



Le vendredi 13 septembre 1996 • 53e année • No 12

# LINGOT

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

## LA RÉFECTION DU CHEMIN DE FER ROBERVAL- SAGUENAY EST AMORÇÉE

À lire en page 2



Photo: Yves Henrichon

## Salles de cuves de l'Usine Laterrière AMÉLIORATION DE LA SÉCURITÉ ET DE L'ENVIRONNEMENT

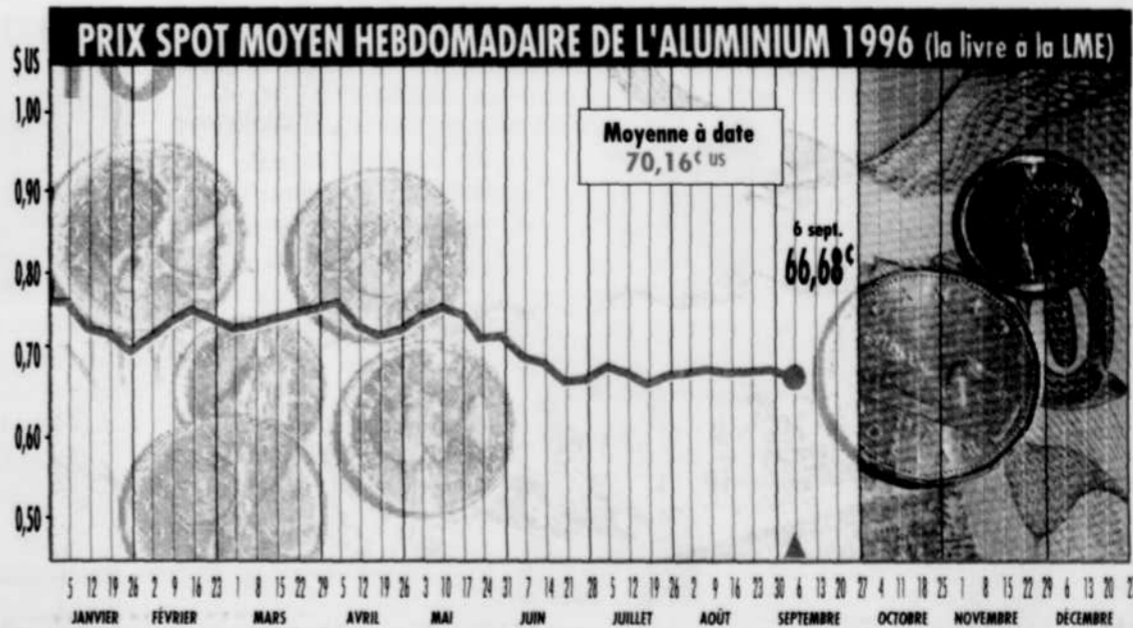
À lire en page 7



## Papillons à ÉÉQ

## UN, C'EST BEAU! DES MILLIONS, C'EST TROP!

À lire en page 9



Projet de près de 25 millions \$

## DÉBUT DE LA RÉFECTION DU CHEMIN DE FER ROBERVAL-SAGUENAY

Un peu plus d'un mois après les inondations qui ont détruit une partie de son réseau ferroviaire, Alcan a entrepris le 26 août dernier les travaux de réfection nécessaires pour remettre en état le chemin de fer Roberval-Saguenay.

Évalué à près de 25 millions \$, ces travaux de réfection sont régis par le décret de la construction et sont en grande partie réalisés par des entrepreneurs spécialisés. Ceux-ci seront exécutés en parallèle sur six à huit sites différents en suivant presque à 100 % le même axe qu'auparavant.

Parmi les plus importants, notons le chantier de Pont

Arnaud, ceux des deux ponts ferroviaires situés à Ville de La Baie et le chantier de la montée Grande-Baie. Sur ce dernier site, les travailleurs doivent reconstruire un chemin d'accès, enlever la travée affaissée et réparer les piliers, démolir la culée qui s'est effondrée, nettoyer le site, construire le remblai en dessous de la culée avant de construire une culée neuve, reposer la travée,

protéger les piliers contre l'érosion et finalement, effectuer divers travaux de remblayage.

### Véritable tour de force

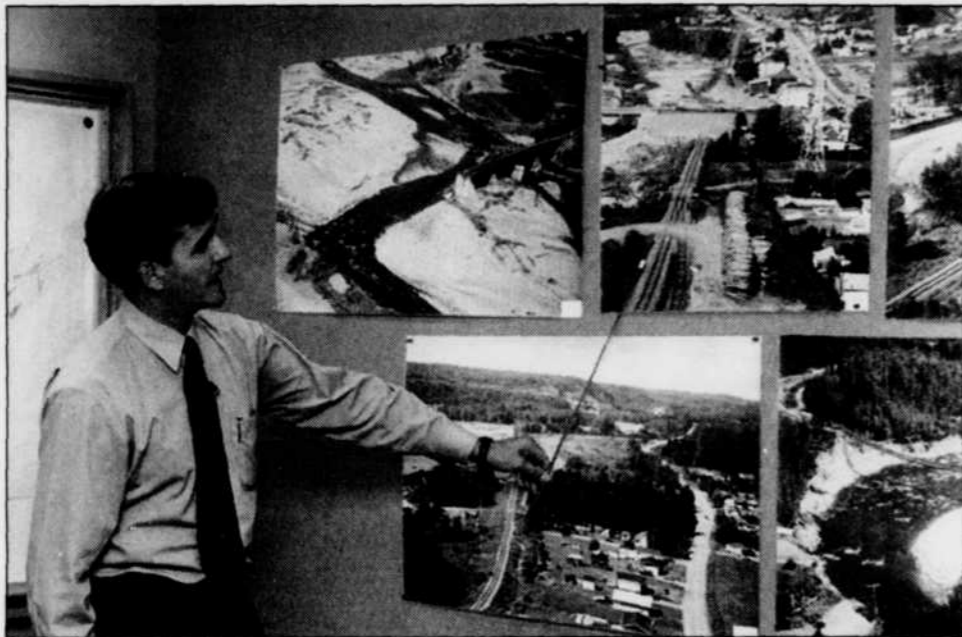
En tenant compte de la sécurité et de l'environnement, l'ensemble des interventions sera complété le 1er décembre prochain.

Au plus fort des travaux, près de 150 travailleurs seront à l'œuvre sur les différents chantiers.

«Il s'agit de travaux spécialisés et de grande envergure qui, en temps normal, exigeraient environ un an de planification et plus de quatre mois de travail soutenu, mentionne Marc Gratton, directeur des Installations portuaires et ferroviaires. Sur certains chantiers, dont celui de la montée Grande-Baie, les travailleurs oeuvreront 24 heures sur 24, à raison de sept jours sur sept au cours des trois prochains

mois. Par ailleurs, la sécurité représente toujours notre objectif ultime et notre cible est zéro accident.»

«Comme il a déjà été annoncé auparavant, le transport des matières premières par camions entre les Installations portuaires et les usines régionales est une solution temporaire, ajoute Marc Gratton. C'est pourquoi nous mettons tout en oeuvre pour rétablir dans les meilleurs délais le réseau ferroviaire du Roberval-Saguenay.»

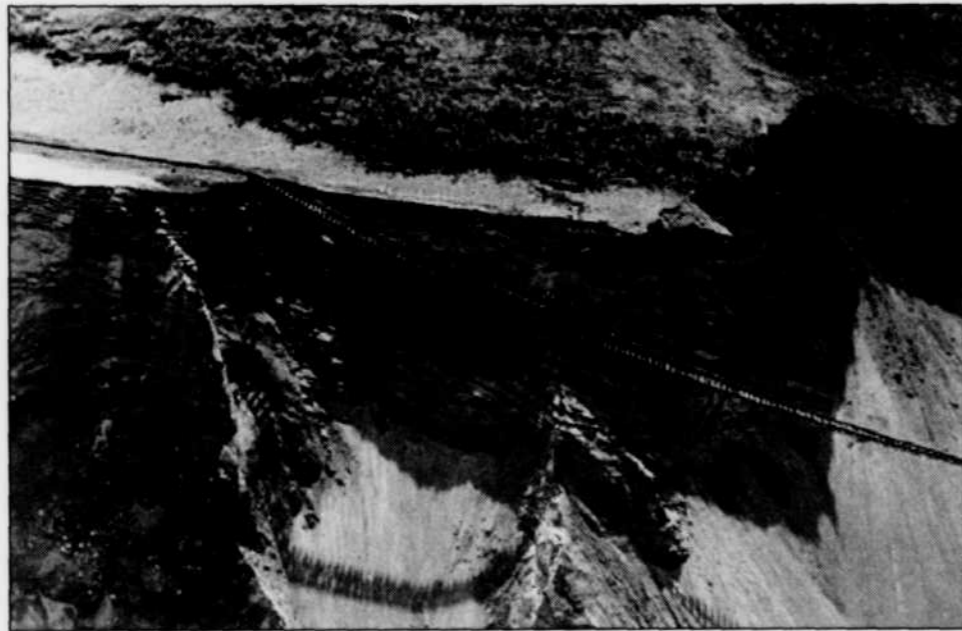


Photos: Yves Henrichon.

◇ Le 26 août dernier, le directeur des Installations portuaires et ferroviaires d'Alcan, Marc Gratton, a rencontré les membres de la presse régionale afin de les informer du calendrier des travaux de réfection du réseau ferroviaire.



◇ Un peu plus d'un mois après les inondations, les travaux de réfection avaient déjà débuté sur certains sites. Ceux-ci se déroulent en parallèle sur six à huit sites différents.



◇ Sur 30 kilomètres de voies ferrées, cinq sont une perte complète, rendant ainsi impossible l'utilisation du chemin de fer reliant les Installations portuaires aux usines régionales.



◇ Un des chantiers les plus importants est celui de Pont Arnaud où le lien ferroviaire devra être entièrement recréé.



◇ Les travaux s'effectueront à 99,9 % dans le même axe qu'auparavant.

# LE LINGOT

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

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

Coordination: Chantal Poitras

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

Dépôts légaux:  
Bibliothèque nationale, Ottawa  
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique:  
Idem! conceptions

Impression:  
Le Progrès du Saguenay

Journal publié à Jonquière par  
le Service des communications  
de la Société d'électrolyse  
et de chimie Alcan Ltée pour  
Daniel Briand, chargé de projet,  
Centre de formation Jonquière  
et pour tous les employés  
et retraités d'Alcan au  
Saguenay-Lac-St-Jean.



## LE TRANSPORT DES CAISSONS S'EFFECTUE À L'AIDE D'UN CAMION SPÉCIAL

Depuis le 2 septembre dernier, c'est par le réseau routier que s'effectue le transport des caissons des cuves d'électrolyse entre l'Usine Laterrière et l'Usine Grande-Baie.

Les caissons doivent être transportés vers Grande-Baie pour des fins de brasquage et de débrasquage et pour ce faire, Alcan a pris soin de louer un camion spécialement conçu pour ce type d'équipement afin de réaliser le transport en toute sécurité.

« Cette mesure spéciale a été prise de façon temporaire, en attendant que le réseau ferroviaire du Roberval-Saguenay soit de nouveau en opération, explique Gérard Martel, surintendant-Services opérationnels à l'Usine Laterrière. De plus, l'entreprise a pris toutes les mesures nécessaires pour minimiser les impacts de cette opération sur la population et la circulation routière. »

### Camion spécial

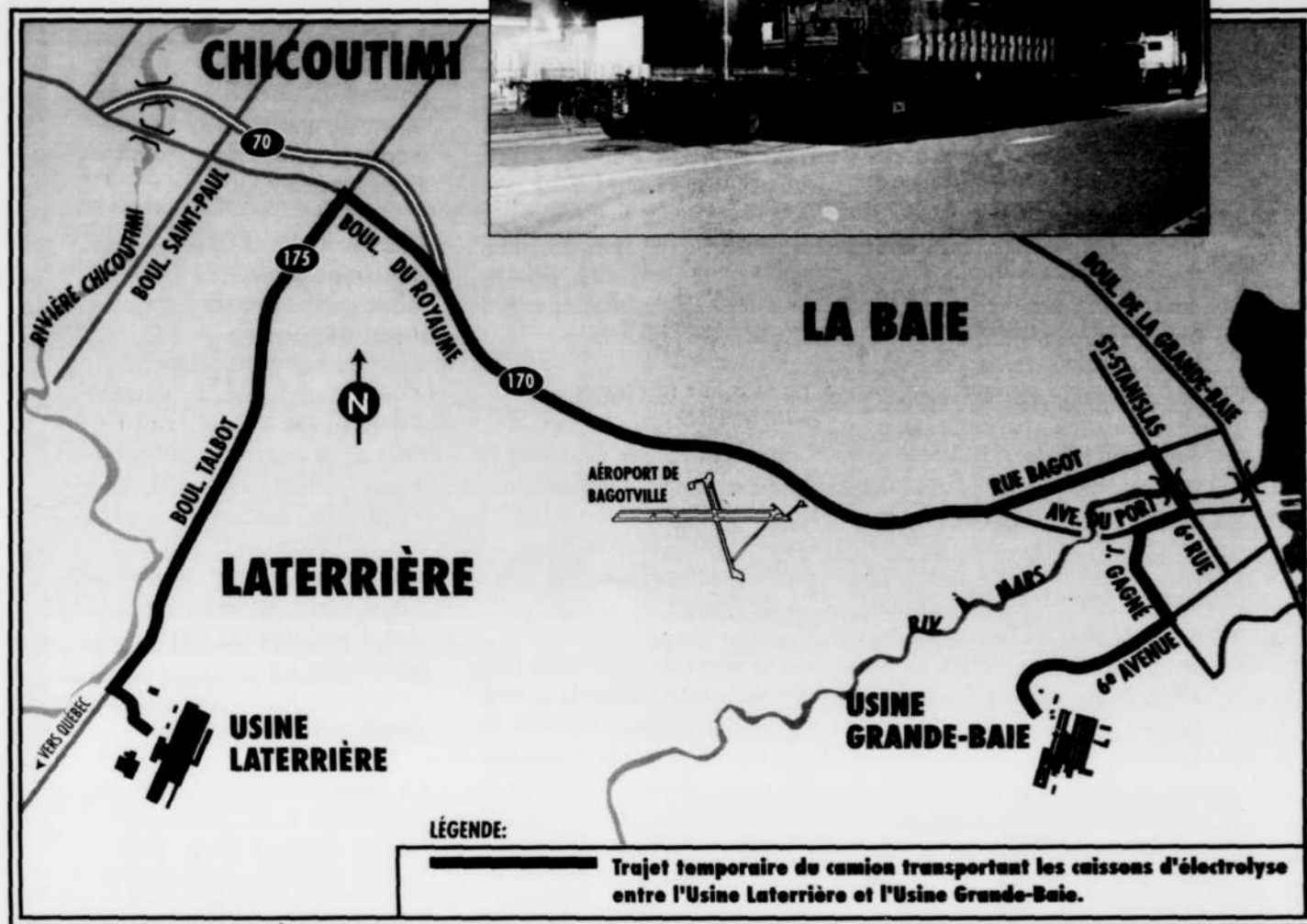
Le transport des caissons s'effectue la nuit, à raison de trois voyages aller-retour par semaine. Le camion, spécialement conçu pour ce type de transport, a été fabriqué en Italie mais loué par l'entremise d'une firme de location montréalaise. Il est muni d'une remorque de 64 roues et d'une suspension hydraulique qui permet de bien répartir la charge sur chacun des pneus.

Concernant la sécurité routière, le camion est autorisé à circuler à une vitesse maximale de 20 à 25 km/heure. De plus, le trajet qu'il emprunte est en majorité à l'intérieur de zones industrielles. Par ailleurs, durant la période où s'effectue le transport des caissons par le réseau routier, Alcan sollicite la collaboration et la compréhension de tous les citoyens.

Voici le camion spécial qui sert à transporter les caissons entre l'Usine Laterrière et l'Usine Grande-Baie.



Photo: Jean Mathieu



Le camion emprunte ce trajet temporaire pour transporter les caissons des cuves d'électrolyse.

## À l'Usine Vaudreuil

## CRÉATION D'UN ROBOT POUR FACILITER LE TRAVAIL DES ÉCAILLEURS

L'ingéniosité de Danys Morin et de son équipe a une fois de plus rendu un fier service aux gens de l'Usine Vaudreuil. Ce sont les écailleurs des usines d'Hydrate 1 et 2 qui profitent cette fois de sa nouvelle invention, soit un robot servant à nettoyer les grands réservoirs des usines d'Hydrate et qui permet, du même coup, d'améliorer leurs conditions de travail.

Il y a maintenant deux ans, Danys Morin, ingénieur en développement, a reçu le mandat de trouver une solution visant à rendre plus sécuritaire le nettoyage des murs des dix réservoirs des décanteurs des usines d'Hydrate 1 et 2, d'une dimension moyenne de 45 pieds de hauteur et où peut s'accumuler jusqu'à six pieds d'écaïlle. Le défi était de taille et un comité multidisciplinaire a été formé.

« Avant l'implantation du robot, une sorte de bras téléguidé, les écailleurs devaient entrer à l'intérieur des réservoirs pour enlever la boue et les accumulations d'écaïlle, explique Danys Morin. Cette façon de faire engendrait des risques importants d'accident, sans compter les énergies déployées en temps et en coût. Afin de palier à cette problématique, il fallait donc créer un équipement qui permettrait aux écailleurs de ne plus avoir à se rendre dans les réservoirs pour les nettoyer. De plus, l'invention

devait tout aussi bien enlever l'écaïlle que la boue accumulées. »

### Une conception ingénieuse

Le robot, muni d'un marteau piqueur et d'une pompe pour enlever l'écaïlle, est opérationnel aux usines d'Hydrate 1 et 2 depuis le mois de mars dernier. Un autre robot du même type a aussi été conçu en parallèle.

Très efficace, le robot a nettement permis d'améliorer les conditions de travail des écailleurs en rendant leur tâche plus facile et sécuritaire. À la suite de la formation des employés sur le robot, la durée requise pour le nettoyage des réservoirs est passée de huit à seulement deux semaines.

Le projet, réalisé au coût total d'un million \$, a nécessité l'instauration d'un nouvel emploi, soit une tâche d'opérateur pour manipuler efficacement le robot dans les réservoirs.

Ces derniers équipements ont également dû être modifiés afin de laisser travailler efficacement le robot.

« La technologie, la soudure et l'ingénierie ont toutes été réalisées par des fournisseurs locaux, précise Danys Morin. Par ailleurs, sans l'étroite collaboration de Gérard Dufour, Serge Lavoie, Sylvain Gagnon, Alain Tremblay, Clément Potvin et la firme Cégertec, le projet n'aurait peut-être pas encore vu le jour. »

### Un défi important

Ce n'est pas la première fois que Danys Morin est appelé à concevoir de nouveaux équipements. On n'a qu'à penser à l'épandeur à gypse et à l'aéroglyseur pour voir qu'il a jusqu'à maintenant relevé de nombreux défis en matière d'invention.

Le développement du robot représentait toutefois un défi de taille, au point que personne au



Photo: Jean Mathieu

Le robot, un bras téléguidé, permet aux écailleurs de nettoyer efficacement et en toute sécurité les réservoirs aux usines d'Hydrate 1 et 2.

niveau international n'a voulu s'impliquer dans ce projet. De plus, il fallait faire vite et c'est pour cette raison que l'on a dû mettre de côté la période de rodage.

« Le projet était risqué puisqu'il comportait plusieurs aspects touchant le côté technique, la gestion du personnel, les finances, etc. Nous avons notamment déployé beaucoup d'énergies

dans les systèmes de contrôle. Tous ces éléments font en sorte que nous avons rencontré plusieurs difficultés au cours de la conception qui ont même, à un certain moment, remis en question la réalisation du projet. Je suis toutefois fier que le projet ait finalement pu connaître une fin heureuse et que le robot soit aujourd'hui entièrement opérationnel et efficace. »

3  
Le Lingot  
vendredi  
13 septembre 1996

## PLUS D'UN AN SANS PLAINTES DE LA PART DES CLIENTS

Le Centre de coulée 5 de l'Usine Arvida détient, pour la toute première fois, un parcours sans faute auprès de ses clients. En effet, depuis plus d'un an maintenant, le centre enregistre aucune plainte de la part de ses 50 clients annuels, dont 30 sont des clients réguliers.

Selon Daniel Leclerc, métallurgiste, le personnel est plus conscient qu'avant de l'importance de bien répondre aux exigences des clients. «L'extrusion est un marché où il y a plusieurs clients et plusieurs particularités, souligne-t-il. Nous nous sommes donc donnés des normes sévères pour performer du mieux possible dans ce marché. Depuis quelques années, il s'est opéré un changement de mentalité dans l'usine qui fait que si on doute de la qualité d'un lingot d'extrusion, on hésite plus à jeter le produit au rebut pour le refaire.»

Depuis 1991, les résultats n'ont pas cessé de s'améliorer, passant de 27 plaintes en 1991 à 24 en 1992, 19 en 1993 et finalement aucune depuis le mois de juin 1995.

Le Centre de coulée 5 enregistre présentement moins de mouvements de main-d'œuvre et, aux dires de Yvon Dallaire, expédi-

teur, cela est un autre facteur de réussite. «C'est plus facile de travailler lorsque le personnel est régulier, précise-t-il. La qualité du produit dépend dans une large mesure du lien étroit qui s'établit entre les gens des différents secteurs de l'usine, puisque nous réalisons ni plus ni moins qu'un travail à la chaîne.»

### L'apport d'ISO-9002

Comme les paroles s'envolent et les écrits restent, l'implantation du système qualité ISO-9002 a donné un bon coup de pouce au centre pour diminuer son nombre de plainte.

«La norme ISO-9002 nous permet de mieux vérifier la qualité du produit à toutes les étapes de fabrication avant de l'expédier chez le client, mentionne Christian Larouche, opérateur d'homogénéisation et de coulage. De plus, depuis l'implantation de la norme ISO, nous avons amé-

lioré de façon significative notre système de correction. Il reste encore des améliorations à apporter, mais on note déjà une nette amélioration.»

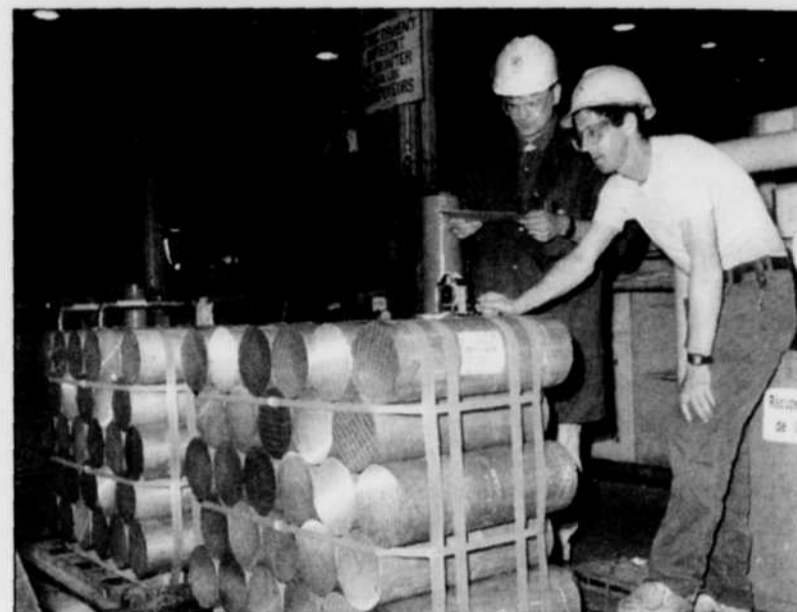
Dans la foulée d'ISO-9002, le Centre de coulée 5 a revu, et même remis en question, ses pratiques d'opération, en plus de modifier certains équipements. «Nous avons mis beaucoup d'emphase sur la fin du procédé, près de la cour d'expédition, ajoute Christian Drolet, contre-maître. Le carrousel, pour attacher les paquets de lingots, constitue aussi un bon exemple d'équipement qui a été modifié afin d'améliorer la qualité du produit.»

### Implication des employés

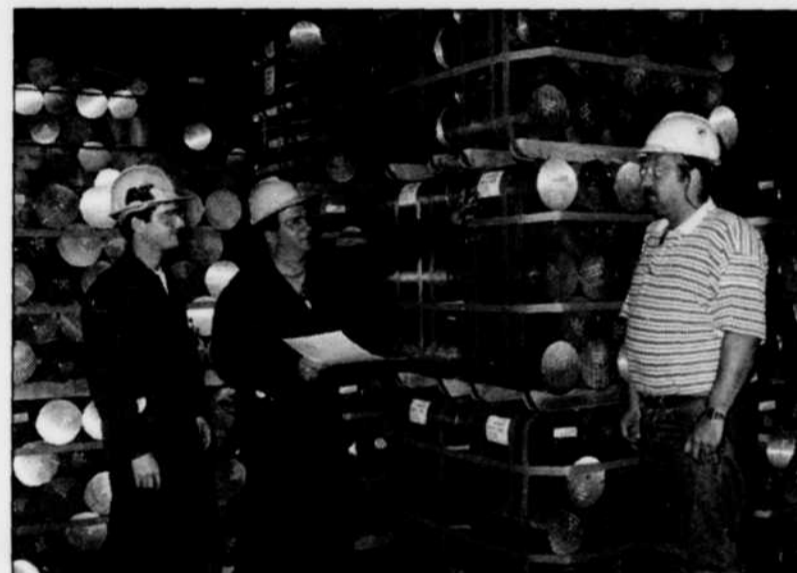
Ce succès ne serait évidemment pas possible sans l'implication et l'apport constant de tout le personnel. Les gens du Centre de coulée 5 sont d'ailleurs fiers des récents résultats. «Cela nous encourage à aller de l'avant et à donner encore notre maximum pour atteindre de bons résultats, commente Mario Lachance, technicien en métallurgie. Nous visons le zéro plainte et tentons pour cela de détecter toutes les erreurs à la source.»

### Visibilité accrue

Détenir une fiche parfaite de zéro plainte donne au Centre de cou-



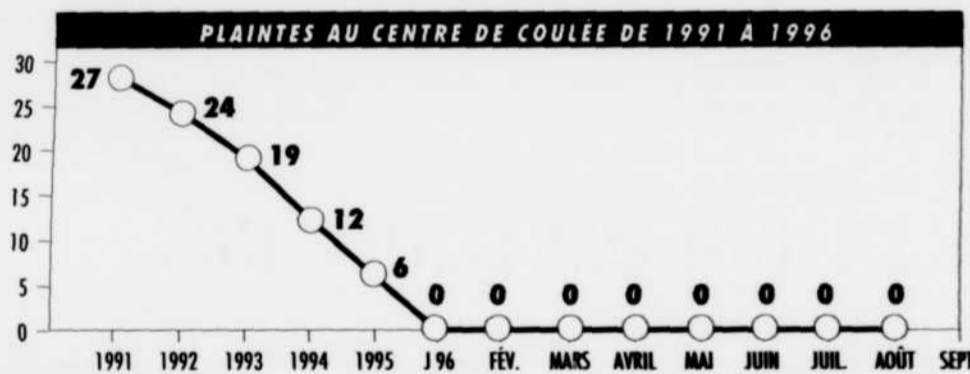
◇ Daniel Leclerc et René Bergeron, opérateur, examinent les lingots d'extrusion avant l'expédition.



◇ Mario Lachance, Yvon Dallaire et Christian Drolet s'assurent que les lingots sont bien emballés avant d'être livrés chez les clients.

lée 5 une bonne visibilité auprès des clients actuels et futurs. «C'est certain que cela nous permet d'avoir une visibilité accrue auprès des clients, conclut Daniel Leclerc. Une chose est sûre cette

situation donne confiance aux gens du bureau des ventes à Montréal et aussi beaucoup de satisfaction pour les employés du centre de coulée.»



## En raison des risques d'accident

### FERMETURE DE LA RUE WHITAKER À LA HAUTEUR DU CPC

Les risques élevés d'accident dans le secteur du Centre des produits cathodiques de l'Usine Arvida, plus précisément à la hauteur de la rue Whitaker, a obligé la direction du centre à fermer officiellement cet artère près de l'édifice 252A. Ainsi, depuis le 12 juillet dernier, les clients et les fournisseurs sont les seuls usagers autorisés à circuler à cet endroit.



Photo: Jean Mathieu

4  
◇ Depuis le 12 juillet dernier, la rue Whitaker, à la hauteur du Centre des produits cathodiques, est exclusivement réservée aux clients et aux fournisseurs. De gauche à droite: Émile Gagnon, Gaby Langlois, Bertrand Girard, Dany Delisle et Jean-Marc Dallaire.

Le Lingot  
vendredi  
13 septembre 1996

«La circulation dans ce secteur a toujours représenté un risque élevé d'accident, note André Larouche, contre-maître général. Quatre de nos portes motorisées donnent accès à la rue Whitaker et depuis trois ans, le CPC expédie ses produits à partir de l'édifice 252A. De plus, la production est passée de 7000 à 9600 tonnes métriques au cours des dernières années, engendrant ainsi encore plus de circulation, sans compter que beaucoup de nos matières premières entre au CPC par cet édifice.»

Des risques d'accident ont déjà été signalés et plusieurs solutions ont jusqu'à maintenant été mises de l'avant sans grand succès. Dans le but

de solutionner définitivement cette problématique, un groupe de travail, formé de membres du Comité santé-sécurité du CPC, a été créé le 29 février dernier.

Après discussions avec les différents intervenants impliqués, tels le Service de la Sûreté et des Incendies ainsi que la Voirie, le groupe de travail a finalement décidé de changer la vocation de la rue Whitaker afin d'en faire une cour pour le CPC.

Depuis le 12 juillet dernier, des passages aux extrémités de la rue Whitaker ont été aménagés et des panneaux signalent que l'espace est réservé au personnel autorisé seulement, soit les clients et les fournisseurs du CPC. De plus, un constable de la Sûreté Alcan est sur place pour faire respecter la nouvelle signalisation.

Le coordonnateur en santé-sécurité du CPC, Gaby Langlois, fait appel à la collaboration des usagers qui circulent dans ce secteur.

«Les gens doivent comprendre que les risques d'accident sont très élevés à cet endroit et que c'est pour cette raison que nous avons dû prendre action, souligne-t-il. Nous avons voulu agir avant qu'un accident grave survienne. Nous demandons donc la collaboration de tous afin de respecter la nouvelle vocation du secteur.»

Le comité de travail, responsable de la nouvelle vocation de ce secteur, était formé de Gaby Langlois, Jean-Marc Dallaire, Martial Lessard, Julien Gendron, Gilles Gagnon et Bertrand Girard.

## À l'Usine Arvida

# AU TOUR DU CPA D'ÊTRE ENREGISTRÉ ISO-9002

Le Centre des produits anodiques (CPA) de l'Usine Arvida est enregistré ISO-9002 depuis le 21 mars dernier, mais officiellement depuis le 14 mai, devenant ainsi le premier centre de produits anodiques d'Alcan à se qualifier pour tous ses produits et ses procédés.

«L'enregistrement du système qualité du CPA touche en effet ses trois produits (coke calciné, anodes tigées et pâte Soderberg) et ses quatre procédés (calcination du coke vert, tour à pâte, four à cuisson des anodes et tigeage/réparation), explique Carol Ouellet, responsable de qualité. C'est donc ce que l'on peut appeler une qualification mur à mur!»

Les 205 employés d'entretien et d'opération du CPA, ainsi que Mario Boudreault, ingénieur sénior assurance qualité

pour l'Usine Arvida et conseiller lors de toutes les démarches ISO, ont mis beaucoup d'efforts depuis 1994 pour mener à terme cette certification. Leur implication a été profitable puisque le CPA a réalisé lors de l'audition un parcours presque sans faute en enregistrant une seule non conformité mineure. «Plus de 80 % des employés du CPA ont participé à l'élaboration des 90 nouvelles procédures couvrant les quatre procédés, ajoute Carol Ouellet. Uniquement pour le système d'étalonnage (balances), 72 nouvelles directives ont été élaborées.»

Par ailleurs, le manuel qualité a été réduit à une dizaine de pages pour en faire un outil condensé et amélioré. «Le manuel qualité sert à décrire à nos clients, notamment l'Usine Grande-Baie et les centres d'électrolyse est (CEE) et ouest (CEO), que le système qualité est conforme à la norme ISO», précise le responsable en qualité.

### Gain majeur

Selon le comité de gestion, l'enregistrement ISO-9002 permettra de référer à des méthodes écrites pour

l'ensemble des activités relatives au programme d'assurance qualité (calibrations, échantillonnages, mesures, etc.).

«C'est une bonne garantie d'amélioration et de maîtrise de nos procédés pour l'avenir, mentionne Carol Ouellet. De plus, ce programme rend les activités de contrôle de qualité plus visibles à l'ensemble de l'organisation. La rigueur doit dorénavant être là en tout temps. Le client n'en sera que mieux servi.»



Serge Perron, Lévis Lapierre et Benoît Morin, tous hommes d'instruments, ont joué un rôle important au niveau de la calibration des équipements.



Dans le secteur tour à pâte, Gilles Hudon, électricien, Jean-Marc Fortin, opérateur/instructeur, René Lavoie et Carol Gravel, tous deux opérateurs, ont été étroitement impliqués dans la démarche ISO-9002.



Gabriel Tremblay et Yves Lapointe, opérateurs, travaillent de leur côté à améliorer le secteur de la calcination.



Jean-Paul Aubut, soudeur, Bernard Boudreault, mécanicien d'entretien et Michel Girard, électricien discutent de certains points touchant le four à cuisson des anodes.



Pour leur part, Jean-Marie Bouchard et Bernard Normandeau, opérateurs, discutent avec Carol Tremblay, contremaître, du secteur tigeage.

## Malgré le récent redémarrage

# LE MAINTIEN DES EFFORTS PERMET AU CEO D'ÊTRE RECONFIRMÉ ISO-9002

Le 21 mai dernier, le Centre d'électrolyse ouest (CEO) de l'Usine Arvida a été reconfirmé ISO-9002. Cette seconde réussite a pu être possible grâce à l'implication des employés qui, malgré les turbulences dans l'usine notamment à la suite du récent redémarrage des salles de cuves, ont déployé tous les efforts nécessaires pour maintenir la certification ISO-9002.

Les 30 avril et 1er mai 1996, le CEO a donc reçu la visite des représentants du QMI pour procéder, pour la seconde fois, à l'audition de son système qualité. L'an dernier, le CEO avait été le premier centre d'électrolyse à Sécral à être certifié ISO-9002 et le premier centre d'électrolyse à obtenir ISO-9002, version 1994.

«Malgré le contexte de redémarrage et le fait que nos installations

datent de plusieurs années, nous relevons quotidiennement le défi d'offrir un produit conforme aux attentes de nos clients, mentionne Bernard Bouchard, coordonnateur qualité. Cela ne se fait toutefois pas sans le déploiement de nombreux efforts du personnel du centre. De plus, nous avons de bonnes communications avec les gens du centre de coulée afin de toujours offrir une bonne qualité de métal aux clients.»

«Je suis d'autant plus heureux des résultats obtenus lors de l'audition qu'ils ont été obtenus dans un contexte de redémarrage, rajoute Conrad Roy, surintendant du CEO. Le défi était énorme et seul un excellent travail d'équipe pouvait permettre la reconfirmation de notre certification. Par ailleurs, nous mettons beaucoup d'énergie pour constamment améliorer nos relations client-fourisseur. À cet effet, nous revalidons actuellement les ententes avec tous nos clients.»

Le surintendant trace un bilan positif à la suite de l'obtention d'ISO-9002 il y a maintenant plus d'un an. Selon lui, cette certification permet de fermer les boucles du système qualité, tout en donnant plus de rigueur et de profondeur à l'organisation.



Bernard Bouchard et Luc Salesse, pontier/siphonneur, observent une scène de siphonnage à la salle de cuves 40.

5

Le Lingot  
vendredi  
13 septembre 1996

## NOMINATIONS À SÉCAL

Le 31 juillet dernier, Carroll L'Italien, président de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Limitée, a annoncé une série de nominations qui reflètent les orientations que l'entreprise veut se donner pour franchir le cap du millénaire.



**MICHEL HUOT**  
Directeur de l'Usine Grande-Baie

Depuis le 1er septembre, Michel Huot est directeur de l'Usine Grande-Baie.

Michel Huot détient un baccalauréat en génie industriel de l'École Polytechnique de Montréal et une maîtrise en Sciences administratives de l'Université du Québec à Chicoutimi. Il est entré chez Alcan en 1976 à titre d'ingénieur industriel au Complexe Jonquière. En 1979, il est nommé chef-planificateur, entretien, à l'Usine Grande-Baie pour devenir surveillant, équipe technique de l'entretien, en 1981.

En 1983, il est nommé surintendant-adjoint, service de développement technologique, hygiène industrielle et contrôle de l'environnement (SDE) à l'Usine Arvida et, en 1984, il est transféré à l'Usine Shawinigan à titre de surintendant, entretien et services techniques. En 1988, il joint l'Usine Isle-Maligne comme surintendant, salles de cuves et services puis, en 1990, surintendant, service environnement et hygiène industrielle, Québec, aux Services d'appui technique et Services régionaux. Avant sa nomination, il occupait le poste de surintendant des ressources humaines à l'Usine Kitimat depuis 1993.



Photos: Jean Matteau et Claude Gaudreault.

**YVON D'ANJOU**  
Vice-président de Sécral au Québec

Depuis le 1er août 1996, Yvon D'Anjou occupe le poste de vice-président de Sécral au Québec.

Diplômé en génie mécanique de l'Université de Sherbrooke, Yvon D'Anjou a joint les rangs d'Alcan en 1981, à titre de surintendant du Centre de coulée Arvida. En 1984, il a été nommé directeur adjoint de la sécurité au siège social de Sécral à Montréal.

Il a ensuite été nommé directeur de l'Usine Saguenay à Jonquière en 1986 et directeur de l'Usine Terre-Haute en Indiana aux États-Unis en 1989. En 1994, il était directeur de l'Usine Shawinigan en Mauricie. Depuis 1996, il travaillait à titre de directeur de l'Usine Arvida, poste qu'il occupait jusqu'à sa récente nomination.

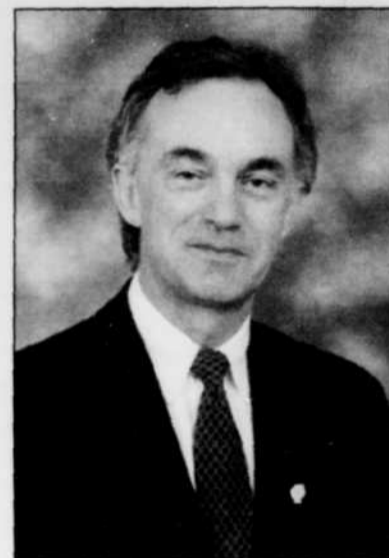
**HAL SPENCER** • Directeur de l'Usine Isle-Maligne

Le président de Sécral annonce également que Hal Spencer, actuellement directeur de l'Usine Grande-Baie est nommé directeur de l'Usine Isle-Maligne. Il sera de plus responsable de définir l'organisation et les modes opérationnels de la prochaine aluminerie dans le cadre du programme de remplacement et d'expansion des alumineries d'Alcan au Québec.

Hal Spencer est diplômé de l'Université de Toronto à titre d'ingénieur en métallurgie. Il est entré au service d'Alcan en 1969, à l'Usine Arvida. En 1971, on le retrouve à l'Usine Isle-Maligne comme ingénieur en opérations.

En 1974, il est de retour à l'Usine Arvida où il occupe successivement les postes de surveillant principal et de surintendant-adjoint du Centre des anodes.

En 1978, il accède à la fonction de surintendant du Centre des produits cathodiques, à l'Usine Arvida. Par la suite, en 1982, il se dirige à l'Usine Grande-Baie où il devient surintendant à l'entretien. En novembre 1983, il est nommé directeur de l'Usine Beauharnois, puis directeur de l'Usine Grande-Baie en 1986, poste qu'il détiendra jusqu'à l'entrée en vigueur de sa nomination.



**DENIS DRAPEAU** • Directeur de l'Usine Arvida

Depuis le 1er août dernier, Denis Drapeau occupe le poste de directeur de l'Usine Arvida.

Denis Drapeau détient un baccalauréat en génie électrique de l'Université du Nouveau-Brunswick et une maîtrise en administration des affaires des Hautes études commerciales de Montréal. Il a fait son entrée chez Alcan en 1965, à titre d'ingénieur aux usines de Jonquière. En 1968, il a occupé la fonction d'ingénieur électrique au département d'Ingénierie. Entre 1970 et 1974, il a œuvré à titre d'adjoint au surintendant de l'entretien, à l'Usine Isle-Maligne.

En 1974, il est devenu analyste pour le service de planification et d'analyse financière,

poste qu'il a occupé jusqu'en 1977 lorsqu'il a été nommé surintendant, services et équipement mobile, à l'Usine Vaudreuil.

C'est en 1980 qu'il est devenu surintendant du Centre de réfection et entretien des épurateurs de l'Usine Arvida. En 1987, il a été nommé surintendant du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida et, en 1989, il a pris la direction de l'Usine Beauharnois.

En 1991, il a été nommé directeur des Services à l'exploitation, Jonquière. En 1993, il a occupé la fonction d'adjoint au vice-président et directeur de l'exploitation de Sécral au Saguenay-Lac-Saint-Jean et avant sa nomination, il occupait le poste de directeur de l'Usine Vaudreuil depuis 1993.



**LOUIS DELAGE**

Directeur de l'Usine Vaudreuil

Depuis le 1er août 1996, Louis Delage occupe le poste de directeur de l'Usine Vaudreuil. Diplômé de l'Université Laval en 1968 en Sciences appliquées, option génie physique, il obtient un doctorat en génie métallurgique à la même institution, en 1973.

De 1968 à 1973, il a été ingénieur de recherche et auxiliaire d'enseignement à l'Université Laval. De 1973 à 1981, il occupe successivement les fonctions de chef de groupe au département de recherche et développement, contremaitre général et surintendant des fours électriques et chef de service des coulées continues à Sidbec-Dosco Ltée, à Contrecoeur.

En 1981, il entre au service d'Alcan comme surintendant de l'électrolyse à l'Usine Shawinigan. En 1983, il occupe la fonction de surintendant du Centre d'électrolyse ouest, à l'Usine Arvida puis, en 1986, il devient directeur de l'Usine Beauharnois. En 1988, il occupe le poste de directeur matières premières et projets pour la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée et, en 1991, il est nommé directeur de l'Usine Kurri-Kurri en Australie.

Juste avant sa nomination, il occupait le poste de directeur du Centre de recherche et de développement de Kingston depuis 1994.



## LE PROJET «CUVE MODÈLE» REPRÉSENTE UN SUCCÈS D'ÉQUIPE

Le 21 janvier 1995, des employés de l'Usine Laterrière décidaient de se réunir pour former un groupe d'amélioration qualité et allaient, par le fait même, changer de façon significative la sécurité et l'environnement lors de l'opération du procédé dans les salles de cuves. Ce projet d'envergure, appelé «cuve modèle», a été finalisé à la mi-février et déjà les résultats se font nettement sentir dans l'usine.

Depuis ses débuts, l'Usine Laterrière met beaucoup d'emphasis pour atteindre, et même surpasser, la cible des émissions HF aux événements de toiture par l'étanchéité des panneaux et des capots et éliminer les risques de blessures relatifs aux manoeuvres autour des cuves.

«Malgré tous les efforts déployés au cours des dernières années, le département d'Électrolyse enregistrait jusqu'en février dernier, soit juste avant la fin des travaux du groupe d'amélioration, un pourcentage de 38 % de blessures occasionnées par la manipulation des panneaux et des capots», précise André Dubé, opérateur.

«Dans un contexte de «Zéro blessure», l'objectif ultime du projet visait à établir par une démarche qualité, les éléments d'amélioration à réaliser sur une cuve pour assurer la sécurité des gens dans l'opération du procédé et le respect des normes environnementales», explique Laurent Sheehy, support en sécurité et facilitateur pour le groupe d'amélioration.

### Des résultats étonnants

Après trois mois de recherche de solutions et d'essais, le groupe d'amélioration a établi un plan d'action et mis en place les améliorations qui s'imposaient. Ainsi, au cours des derniers mois, plusieurs correctifs ont été apportés aux panneaux et aux capots des cuves.

«Le projet initial prévoyait la modification de 432 panneaux d'observation, 432 panneaux de siphonnage et 9504 capots de cuve, commente Michel Rathé, ingénieur d'entretien et directeur du projet. En plus de tout cela, nous avons modifié 1996 petits capots et enlevé 432 rouleaux ringards côté observation. Ces dernières modifications n'étaient pas prévues au projet initial, mais la bonne marche des activités nous a

permis de les réaliser en surplus.» L'implication et la collaboration de la partie syndicale et des différents départements dans l'usine ont fait que toutes les modifications soient effectuées à l'interne et permis l'embauche de six employés temporaires. De plus, le projet a été réalisé au coût de 187 000 \$, soit 7900 \$ de moins que les prévisions. «Nous enregistrons également des économies annuelles de 11 900 \$ sur les panneaux d'observation, puisque les nouveaux coûtent 253 \$ de moins que les anciens», ajoute Louis-Joseph Gagnon, préposé au contrôle.

### Sécurité et environnement

«Concernant l'élimination des risques de blessures dus à la manipulation des capots et des panneaux, jusqu'à maintenant un seul accident, survenu en août 1995, a été enregistré à la suite de la manipulation des capots, note René Bertrand, opérateur. Il faut toutefois préciser que la cuve n'était pas encore corrigée lors de l'accident.»

Du côté de l'environnement, les réductions touchant les émissions de HF sont aussi appréciables. «Toutes les modifications, effectuées sur les panneaux et les capots, ont rendu les cuves beaucoup plus étanches», souligne Jacques Lavoie, opérateur, et les résultats en environnement s'améliorent de façon constante grâce à l'implication de tous.»

«La contribution des employés est nécessaire pour atteindre les résultats attendus au chapitre de l'environnement, renchérit André Dubé. La santé de tous est primordiale autant dans l'usine qu'aux alentours des installations.»

Afin de répondre aux objectifs fixés sur la sécurité et l'environnement, les employés de l'Électrolyse ont d'ailleurs pris des engagements fermes, notamment celui d'enlever et de remettre les capots en place

pas plus de deux cuves à la fois, lors du changement d'anodes et du recouvrement de bain, du siphonnage et de l'opération.

### Des clients satisfaits

Dans le but de connaître le taux de satisfaction des clients à la suite des récentes modifications sur les cuves, le groupe d'amélioration leur a fait compléter un sondage. Sur 80 sondages reçus, ceux-ci démontrent un fort degré de satisfaction avec des pourcentages de plus de 95 % à la grande majorité des questions (satisfaits et très satisfaits).

### D'autres améliorations

Après plusieurs essais et à la suite de suggestions formulées par les employés des salles de cuves, qui ont d'ailleurs été consultés à toutes les étapes du projet, d'autres améliorations ont été récemment apportées. Par exemple, jusqu'en juillet dernier, 864 capots sous le flex ont été remplacés.



De leur côté, René Bertrand et Louis-Joseph Gagnon posent devant un capot amélioré qui s'ouvre beaucoup plus facilement qu'avant et sans risque d'accrocher les anodes.

liorations ont été récemment apportées. Par exemple, jusqu'en juillet dernier, 864 capots sous le flex ont été remplacés.

«En ce qui a trait aux espaces (trous) vis-à-vis les flexibles anodiques, toutes les cuves ont été inspectées et toutes les conditions dangereuses ont été enregistrées, puis classées par priorité, précise Louis-France Tremblay, mécanicien d'entretien. Jusqu'à mainte-

nant, 160 cuves jugées prioritaires ont été réparées et les autres cuves le seront au fur et à mesure qu'elles seront rapportées.»

«Une seconde phase est prévue au projet afin d'améliorer encore davantage la sécurité et l'environnement dans le secteur de l'Électrolyse et de rendre le travail des employés des salles de cuves encore plus intéressant», conclut Daniel Lapierre, opérateur.

## Grande participation VAUDREUIL EST L'HÔTE DES 12<sup>ème</sup> ASSISES ENVIRONNEMENTALES DE SÉCAL

L'Usine Vaudreuil fut l'usine hôte des 12<sup>ème</sup> assises environnementales qui s'est tenues du 5 au 7 juin dernier et où prenaient part les personnes impliquées en environnement dans les installations de Sécal, soit des gestionnaires, les directeurs et des représentants du groupe Technique. En tout, près de 40 personnes ont participé aux différentes activités.

«Les assises environnementales ont pour but de revoir les grandes orientations et les différents dossiers environnementaux de Sécal, explique Gilles St-Pierre, surveillant principal en environnement à l'Usine Vaudreuil. De cette façon, nous pouvons tirer profit des expériences vécues par les gens des autres installations.»

La première journée a été consacrée à une visite explicative en autobus des divers centres et activités de Vaudreuil. Lors de la seconde journée, les participants ont assisté à des présentations réalisées par les représentants des installations. Ces rencontres ont permis de prendre connaissance des faits saillants et des enjeux vécus à Sécal et qui sont d'intérêt commun.

En soirée, un super-conférence a été organisé, où Hélène Tremblay, directrice régionale du Ministère de l'Environnement et de la Faune (MEF) a entretenu l'auditoire sur les orientations stratégiques du MEF. Un peu plus tôt, Dave Robert, directeur des opérations de l'usine d'électrolyse de Lochaber, une installation d'Alcan en Écosse, est venu parler de son vécu avec un système



Les participants à la 12<sup>ème</sup> édition des assises environnementales ont eu la possibilité de visiter l'usine d'Hydrate 2.

me de gestion en environnement, le BS 7750 l'équivalent britannique d'ISO-14 001.

Enfin, la troisième et dernière journée a été principalement réservée aux ateliers portant sur la gestion de l'environnement.

### Bilan positif

«Nous sommes en mesure de tracer un bilan positif des

12<sup>ème</sup> assises environnementales de Sécal, ajoutent Gilles St-Pierre de l'Usine Vaudreuil et Johann Ellefsen, directeur du Programme Environnement pour Alcan International. Les participants ont pu réfléchir sur les orientations et les stratégies à mettre en place concernant les systèmes de gestion et les outils pour améliorer la gestion environnementale.»



Quelques-uns des membres du comité «cuve modèle». Debout: René Bertrand, Jacques Lavoie, Louis-France Tremblay, Michel Rathé, Louis-Joseph Gagnon et Laurent Sheehy. Assis: Daniel Lapierre et André Dubé. Absents: Daniel Leduc, Richard Savard, Rémi Gauthier et Claude Lavoie.

# Nominations

## USINE LATERRIÈRE



**GÉRALD MARTEL**  
Surintendant -  
Services opérationnels

## INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



**GILLES GRENON**  
Surintendant -  
Roberval-Saguenay

## CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



**MICHEL GILBERT**  
Directeur de programme -  
électrolyse, veille technologique  
et diffusion des connaissances

## USINE VAUDREUIL



**DANIEL COUTURE**  
Conseiller  
en santé-sécurité



**JOSEY GIRARD**  
Conseillère  
en santé-sécurité



**PIERRE COUSINEAU**  
Ingénieur en développement -  
secteur satellite



**PIERRE RODRIGUE**  
Surveillant principal -  
Groupe technique  
Planification



**JOEL OTLEY**  
Ingénieur analyste pour le  
secteur Entretien



**IRKA TEODORCZYK**  
Superviseur -  
Services de bureau

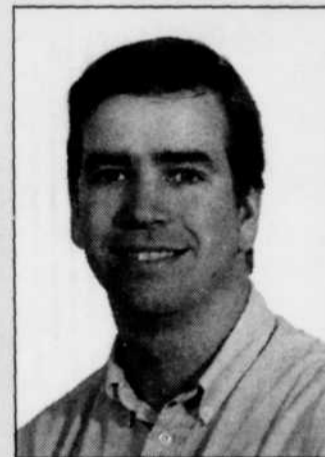


**JOHANN FRIEDRICH**  
Chimiste/physicien -  
Développement



**HÉLÈNE TREMBLAY**  
Acheteur

## USINE ARVIDA



**JEAN BEAULIEU**  
Analyste  
en systèmes



**DANIEL OUELLET**  
Spécialiste  
en ressources humaines



**GUYLÈNE ST-PIERRE**  
Bachelière  
en génie mécanique



**ÉVELYNE BOUCHARD**  
Surintendant  
du personnel

## USINE LAPOINTE



**GAÉTAN BARRIAULT**  
Coordonnateur principal

## USINE SAGUENAY



**CLÉMENT LAVOIE**  
Directeur - Entretien et  
Ingénierie

## USINE GUILLAUME-TREMBLAY



**JEAN PROUX**  
Directeur

## UN PAPILLON, C'EST BEAU! DES MILLIONS, C'EST TROP!

Peu de gens savent qu'Alcan est au prise avec une problématique importante concernant la présence de papillons dans les centrales d'Énergie électrique, Québec (ÉÉQ). C'est que dès l'approche de la saison estivale, période au cours de laquelle ces insectes sont actifs, soit entre juin et septembre, des millions de papillons envahissent les centrales, suffisamment pour engendrer des réactions allergènes chez certains employés.

Il est toutefois encourageant de savoir que le dossier des papillons à ÉÉQ progresse d'année en année, alors que des mesures spéciales sont constamment mises en place pour éviter que des employés soient incommodés.

Ainsi, depuis une dizaine d'années, des trichoptères, appelés communément papillons, prennent littéralement d'assaut les centrales d'ÉÉQ. Ceux-ci entrent par toutes les ouvertures possibles. Seulement à Isle-Maligne, pas moins de deux livres de papillons ont déjà quotidiennement été amassés.

«Les installations hydroélectriques sont des lieux propices au développement des papillons, en raison entre autres de la masse d'eau et de l'éclairage, explique Marie-Louise Charbonneau, hygiéniste industrielle à ÉÉQ. Plus le temps est chaud et sec, plus l'émergence des papillons est importante.»

«Ce qu'il faut également savoir, poursuit-elle, c'est qu'autant les papillons vivants que morts peuvent entraîner des réactions ou des problèmes d'asthme chez certains employés.»

### Mesures mises de l'avant

La problématique de la présence des papillons dans les centrales est un dossier complexe. Depuis 1993, plusieurs mesures ont été mises de l'avant afin de contrer l'entrée des insectes et de réduire les poussières de papillons dans le milieu ambiant.

Pour faire face à cette problématique, la direction d'ÉÉQ et les représentants en prévention ont décidé de regrouper leurs efforts afin, ensemble, de trouver et de mettre en place des mesures efficaces qui permettent de contrôler l'entrée des papillons dans les centrales.

Selon les intervenants dans ce dossier, les mesures prises jusqu'à maintenant ont permis de faire des gains intéressants. Parmi celles-ci, on note l'installation de filtres spéciaux et de lumières à l'extérieur de la centrale Shipshaw; la création d'une enceinte à papillons, située au plancher des turbines, à Chute-à-Caron; l'installation de moustiquaires à toutes les fenêtres de la centrale Isle-Maligne, etc., sans compter plusieurs dispositifs de captation des papillons avec des attractants électroniques.

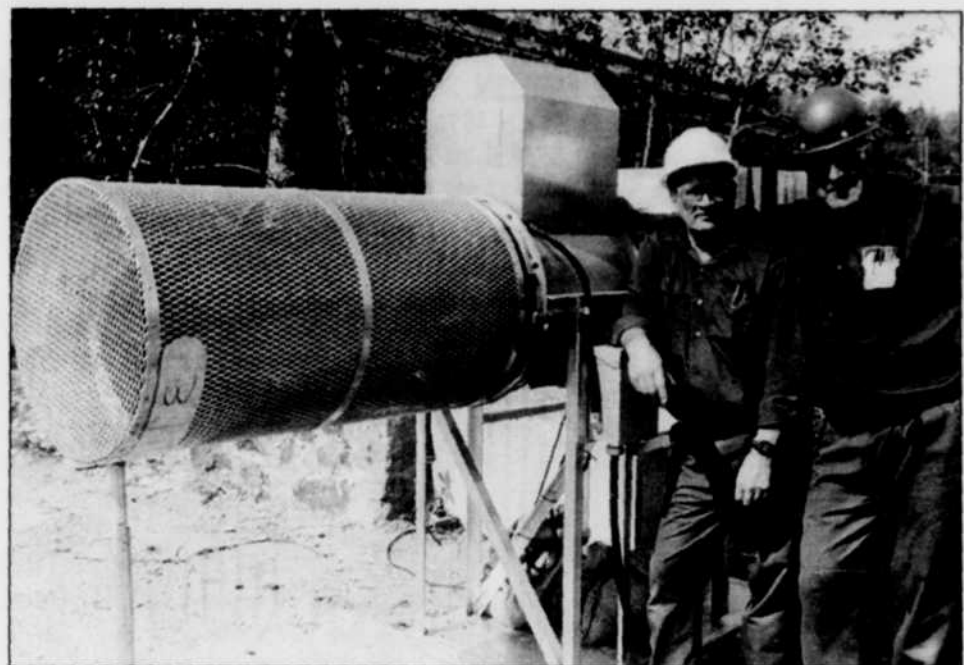
En 1996, un nettoyage pré-saison a été réalisé à l'intérieur de toutes les centrales. Ce nettoyage permet de vérifier si les moyens mécaniques mis en place sont efficaces. De plus, après la saison des papillons, un autre nettoyage sera effectué, venant ainsi compléter les nettoyages quotidiens durant toute la période d'émergence.

Par ailleurs, toujours dans le but de diminuer le nombre de papillons près des centrales, trois employés d'Isle-Maligne, Serge Hudon, mécanicien, Armand Julien, soudeur et Marc Delisle, ferblantier, ont conçu l'an dernier des récupérateurs de

papillons. L'invention a été élaborée en suivant le principe de la lumière. Ainsi, les insectes, attirés par la lumière, sont aspirés dans un ventilateur, puis récupérés à l'intérieur d'une poche en toile. Très efficace, le récupérateur a permis l'an dernier de recueillir plus de deux livres par jour de ces insectes, soit l'équivalent de 200 000 papillons.

«Dans le passé, nous avons insisté davantage sur la mise en place de moyens mécaniques, telles les moustiquaires dans les fenêtres, mais présentement nous mettons davantage sur la protection individuelle et les méthodes appropriées de travail, rajoute Marie-Louise Charbonneau. De plus, afin de mieux connaître l'ampleur du phénomène, les employés seront prochainement invités à participer à un programme de suivi médical.»

«Les résultats de ce suivi médical préventif permettront notam-



Grâce à l'ingéniosité d'employés, la centrale Isle-Maligne est actuellement équipée de deux récupérateurs de papillons.

Photos: Yves Henrichon et Steve Tremblay.

ment aux personnes affectées de connaître leur état de santé par rapport à cette problématique. Notre objectif ultime vise à assurer la santé des employés

affectés par la présence des papillons et à minimiser ou à éviter leur exposition aux allergènes», conclut-elle.

### À l'Usine Grande-Baie

## LES CONSOLES D'OPÉRATION DU CENTRE DES ANODES SONT MODIFIÉES AU GOÛT DU JOUR

D'ici le début de l'année 1997, tous les postes de travail des opérateurs du Centre des anodes de l'Usine Grande-Baie seront entièrement automatisés, facilitant ainsi de beaucoup la tâche des employés.

«Grâce à un système distribué, les employés affectés au procédé de scellement des anodes peuvent déjà depuis juin 1995 opérer à partir d'un seul poste de commande au lieu des sept requis auparavant, explique Alain Néron, électro-technicien. L'opérateur peut donc visionner, d'un seul coup d'oeil, tout le procédé et prendre action à partir de l'écran pour, par exemple, démarrer ou arrêter un équipement, visualiser les alarmes, vérifier l'état actuel des équipements, etc.»

Très efficace et facile d'utilisation, le nouveau système permet de sauver du temps et de réduire les coûts d'entretien.

### Deux années d'efforts

Ce virage technologique majeur a nécessité jusqu'à maintenant plus de deux ans de travail de la part des électro-techniciens du Centre des anodes, département scellement. «Il a fallu optimiser les équipements existants avant de procéder à l'automatisation, souligne Gilles Belley, électro-technicien, puis ensuite, enlever les anciennes consoles, effectuer la mise à jour des plans électriques du secteur et régler les problèmes récurrents.»



Alain Néron, Gaétan Dion, Harold Gagnon et Gilles Belley sont les initiateurs du projet d'automatisation des postes de travail au Centre des anodes.

Photo: Jean Matteau.

Le système, conçu et réalisé par les électro-techniciens de Grande-Baie, permet de conserver l'expertise à l'interne. «De plus, le système a été pensé en fonction des besoins des opérateurs afin de faciliter leur travail, ajoute Gaétan Dion, électro-technicien. Ceux-ci disposent aujourd'hui de beaucoup plus d'informations et n'ont plus à se rendre sur place pour vérifier un équipement.» Le projet, implanté de façon graduelle, est

une belle réussite d'équipe et a été réalisé sans qu'aucun arrêt ou retard de production ne survienne. Actuellement, les électro-techniciens s'affairent à programmer les deux derniers postes de travail et à effectuer les dernières modifications mineures.

Plus de 85 % du projet est complété et celui-ci sera entièrement finalisé dès le début de la prochaine année.



Comme l'explique Marie-Louise Charbonneau, la problématique reliée à la présence des papillons dans les centrales d'ÉÉQ est un dossier fort complexe.

## CLÉMENT, ÉMILIE

Est décédé le 23 mai 1996, à l'âge de 79 ans et 2 mois, Émilie Clément du 3730, rue Ste-Catherine à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était opérateur de pont roulant au Centre de remplacement des cuves de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## DANIS, MAURICE

Est décédé le 9 juin 1996, à l'âge de 81 ans et 1 mois, Maurice Danis du 219-220, rue Don Bosco à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 44 ans, il était contremaître général - pâte à revêtement au Centre de produits cathodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## GUAY, GUSTAVE

Est décédé le 10 juin 1996, à l'âge de 70 ans et 6 mois, Gustave Guay du 5620, chemin du Quoi au Lac Kénogami. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était concierge au Centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## GARANT, YVAN

Est décédé le 12 juin 1996, à l'âge de 68 ans et 8 mois, Yvan Garant du 3821, boul du Royaume à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était adjoint - gestion des stocks au département du contrôleur de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## MALTAIS, J.-EDGAR

Est décédé le 13 juin 1996, à l'âge de 85 ans et 1 mois, J.-Edgar Maltais du 2191, rue St-Jean-Baptiste à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était opérateur de pont roulant (usinage) au service des ateliers et de l'équipement mobile de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## SIMARD, ROLAND

Est décédé le 13 juin 1996, à l'âge de 80 ans et 6 mois, Roland Simard du 2650, rue Simard à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était charpentier au service des ateliers et de l'équipement mobile de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## DESGAGNÉ, ANDRÉ

Est décédé le 14 juin 1996, à l'âge de 66 ans et 6 mois, André Desgagné du 2836, rue Vimy à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était laveur de murs et de planchers au Service immobilier au moment de prendre sa retraite.

## TREMBLAY, CLAUDE

Est décédé le 15 juin 1996, à l'âge de 63 ans et 10 mois, Claude Tremblay du 81, avenue de Paris sud à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était concierge au département de l'Hydrate 1 de l'Usine Vaudreuil au moment de prendre sa retraite.

## OUELLET, LÉOPOLD

Est décédé le 18 juin 1996, à l'âge de 69 ans et 7 mois, Léopold Ouellet du 1924, rue Bergeron à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était contremaître d'entretien au Centre de réfection des cuves et entretien des épurateurs de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## OUELLET, JEAN-GÉRARD

Est décédé le 19 juin 1996, à l'âge de 85 ans et 7 mois, Jean-Gérard Ouellet du 5, rue Martineau à Sorel. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était mécanicien isolation au département de fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de prendre sa retraite.

## SAVARD, WILBROD

Est décédé le 20 juin 1996, à l'âge de 81 ans, Wilbrod Savard du 2284, rue Pte XII à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était concierge au département de fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de prendre sa retraite.

## LESSARD, LUCIEN

Est décédé le 24 juin 1996, à l'âge de 76 ans et 8 mois, Lucien Lessard du 2199, rue St-Jean-Baptiste à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était concierge au département d'hygiène du Centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## BERGERON, JOSEPH

Est décédé le 24 juin 1996, à l'âge de 81 ans, Joseph Bergeron du 2376, rue Gilbert à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était concierge au département de l'hygiène du Centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## SAVARD, JEAN-GUY

Est décédé le 27 juin 1996, à l'âge de 62 ans et 9 mois, Jean-Guy Savard du 1760, rue Poirier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était déchargeur de bitume au département de la tour à pâte du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## TREMBLAY, VALMOND

Est décédé le 30 juin 1996, à l'âge de 75 ans, Valmond Tremblay du 23, rue de la Croix à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était technicien-laborantin au laboratoire de l'Usine de minerai 2 de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## LAVOIE, ARMAND

Est décédé le 1er juillet 1996, à l'âge de 66 ans et 5 mois, Armand Lavoie du 241, rue Morin à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était contremaître d'opération au département du broyage de l'Usine Vaudreuil au moment de prendre sa retraite.

## DESBIENS, PERCY

Est décédé le 7 juillet 1996, à l'âge de 67 ans et 3 mois, Percy Desbiens du 2530, boul de la Grande-Baie nord à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était technicien-laborantin au Centre analytique de l'Usine Vaudreuil au moment de prendre sa retraite.

## FLUET, ÉMILE

Est décédé le 10 juillet 1996, à l'âge de 70 ans et 6 mois, Émile Fluet du 2199, rue Jodoin à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était concierge au département d'hygiène du Centre d'électrolyse ouest de l'Usine Arvida au moment de prendre sa retraite.

## LEMIEUX, ROLAND

Est décédé le 10 juillet 1996, à l'âge de 81 ans et 2 mois, Roland Lemieux du 3277, rue du Roi Georges à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était sergent de garde au département de la Sécurité à la Direction régionale au moment de prendre sa retraite.

## SAVARD, SERGE

Est décédé le 12 juillet 1996, à l'âge de 51 ans et 1 mois, Serge Savard du 365, rue des Érables à Delisle. À l'emploi d'Alcan durant plus de 20 ans, il était mécanicien industriel P.Q. à l'Usine Isle-Maligne au moment de son décès.

## BEAULIEU, CHARLES-EUGÈNE

Est décédé le 12 juillet 1996, à l'âge de 70 ans et 7 mois, Charles-Eugène Beaulieu du 2741, rue Vaudreuil à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était conducteur de camion au département de la construction civile de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## CÔTÉ, HENRI

Est décédé le 16 juillet 1996, à l'âge de 77 ans et 10 mois, Henri Côté du 1901, rue des Roitelets, app 517 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était concierge au département de l'hygiène industrielle de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## CAOUCETTE, CYRILLE

Est décédé le 17 juillet 1996, à l'âge de 77 ans, Cyrille Caouette du 286, rue Fafard à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était opérateur - balayeuse mécanique pour les salles de cuves 52-57 de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## PELLETIER, RÉNÉ

Est décédé le 17 juillet 1996, à l'âge de 73 ans, René Pelletier du 2732, rue Vaudreuil à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, il était opérateur - cellules aluminium à l'Usine Isle-Maligne au moment de prendre sa retraite.

## COULOMBE, ROBERT

Est décédé le 22 juillet 1996, à l'âge de 75 ans et 7 mois, Robert Coulombe du 790, boul de la Grande-Baie nord à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était technicien spécialisé (projets) aux Installations portuaires au moment de sa retraite.

## ROUSSEL, MARCEL

Est décédé le 23 juillet 1996, à l'âge de 75 ans, Marcel Roussel du 379, avenue Elm à Beaconsfield. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était contremaître général - Electrolyse à l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

## TREMBLAY, ROBERT

Est décédé le 23 juillet 1996, à l'âge de 69 ans et 10 mois, Robert Tremblay du 683, rue Albert à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était préposé opération des grues de déchargement aux Installations portuaires au moment de sa retraite.

## SIMARD, GUSTAVE

Est décédé le 25 juillet 1996, à l'âge de 81 ans et 10 mois, Gustave Simard du 2717, rue Couture à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était mécanicien d'entretien à l'usine de minerai 1 de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## GAGNON, RAYMOND

Est décédé le 25 juillet 1996, à l'âge de 61 ans et 8 mois, Raymond Gagnon du 2061, rue Hudson à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était technicien au support technique et projets de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

## ST-PIERRE, GILLES

Est décédé le 26 juillet 1996, à l'âge de 52 ans et 10 mois, Gilles St-Pierre du 481, rue du Roussillon à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était opérateur-transporteur équipements mobiles au C.R.E.E. de l'Usine Arvida au moment de son décès.

## LAVOIE, ROMÉO

Est décédé le 29 juillet 1996, à l'âge de 78 ans et 2 mois, Roméo Lavoie du 5155, chemin St-Bruno à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était opérateur tracteur-chargeur à benne aux Installations portuaires au moment de sa retraite.

## BEAUMONT, RAYMOND

Est décédé le 3 août 1996, à l'âge de 73 ans et 3 mois, Raymond Beaumont du 3870, rue Brassard à Shipshaw. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était concierge à l'usine d'hydrate 2 de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

## FORTIN, HENRI

Est décédé le 5 août 1996, à l'âge de 87 ans et 7 mois, Henri Fortin du 1829, rue Desjardins à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était mécanicien d'entretien au C.R.E.E. de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## TREMBLAY, BERNARD

Est décédé le 6 août 1996, à l'âge de 75 ans et 1 mois, Bernard Tremblay du 3707, rue Cabot à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était conducteur de chariot au Centre d'électrolyse est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

## TREMBLAY, JOS-MARIE

Est décédé le 8 août 1996, à l'âge de 79 ans et 10 mois, Jos-Marie Tremblay du 271, rue Ste-Marie à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était opérateur D.C. au Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Années de service

65 ANS D'IMAGES POUR JEAN MATTEAU ET YVES HENRICHON



En tant que collaborateurs réguliers du journal Le Lingot, nous ne pouvions passer sous silence les années de service des photographes Jean Matteau et Yves Henrichon qui ont respectivement célébré le 29 août dernier leur 40 et 25 ans de service au sein de l'entreprise. À leur deux, ils cumulent tout un exploit, soit 65 années d'images! Toutes nos félicitations et continuez votre beau travail.

Afin de souligner leurs années de service, les compagnons de travail de Jean et Yves ont tenu à leur organiser une petite fête. Les invités ont profité de l'événement pour leur rappeler certaines anecdotes qui, semble-t-il, ne peuvent être répétées dans le journal.

Des olympiades bien spéciales

PIERRE BEAULIEU FAIT BONNE FIGURE À L'ÉMISSION  
«L'ENFER, C'EST NOUS AUTRES»

Pierre Beaulieu, adjoint au développement de l'organisation à l'usine d'Hydrate 2, n'a pas froid aux yeux et l'a démontré le 6 juillet dernier alors qu'il a accepté de participer aux drôles de jeux Labatt Bleue d'Atlantfer 96, présentés dans le cadre de l'émission «L'enfer, c'est nous autres» animée par Julie Snyder.

«C'est mon épouse Viviane qui m'a inscrit sans même m'en parler, explique Pierre. Ainsi lorsque la compagnie Labatt m'a appelé

pour m'inviter à leur frais à passer une fin de semaine à Montréal, j'ai d'abord cru à une plaisanterie. J'ai commencé à être nerveux quand j'ai su que c'était pour participer aux olympiades organisées dans le cadre de l'émission de Julie Snyder.» Lors de ces fameuses olympiades, les douze participants inscrits devaient d'abord se qualifier en réalisant deux épreuves, soit le triathlon et une compétition d'improvisation avec les artistes, afin de se classer dans les quatre

premiers et ainsi participer à l'enregistrement de l'émission. Ces quatre participants devaient par la suite s'illustrer en faisant de la gymnastique à la poutre, du saut en hauteur (1er essai "1,10 m), du triathlon avec une entrevue en fin de course et de la nage synchronisée avec Linda Malo dans les bras en routine!!!

«Je n'avais jamais mis de patins à roues alignées de ma vie!, s'exclame-t-il, mais je me suis dit que tant qu'à être là, valait

mieux s'amuser. Je me suis finalement classé dans les quatre premiers.»

Notre athlète olympique a souligné qu'il a bien apprécié l'expérience et le tournage avec les artistes présents, d'autant plus que cela lui a permis de renouer au téléphone avec plusieurs anciens amis qui ont été surpris de voir ses prouesses à la télévision. C'est presque mieux qu'une médaille d'or cela!



Dès le 23 septembre

DÉBUT DES ACTIVITÉS DU CLUB DE NATATION DU MIDI D'ALCAN

C'est le 23 septembre prochain que le Club de natation du midi d'Alcan redébutera ses activités à la piscine du Foyer des loisirs de Jonquière. Les activités de nage libre sont planifiées sur les heures du dîner, de midi à 13 heures, les lundi, mercredi et vendredi de chaque semaine. Ce club de natation, qui regroupe des employés de la plupart des installations d'Alcan, invite les gens intéressés par la pratique de ce sport à se joindre à eux.

Les inscriptions peuvent aussi se faire pour deux ou trois midis seulement (deux prix). Pour recevoir plus d'informations ou encore pour s'inscrire, vous pouvez communiquer avec Daniel Roy au 699-2553 ou Hélène Dufour au 699-2026.



Photos: Jean Matteau

◇ C'est le lundi 23 septembre que la session d'automne 1996 du Club de natation du midi reprendra ses activités.

BÉBÉS  
À VENDRE !

Afin de répondre à de nombreuses demandes, le Service des communications d'Alcan a décidé de mettre en vente les affiches illustrant les bébés qui ont servi de porte-parole lors de la récente campagne de publicité de l'entreprise.

Les affiches, au nombre de 1 000, sont en vente dès maintenant et ce jusqu'au 30 novembre prochain, au coût de 2 \$/unité ou 5 \$/pour 4. Toutes les sommes recueillies seront versées à l'organisme Partageons notre Noël. Pour recevoir plus d'informations, vous pouvez communiquer avec Mireille Bourassa au 699-3666.



Voici une des quatre affiches, d'une dimension de 36 pouces par 24, qui sont en vente dès maintenant par l'entremise du Service des communications.

ALLÔ! DIS-DONC, LE TROU,  
TU VOULAIS QUE JE L'FASSE  
GRAND COMMENT?

... AVEC TOUS LES CONDUITS  
ET CÂBLES QUI COURENT SOUS  
LE SOL, UN COUP DE PELLE AU  
MAUVAIS ENDROIT PEUT AVOIR  
DES CONSÉQUENCES GRAVES!  
ALORS, AVANT DE CREUSER,  
ON DOIT DEMANDER UN  
**PERMIS D'EXCAVATION!**



— → LINGOT ← —

MAIL POSTE

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

ISS 0707-8013

Tirage 13 000 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