

Contrôle des poussières

UN EXERCICE KAÏZEN PERMET DE RÉUSSIR D'UNE PIERRE DEUX COUPS

La solution de l'exercice Kaizen pour éliminer la dispersion de poussières rouges lors du transport de la bauxite des Installations portuaires vers l'usine Vaudreuil était identifiée depuis 2002, mais son application complète exigeait de tels coûts pour une solution durable que l'installation finale et les tests des équipements nécessaires n'ont été complétés qu'avec l'hiver 2004-2005.

En apparence, la solution proposée par les membres de l'exercice Kaizen est simple mais commande des ajustements sur les infrastructures et la création d'équipements sur mesure, imaginés et réalisés par Denis Grenon, un employé du département de la mécanique des Installations portuaires.

Lorsqu'en 2002 Marie-Louise Charbonneau, coordonnatrice en Environnement/hygiène, Jude Dallaire, opérateur en chargement de bauxite, et Chrystian Bouchard, superviseur aux opérations, se sont penchés sur le problème environnemental que créait le transport par wagons de train de la bauxite, plusieurs options ont été étudiées. Il est apparu qu'il fallait deux niveaux d'intervention : d'abord niveler dans chaque wagon les trois buttes de bauxite générées par les unités de chargement en compactant la bauxite avec un rouleau d'une pesanteur d'une tonne, puis arroser la poussière de bauxite avec des diffuseurs automatisés afin de l'humidifier suffisamment pour résister à l'effet du vent lors du transport.



Après le chargement des wagons, la bauxite est nivelée par un rouleau d'une tonne et arrosée par des jets d'eau qui évitent la production de poussières pendant le transport.

Des solutions efficaces mais peu compatibles avec les structures existantes des Installations portuaires qui n'étaient pas faites pour supporter un rouleau d'une tonne! Et l'installation de diffuseurs automatisés exigeait également la mise en place d'une passerelle pour voir à l'entretien des équipements!

Le nivelage des buttes de bauxite a commencé en décembre 2003 avec succès et les systèmes d'arrosage ont été installés au printemps 2004 pour des résultats optimaux. Le problème des poussières de bauxite était définitivement réglé sauf qu'il faut encore tester les systèmes d'arrosage en période hivernale et le mois de janvier que nous connaissons est le meilleur test qui puisse exister!

Un gain inattendu

Jusqu'à présent, tout se déroule selon les prévisions des responsables mais une surprise s'est tout de même révélée en cours de route : le fait de compacter les chargements de bauxite permet de réduire le volume occupé dans chaque wagon et, de ce fait, d'ajouter une à deux tonnes de matière première dans chaque wagon. Ce tonnage supplémentaire équivaut à une douzaine de wagons de plus par semaine qui se dirigeraient vers l'usine Vaudreuil. Un gain de tonnage qui n'est pas à négliger et qui permet d'amortir l'investissement réalisé sans que cet avantage ait été prévu initialement.



USINE ALCAN STRUCTURES AUTOMOBILES

Installation et démarrage

ALCAN STRUCTURES AUTOMOBILES RENCONTRE TOUTES LES ATTENTES DE SON CLIENT

Un agenda serré appuyé par un groupe d'équipes performants ont permis à la nouvelle usine Alcan Structures Automobiles de relever son premier défi : compléter à la satisfaction de son client l'étape de validation des procédés propre à l'industrie automobile, soit la validation PPAP (Production part Approval Process).

Malgré sa jeune vie, la dernière née des usines régionales Alcan réalisait son premier bilan pour l'année 2004. Construction de l'usine, installation des équipements et mise en marche de la production se sont effectuées dans les délais prévus sans accrocs à la planification initiale. Un vrai tour de force.

Pour le directeur de l'usine, Éric Boulé, le point positif majeur qui ressort de cette étape de démarrage est l'excellent apprentissage acquis par les équipiers qui forment le noyau central de l'usine et la consolidation de leurs liens.

«L'industrie automobile a ses propres normes de validation des procédés et nous avons réussi à répondre aux attentes de notre client tout au long du processus. À chacune de ses visites dans nos installations, il pouvait constater que l'équipe avait livré la marchandise et rencontré chacun des objectifs dans les délais prévus. Ceci fait en sorte que le client se sent en confiance et nous considère, jusqu'à présent, comme un fournisseur fiable», explique Éric Boulé.

Le test de qualification qui doit être respecté par chaque fournisseur dans l'industrie automobile consiste essentiellement à effectuer une première production d'environ 300 unités (pare-chocs) avec ses propres équipements et ses propres employés dans sa propre usine.

«Cette première production de 300 pare-chocs permet de vérifier la parfaite correspondance de nos produits avec les spécifications de la demande du client, que ce soit en termes de tolérance dimensionnelle, des propriétés mécaniques, de la certification des procédés et des méthodes de mesures et d'essais. Une fois l'approbation initiale du client obtenue, nous sommes prêts en entrant en mode de production à plus grande échelle», mentionne le directeur de l'usine.

Actuellement, sur les cinq produits qui font partie du carnet de commandes de l'usine, deux produits (pare-chocs avant et arrière) ont été validés. Les prochains mois serviront à la validation des trois autres types de pare-chocs qui lanceront Alcan Structures Automobiles sur le marché.

Intégration de la gestion Alcan

Parallèlement avec les opérations de validation technique, l'équipe de la nouvelle usine doit veiller à intégrer les systèmes intégrés de gestion propres aux valeurs Alcan. Pour ce faire, chacun des équipiers s'est vu assigner un dossier spécifique du système ESS EN TÊTE.

Le prochain défi en 2005 sera de définir les systèmes de gestion tout en rencontrant les exigences des certifications OSHAS 18001, ISO 14001 et ISO-TS 16949, un équivalent de la norme ISO 9001 spécifique à l'industrie automobile.

L'objectif : être fins prêts pour les audits de certification des trois normes dès le quatrième quart de l'année 2005. Une autre année bien remplie pour les membres d'Alcan Structures Automobiles!



Voici les équipiers de l'usine Alcan Structures Automobiles devant la chaîne de montage. À l'avant: Sylvain Larouche, ingénieur des procédés, tenant le pare-choc, Stéphane Coulombe, opérateur automatisation, Jean-Luc Tremblay, électrotechnicien, Josée Roy, adjointe administrative et responsable du transport, Cindy Deschênes, ingénieure qualité. À l'arrière: Luc Bolduc, opérateur automatisation, Luc-André Gagnon, opérateur automatisation, Mario Simard, coordonnateur ressources humaines/ESS, Marc Allaire, électrotechnicien, Éric Boulé, directeur usine.



INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

LE M/V HANNA C :

PREMIER NAVIRE DE L'ANNÉE 2005

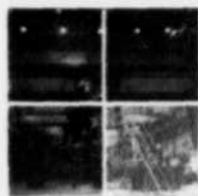
Le premier navire de la nouvelle année, le M/V Hanna C est arrivé dans les eaux de la Baie des Ha! Ha!, le lundi 3 janvier 2005 à 22 h, avec à son bord 9 781 tonnes métriques d'alumine en provenance de la Jamaïque.

Après avoir livré sa cargaison, le M/V Hanna C a quitté Port-Alfred en direction de Montréal le 8 janvier. Dans le respect des traditions, pour souligner l'événement du premier navire qui accoste en 2005, une remise officielle du «Coq en aluminium» a été faite au capitaine Nikolajus Melnicenko par le directeur des Installations portuaires et Services ferroviaires, Mario Foucault.

Au cours de l'année 2004, quelque 138 navires ont fait escale au quai Duncan des Installations portuaires d'Alcan à La Baie. L'importation de matières premières pour la production d'aluminium au Saguenay-Lac-Saint-Jean a ainsi atteint plus de 4,5 millions de tonnes métriques. Ces matières premières se répartissent de la manière suivante : 66 pour cent de bauxite, 17 pour cent d'alumine et sept pour cent de vracs liquides. À cela s'ajoutent 10 pour cent de produits divers, tel du coke vert, du coke calciné et du spath fluor.



Voici la photo officielle prise devant le premier navire de l'année 2005, le « Hanna C » : on y reconnaît Claude Châteauneuf, surintendant opérations quai Duncan, Kalasz Gabriel, chef ingénieur, le capitaine du Hanna C Nikolajus Melnicenko, Mario Foucault, directeur des Installations portuaires et Services ferroviaires, et madame Lise Marchand, capitaine du brise glace « Admundsen ».



USINE GRANDE-BAIE

Environnement plus sécuritaire à la table de coulée UNE ÉQUIPE DE TRAVAIL DÉVELOPPE UNE SOLUTION SUR MESURE

Le défi était de taille, la commande incontournable : toutes les tables de coulée des installations Alcan dans le monde devaient être sécurisées pour éviter qu'un accident grave se reproduise. À l'usine Grande-Baie, une équipe de travail a finalisé en décembre dernier un modèle unique de passerelle mobile qui propose un environnement à la fois sécuritaire et convivial aux 24 opérateurs de la table de coulée.

Il faut d'abord savoir que toutes les usines qui fabriquent des lingots d'aluminium ont des tables de coulée dans lesquelles le métal en fusion est versé pour former les lingots. Un accident grave s'est produit en mars 2003 dans une installation d'Alcan à l'étranger. Ceci a mené la direction d'Alcan à imposer l'implantation de mesures correctives dans tous ses centres de coulée.

Le défi ici réside dans le fait que les équipements utilisés diffèrent pour chaque centre de coulée existant. Il était donc impossible d'appliquer une solution mur à mur.

À l'usine Grande-Baie, la particularité de la table de coulée est sa possibilité de produire des lingots de différentes largeurs, allant de 53 pouces jusqu'à 83 pouces. Seul un équipement mobile pouvant s'adapter à chacune des positions de la table de coulée pouvait être à la fois sécuritaire et facile d'utilisation pour les opérateurs.

Comité de travail

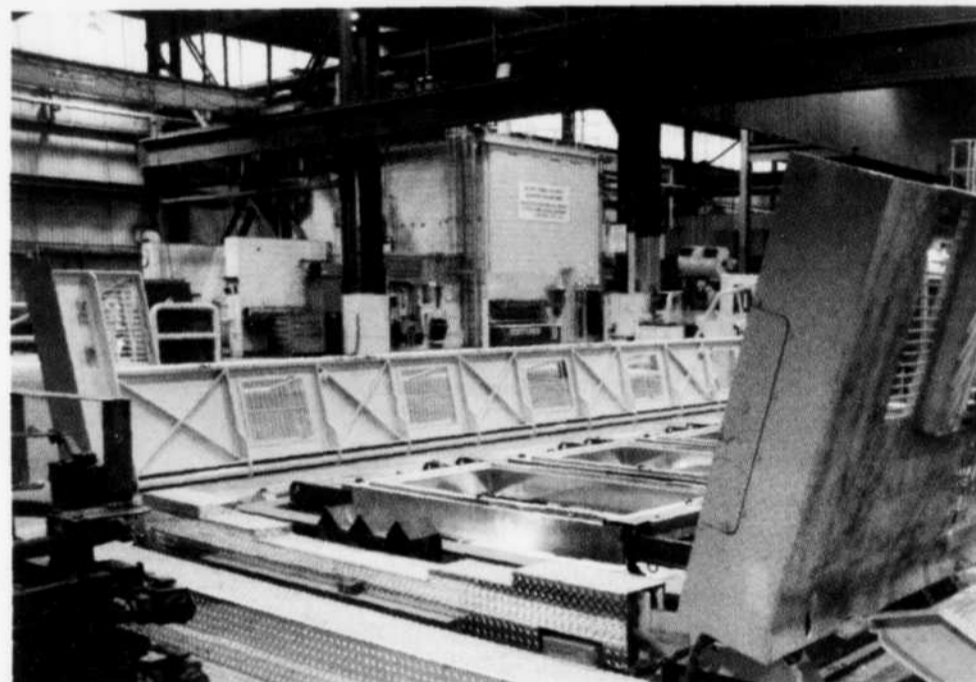
Une équipe de travail impliquant des opérateurs a été mise sur pied pour identifier la meilleure solution. Une seule méthode pouvait permettre de développer l'outil adéquat, la bonne vieille technique par essais et erreurs. D'abord orientée vers la recherche d'un outil entièrement manuel, l'équipe a dû se rendre à l'évidence qu'il faudrait un système mobile beaucoup plus complexe muni d'un automate programmable pour répondre aux variations de position de la table de coulée.

Avec le soutien d'un consultant externe, l'équipe a pu dès lors travailler sur la conceptualisation d'une passerelle mobile et voir ses applications réelles grâce à une visualisation sur un programme informatique en trois dimensions. Une fois le concept arrêté, la réalisation de l'équipement et son installation se sont faites quasi sans surprise. L'équipe a profité d'un arrêt majeur déjà planifié du 4 au 17 décembre dernier pour procéder à l'installation de la passerelle dans les délais souhaités et commencer immédiatement la production.

«Il y a toujours quelques ajustements à apporter mais nous prenons les commentaires de chacun des opérateurs pour faire les correctifs les plus appropriés», indique le superviseur chargé du projet, Sylvain Gagné.

Quant aux opérateurs, ils apprécient le fait de travailler dans un environnement plus sécuritaire mais doivent apprivoiser les nouvelles méthodes de travail que cela suppose.

«Il est certain qu'après plusieurs années d'opération avec un type d'équipement, il est difficile de modifier nos habitudes; mais chacun y met du sien et nous sommes tous conscients que c'est pour notre propre sécurité que la nouvelle passerelle a été conçue. Encore quelques ajustements et, dans peu de temps, tout le monde aura l'impression d'avoir toujours travaillé avec cet équipement», mentionnent Carol Imbeau et Yvan Côté, deux opérateurs membres du comité de travail.



Pour répondre aux spécificités de la table de coulée de l'usine Grande-Baie, la passerelle peut être ajustée à différentes largeurs par des systèmes hydrauliques entièrement automatisés.

Carol Imbeau, représentant départemental, Yvan Côté, opérateur et membre du Comité de santé-sécurité et environnement local, Richard Blackburn, consultant externe, Pierre Rondeau, technicien mécanique, Gilles Bellev, électrotechnicien, Sylvain Gagné, superviseur chargé du projet, ont tous contribué au projet et sont photographiés devant la passerelle automatisée de la table de coulée. Sont absents sur la photo : Serge Fortin et Yves Boivin, du CSSL, et l'ingénieur Stéphane Girard.



GENS D'ACTION...

...SOUS LES
PROJECTEURS

Les défis 2005 de l'usine Grande-Baie



Le 12 janvier dernier, l'usine Grande-Baie procédait, pour une deuxième année consécutive, à un atelier de priorisation de projets dans le cadre du programme d'amélioration continue. Regroupant des intervenants de tous les secteurs de l'usine, cet exercice, qui intégrait plusieurs grands enjeux stratégiques tels que AOS, ESS et durabilité, a permis de présenter les principaux objectifs et défis de chacun, afin d'établir les projets prioritaires qui devront être adressés par les ceintures noires de l'usine en 2005. Cette journée a permis de faire un très beau tour d'horizon en ce qui concerne les défis l'usine Grande-Baie pour maintenir sa rentabilité au cours des prochaines années.

Exercice 5S à l'usine Arvida



Des employés de la métallurgie à l'usine Arvida, Michel Girard, Gilles Simard, Michel Voyer, Jean-Guy Munger, Yvan Belley, Léon-Paul Bourgeois, Bertrand Coté, Guy Deschênes, Jeannot Guy, Ghislain Tremblay, Michel Gagnon et Serge Morin se sont affairés, lors d'un exercice 5S tenu en décembre dernier, à rendre leur milieu de travail plus sécuritaire et par le fait même plus fonctionnel. Le réaménagement de poste de travail, la délimitation des aires de réception et d'expédition et la peinture du sol s'inscrivaient dans l'objectif de désencombrement du secteur. Sur la photo Marc Deroy, dans le camion, Alain Bergeron, Normand Rannou et Yvan Grégoire, également membres de l'équipe.

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA REMET SES MÉRITAS 2005



Cette année, l'équipe de X. Grant Chen a remporté les honneurs de la catégorie technique et scientifique des Méritas CRDA 2005.



Peter Waite et toute son équipe ont reçu cette année le Méritas CRDA 2005 pour le projet mobilisateur.

Premier gagnant du nouveau Méritas CRDA 2005, Util-Ideé, Guy Béland en compagnie de Pierre Fortin, concepteur du trophée.



Plus de 200 personnes du CRDA se sont réunies le jeudi 20 janvier dernier pour l'assemblée générale annuelle du CRDA. L'occasion a permis à toutes les équipes de se rencontrer, faire le point sur l'année 2004 et voir les grands enjeux de l'année qui vient.



Régis Girard, pour son implication en tant que commissaire à la Commission scolaire de la Jonquière depuis de nombreuses années reçoit le Méritas Engagement social et communautaire des mains de Jocelyn Claveau et Yolande Tremblay.

Aménagement de la barrière Est du Complexe Jonquière DE NOUVEAUX DISPOSITIFS ASSURENT LA SÉCURITÉ DES PIÉTONS ET DES CONDUCTEURS

Depuis la mi-décembre, des modifications ont été apportées à la barrière Est, une des entrées principales du Complexe Jonquière et la seule ouverte 24 heures par jour. Le réaménagement de cette barrière avait pour but d'éliminer de nombreux risques pour les piétons et améliorer la co-activité entre les voitures et les trains circulant à cet endroit.

La barrière Est était ressortie comme un «point chaud» lors de l'identification de priorités au niveau de la sécurité en 2004. Le secteur étant très bruyant, le passage des trains du Roberval-Saguenay présentait un risque important pour la circulation.

L'équipe ayant travaillé sur ce dossier était composée de Nélissa Tremblay, conseillère en santé-sécurité, Pierre Gilbert, chargé de projet, Michel Brassard, représentant en prévention, O'Neil Duclos, adjoint au surintendant opération-entretien au Roberval-Saguenay, André Côté, électricien, et Robert Bernier, de la Sûreté. Les solutions proposées ont été validées avec un spécialiste en circulation de la Ligue de sécurité du Québec.

Aménagements

L'ajout d'une croix de St-André (signalisation de voie ferrée), d'une alarme sonore et d'une lumière sont les modifications majeures apportées à cet endroit. L'alarme et la lumière sont activées automatiquement par le passage du train, à une distance déterminée, afin d'informer piétons et voitures de sa présence.

Toutes les personnes qui circulent à cet endroit doivent respecter la nouvelle signalisation qui garantit leur sécurité. Il est important de se rappeler qu'un arrêt obligatoire doit être fait avant de traverser la voie ferrée, dans un sens comme dans l'autre.



Voici une photo du secteur prise avant l'installation des nouveaux dispositifs de sécurité.

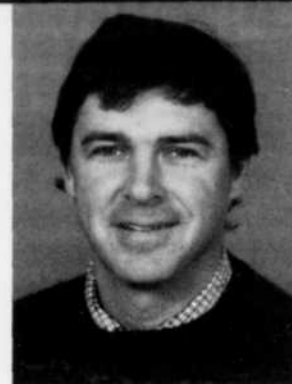


Devant la croix de St-André, une partie de l'équipe ayant travaillé sur ce dossier : Nélissa Tremblay, conseillère en santé-sécurité, O'Neil Duclos, adjoint au surintendant opération-entretien au Roberval-Saguenay, Pierre Gilbert, chargé de projet.

USINE ALMA



Claude Tremblay
Surintendant –
Centre de coulée



Marcel Tremblay
Surintendant –
Centre d'électrolyse

SERVICE INGÉNIERIE – MÉTAL PRIMAIRE QUÉBEC



Denis Giguère
Surintendant Ingénierie secteurs
Électrolyse/Coulée
Usines Grande-Baie et Laterrière



Luc Pilotte
Chargé de projets
Ingénierie efficacité énergétique
Groupe Matières premières

USINE ARVIDA



Daniel Bertrand
Surintendant, Environnement,
santé et sécurité

USINE LATERRIÈRE



Hélène Simard
Surintendante,
Services opérationnels

MÉTAL PRIMAIRE



Luc Morin
Directeur de la technologie
d'entretien

USINE GRANDE-BAIE



Loïc Maenner
Surintendant - Électrolyse



USINE ARVIDA

Mise en commun des efforts en environnement LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST SE POSITIONNE POUR RÉPONDRE AUX NOUVELLES NORMES

Des résultats encourageants au chapitre de l'environnement ont marqué l'année 2004 au Centre d'électrolyse Ouest. Annoncées au cours des années 1990, les normes environnementales de 2005 apparaissent très agressives à l'époque. Bon an mal an, la détermination à vouloir se placer dans un champ plus confortable en ce qui concerne l'émission de poussières et de fluorures a poussé le comité environnement du Centre d'électrolyse Ouest et le comité directeur environnement à trouver des solutions qui lui ont permis d'atteindre une position encourageante à la fin de 2004.

Dans cet esprit, le comité directeur environnement du Centre d'électrolyse Ouest, appuyé de l'organisation et de tous les employés du secteur, a mené de front plusieurs projets qui ont totalisé 1,4 million \$ d'investissements en 2004. Des projets d'envergure ou parfois plus modestes mais toujours pertinents ont regroupé des équipes motivées à vouloir atteindre les cibles énoncées. Que l'on parle de l'installation du tube de pitot, de l'éliminateur de gouttelettes de la salle de cuves 41, des modifications à l'épurateur et aux modifications des canons de ventilation de la salle de cuves 43, tous ces projets ont été concluants dans la poursuite de l'amélioration.

Le défi des normes 2005

«Le gros défi face aux normes 2005 se situe en partie dans l'amélioration et le maintien de l'état de nos équipements. En ce sens, nous devons compléter les projets aux épurateurs et maintenir les cibles d'opération. Pour la prochaine année, nous prévoyons la mise en marche des épurateurs de la salle de cuves 43 et du décanteur, l'installation de pompes de vidange pour tous les épurateurs, l'installation des éliminateurs de gouttelettes pour tous les épurateurs humides et finalement l'optimisation des paramètres de contrôle pour assurer une ventilation maximum en continu dans les salles de cuves», indique Gaby Poirier, membre du Comité environnement du Centre d'électrolyse Ouest avec Guy Bergeron, Jacques Bouchard, Dany

De Mauraige, Richard Dorval, Langis Gaudreault, Tommy Gauthier, Mario Lebel, Robert Savard, Réjean Tremblay et André Truchon.

Pour ce comité, l'atteinte de bons résultats représente vraiment un bon coup, mais le point sensible du respect des normes demeure en quelque sorte la volonté d'être rigoureux dans ses observations et interventions qui s'inscrit dans l'amélioration et le respect des méthodes appropriées de travail. D'ailleurs, depuis le mois de décembre dernier, le volet environnement a été intégré aux observations quotidiennes de sécurité au Centre d'électrolyse Ouest.

C'est donc dire que le superviseur ajoute à ses observations les méthodes de travail qui ont un impact direct à l'environnement. Une belle initiative qui s'ajoute aux

observations effectuées mensuellement par les membres du comité environnement.

Pour assurer la conformité à la norme en vigueur à compter de maintenant et le maintien du rythme d'amélioration, le Comité environnement affirme avoir absolument besoin de la contribution de chaque employé. Les projets les plus importants sont complétés ou en voie de l'être mais ce sont les petits gestes quotidiens de chacun qui vont faire la différence au point où en est rendu le Centre d'électrolyse Ouest.

■ Louis Boulet, superviseur au Centre d'électrolyse Ouest de l'usine Arvida, traite l'aspect environnement à l'intérieur de ses inspections quotidiennes de sécurité.



AVIS DE DÉCÈS

HUDON, Gaston

Est décédé le 6 décembre 2004, à l'âge de 86 ans et 4 mois, Gaston Hudon du 64, rue de Maisonneuve, app 1 à Québec. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Rosaire

Est décédé le 8 décembre 2004, à l'âge de 86 ans et 3 mois, Rosaire Bergeron. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était coordonnateur - formation à la Direction régionale au moment de sa retraite.

MACIUSZONEK, Witalis

Est décédé le 17 décembre 2004, à l'âge de 81 ans et 11 mois, Witalis Maciuszonek du 93 Catalina Drive à Belleville. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Léonard

Est décédé le 19 décembre 2004, à l'âge de 87 ans et 4 mois, Léonard Bergeron du 589, chemin Beauvoir à Bromptonville. À l'emploi d'Alcan durant plus de 17 ans, il était au service du Centre de coulée de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, André C.

Est décédé le 26 décembre 2004, à l'âge de 61 ans et 1 mois, André C. Tremblay du 2420, rue du Bataillon à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du groupe technique Entretien de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GAGNON, Adrien

Est décédé le 30 décembre 2004, à l'âge de 83 ans et 11 mois, Adrien Gagnon du 3707, rue Cabot, app 2 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 20 ans, il était au service du département secteur blanc de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAPIERRE, René

Est décédé le 1er janvier 2005, à l'âge de 88 ans et 2 mois, René Lapiere du 2366, rue Maltais 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.

MARTEL, Albert

Est décédé le 6 janvier 2005, à l'âge de 77 ans, Albert Martel du 3536, chemin du Lac-Jérôme à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 43 ans, il était au service du Centre

d'électrolyse Ouest de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Yvon

Est décédé le 7 janvier 2005, à l'âge de 78 ans et 5 mois, Yvon Simard du 3556, rue St-Jules à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département du courrier de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Jean-Roch

Est décédé le 9 janvier 2005, à l'âge de 79 ans et 3 mois, Jean-Roch Tremblay du 2300, rue Liri à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département fluorure de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LONGTIN, Paul

Est décédé le 10 janvier 2005, à l'âge de 88 ans et 4 mois, Paul Longtin du 578, rue Simard à St-Ambroise. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département Entretien de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TRANSFORMATION

NDLR – Après une pause dans sa publication de décembre, l'équipe du Lingot vous revient avec le troisième d'une série de portraits d'entreprises et de gens d'affaires qui se sont mis à l'heure de la transformation de l'aluminium, souvent même avant que l'expression ne fasse partie du discours des décideurs régionaux. Le Saguenay-Lac-Saint-Jean regorge de gens innovateurs, ouverts sur le monde et qui, sans fracas, percent dans leur domaine et démontrent que la 2^e et 3^e transformation de l'aluminium dans notre région, c'est possible!

Reconnaître ses forces et croître à son rythme L'ENTREPRISE BDHTECH MISE SUR LA RECHERCHE ET LE DÉVELOPPEMENT

Entreprise spécialisée dans la filtration des gaz et des liquides en milieu industriel, BDHTECH a toujours investi une bonne part de ses revenus dans la recherche et le développement. Sa capacité d'adaptation aux besoins de sa clientèle est devenue sa marque de commerce, ce qui la distingue de ses concurrents ici comme ailleurs dans le monde.

Aux commandes de l'entreprise depuis 10 ans, Éric Dupéré gère les affaires comme s'il jouait aux échecs : il tente d'avoir toujours quelques coups d'avance sur la compétition.

Plus facile à dire qu'à faire dans un univers où la mondialisation fait poindre de nouveaux joueurs presque tous les jours et où les règles du jeu changent continuellement.

«Au risque de paraître me pêter les bretelles, je crois avoir réussi à cerner les forces de BDHTECH et des ressources qui lui sont accessibles et je tente de trouver ma place dans cet immense échiquier. C'est vrai que les règles changent sans qu'on ait de contrôle là-dessus mais on doit trouver une manière de composer avec cette réalité et tirer son épingle du jeu», explique le directeur général, Éric Dupéré.

BDHTECH est une entreprise privée entièrement régionale qui réalise environ 35 pour cent de son chiffre d'affaires au Saguenay-Lac-Saint-Jean. C'est donc dire que l'exportation fait partie de la culture de l'entreprise avec 15 pour cent de sa production vendue à l'extérieur du pays.

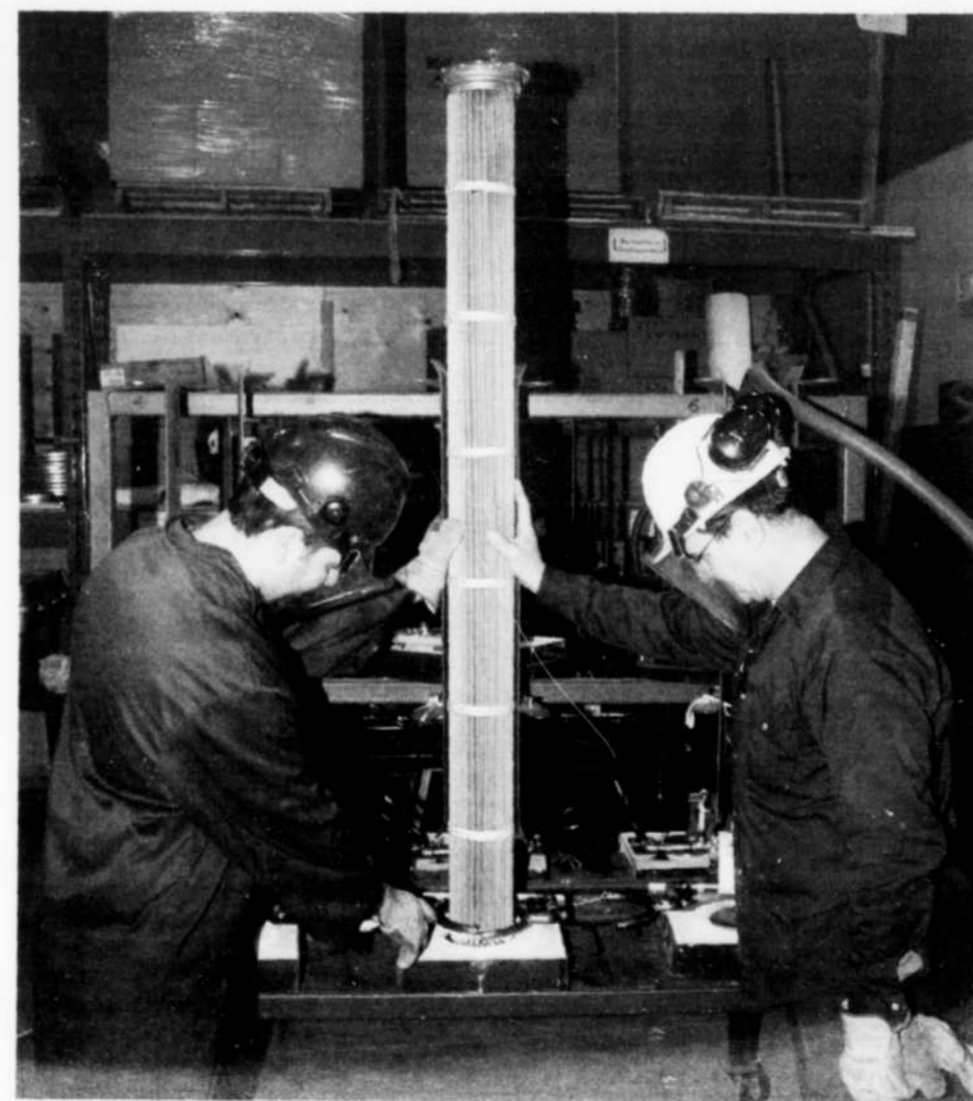


BDHTECH



Les couturières spécialisées dans le domaine de la filtration évoquent avec une certaine fierté le fait que leur directeur général, Éric Dupéré, ait déjà cousu lui-même les toiles de filtration qu'il vendait!

Hugo Gauthier, technicien, et Pierre Verreault, responsable de la coulée, fabriquent des cartouches de filtration à air chaud scellées par de l'aluminium, un produit unique breveté par BDHTECH.



La R&D comme toile de fond

Quand il compare son entreprise à la compétition, Éric Dupéré fait preuve d'un réalisme teinté d'audace et d'optimisme. «Nous avons deux types de concurrents : les multinationales qui font leurs profits sur le volume de production, et les pays comme la Chine qui peuvent compter sur du personnel peu coûteux. Notre force là-dedans, c'est d'offrir des produits sur mesure à nos clients en poursuivant toujours la recherche et le développement et de compter sur des ressources spécialisées capables de s'adapter rapidement aux commandes. Dans ce contexte, notre caractéristique est d'offrir des produits à haute valeur ajoutée pour nos clients.»

Croître avec sagesse

BDHTECH a grandi au rythme des commandes, à tel point que pendant une bonne année, Éric Dupéré jouait tous les rôles dans l'entreprise qui compte aujourd'hui une quarantaine d'employés. Les couturières spécialisées dans le domaine de la filtration évoquent d'ailleurs avec une certaine fierté le fait que leur directeur général a déjà cousu lui-même les toiles de filtration qu'il vendait!

Cet apprentissage «par échelons» a laissé ses traces et fait d'Éric Dupéré un entrepreneur audacieux mais prudent. «Chez nous, ce n'est pas la croissance à tout prix. Chaque année nous faisons un pas en avant et notre chiffre d'affaires tout comme le nombre d'employés est à la hausse d'environ 20 pour cent mais tout cela est auto financé et une part importante de nos profits est réinvestie en R&D. Le jour où tu arrêtes le développement de tes produits, tu fais faillite. On ne peut pas arrêter d'investir parce que les concurrents, eux, poursuivent leur course. Faire du sur place c'est se condamner à reculer», lance-t-il.

La grande fierté de BDHTECH réside dans les trois produits brevetés qu'elle offre à sa clientèle. Une bonne moyenne si on considère que son équipe de R&D a planché sur cinq nouveautés. «Notre dernier bébé est une cartouche de filtration à air chaud, scellée dans un mélange d'aluminium. Plusieurs concurrents ont travaillé sur les contraintes thermiques mais ils ont tenté de développer un scellant de cartouche à base de résine. Nous étions dans la Vallée de l'aluminium, il a été normal pour nous de songer à utiliser ce métal malléable mais résistant aux hautes températures», indique Éric Dupéré.

Ces cartouches ne visent aucunement le marché régional. «Personne n'utilise ça ici mais nous avons les ressources spécialisées pour les concevoir. Ça ne s'est pas fait facilement. Il y a deux ans de travail derrière ce produit mais aujourd'hui nous avons une longueur d'avance sur nos concurrents. Ça, c'est une vraie réussite pour nous.»

Outre les produits de filtration d'air et de filtration de procédés, BDHTECH a développé un volet de contrôle de procédés qui propose des produits innovateurs dans le domaine de l'instrumentation. «Nous avons eu l'opportunité de nous associer à des ressources spécialisées dans ce domaine et même si, à première vue, ce n'était pas compatible avec nos activités principales, des liens se sont rapidement établis entre ces deux champs de spécialisation. Nous sommes très heureux des résultats qui ressortent de ce mélange inusité puisque cela va dans le sens de notre vision initiale qui est d'apporter des solutions sur mesure aux problèmes de nos clients, tel le système de pesée des fours basculants dans les salles de cuves (Batch pilot)», rappelle le directeur général.



Eric Dupéré, directeur général de BDHTECH, gère l'entreprise avec un esprit de réalisme teinté d'audace et d'optimisme. On le voit ici devant un des produits commercialisés par BDHTECH : des cartouches de filtration d'air.

Programme de dons jumelés des employés d'Alcan ENCORE QUELQUES JOURS POUR AIDER LES VICTIMES DES TSUNAMIS EN ASIE

Selon un engagement pris par le président d'Alcan, Travis Engen, pour chaque don fourni par les employés d'Alcan aux victimes du tremblement de terre et des tsunamis dans le Sud-Est asiatique, Alcan versera une somme équivalente à la Croix-Rouge. Il reste encore quelques jours pour contribuer à cette œuvre de solidarité.

Afin de faciliter la collecte des dons, un coordonnateur de programme a été nommé dans chacun des établissements d'Alcan et recueillera les dons des employés dans son établissement. Les personnes qui veulent faire un don à la Croix-Rouge doivent remplir un formulaire et annexer leur chèque libellé à l'ordre de la Croix-Rouge.

Il est important de s'assurer d'inscrire sur le chèque la mention «Asie – tremblement de terre et tsunamis» pour que les fonds soient déposés dans le bon compte. Les employés peuvent également choisir de faire un don en ligne sur le site de la Fédération internationale des Sociétés de la Croix-Rouge et du Croissant-Rouge: http://www.ifrc.org/fr/helpnow/donate/donate_response.asp. Assurez-vous ensuite de faire suivre votre courriel de confirmation à votre coordonnateur de programme.

Tous les fonds recueillis serviront à aider les personnes directement touchées par le tremblement de terre et les tsunamis. La date limite pour envoyer vos dons à votre coordonnateur de programme local est le 4 février 2005.

Le coordonnateur de programme sera responsable d'envoyer les dons recueillis dans son établissement à son bureau local de la Croix-Rouge ou du Croissant-Rouge. Cet organisme émettra des reçus aux fins de l'impôt conformes aux lois fiscales.

Le coordonnateur de programme calculera ensuite le total des dons effectués dans votre établissement et en informera Hélène Guillemette, aux Communications d'entreprise, à la Maison Alcan, à Montréal, de telle sorte que le siège social d'Alcan puisse verser une somme équivalente.

Les employés de Novelis devraient contacter le ou la responsable des communications au sein de leur établissement respectif qui les informera de la procédure de jumelage de dons de Novelis. Merci de venir en aide aux victimes de ce désastre. Ensemble, on peut faire une différence.



USINE ALMA

Arrêt annuel des fours à cuisson des anodes UNE ÉQUIPE REMPLACE UNE SECTION DU CONDUIT DES FUMÉES EN MOINS DE 16 HEURES!

Le secteur Fours à cuisson des anodes de l'usine Alma a vécu un arrêt annuel hors de l'ordinaire, le 9 décembre dernier, alors qu'une équipe devait procéder à des travaux majeurs au Centre de traitement des fumées. Les enjeux étaient grands, les risques élevés mais l'opération s'est avérée un succès.

Une section du conduit qui achemine les fumées de cuisson des anodes vers le centre de traitement des fumées (CTF) avait été endommagée lors d'un incendie survenu l'été dernier. Bien que remise en état de fonctionnement, la section endommagée devait être remplacée pour assurer une performance et une fiabilité optimale du Centre de traitement des fumées. Pour procéder aux travaux sans mettre en péril la production d'anodes, il fallait profiter de l'arrêt annuel des fours et arriver à compléter le remplacement du conduit en moins de 16 heures!

Le 9 décembre, après deux jours d'attente, la température permettait finalement d'effectuer les travaux. Plus d'une soixantaine de personnes y ont participé: des gens d'opération du secteur, des gens d'entretien, des gens d'environnement, l'équipe de la Sûreté/Incendies ainsi que plusieurs corps de métiers tels que monteurs d'acier, opérateurs de grues et ferblantiers.

Une planification rigoureuse et des mesures de sécurité hors du commun ont assuré le succès de l'opération. C'est avec une heure d'avance que l'équipe des fours a redémarré les

équipements en fin de soirée. «Tout s'est bien déroulé, chacun savait ce qu'il avait à faire, a commenté Sylvain Pedneault, tout s'est fait en sécurité et nous avons respecté la planification de la journée.»

Intervention risquée

Le conduit a été remplacé sur une longueur de plus de 70 mètres (220 pieds), qu'il a fallu préalablement démanteler en quatre sections. Chacune des sections pesait près de 14 700 kg. «Les risques d'incendie pendant les travaux étaient élevés en raison de l'accumulation de brai dans le conduit, explique Bruno Fradette. Il y avait principalement quatre endroits où des travaux d'oxycoupage devaient être faits pour démanteler le conduit, un pompier était posté à chacun de ces endroits.» Les pompiers sont intervenus avec efficacité sur trois débuts d'incendies. «L'équipe de la Sûreté/Incendies de l'usine est très fière d'avoir contribué à la sécurité et à la réussite de ces travaux», ajoute Bruno Fradette.

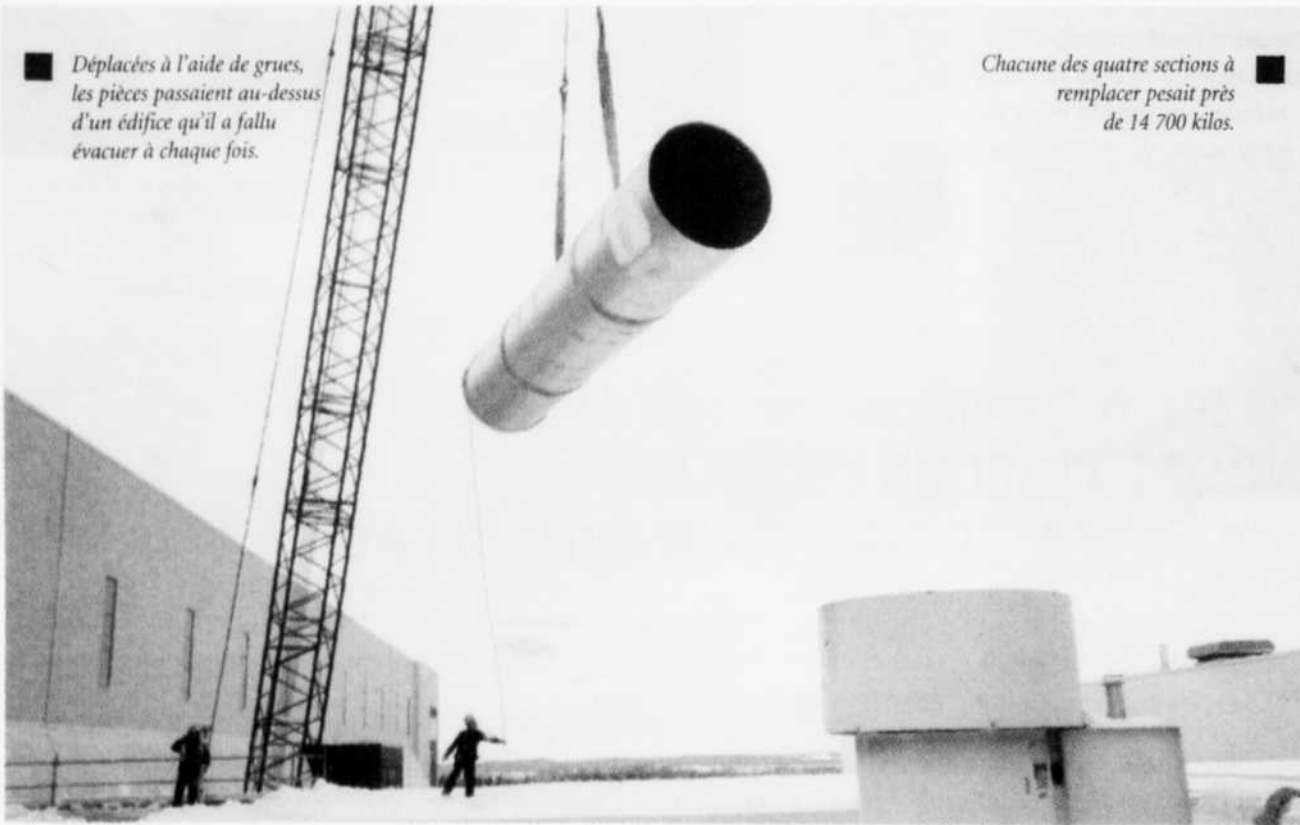
Les immenses pièces ont été déplacées à l'aide de grues. En plus d'un plan de levage conforme aux normes en vigueur pour des travaux de cette ampleur, toutes les mesures ont été prises pour fermer l'accès à la zone des travaux et informer les gens du secteur du déroulement des travaux. Chaque pièce passait au-dessus de l'édifice des fours, le secteur a été évacué à chaque fois! Des coups de klaxon indiquaient aux gens le moment du départ et celui du retour.

Michel Paradis, du service Sûreté/Incendies, vérifie l'installation d'un accès sur le conduit. Ces nouveaux accès faciliteront les opérations d'entretien et les interventions en cas d'incendie.

Améliorations apportées

Plusieurs travaux d'entretien et d'amélioration ont également été effectués au cours de cet arrêt annuel. Entre autres, des réparations sur le convoyeur à air fluidisé, le nettoyage industriel des autres sections du conduit et l'ajout de tuyauterie. De plus, des accès ont été installés sur le conduit afin de faciliter l'entretien et les interventions en cas d'incendie. «S'il survient d'autres incendies dans les conduits, nous pourrions les combattre plus rapidement et plus efficacement», explique Bruno Fradette.

De son côté, Christian Côté est très satisfait du déroulement des travaux. «Un beau travail d'équipe! Les gens d'opération, les gens d'entretien, les entrepreneurs, les gens d'environnement qui ont vérifié la qualité de l'air dans les espaces clos, les membres de la Sûreté/Incendies qui ont été très présents, tout le monde a fait du bon travail!»



■ Déplacées à l'aide de grues, les pièces passaient au-dessus d'un édifice qu'il a fallu évacuer à chaque fois.

■ Chacune des quatre sections à remplacer pesait près de 14 700 kilos.

■ Pour mettre en place les nouvelles sections du conduit, il fallait procéder avec précision et délicatesse!

POSTES CANADA CANADA POST	ISS 0707-8013	Le Lingot 1655, rue Powell C.P. 1370 Jonquière, Québec G7S 4K9
Port payé Poste- publications	Postage paid Publications Mail	Tirage 13 300 exemplaires Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.
40063939		