



LINGOT

Systèmes de gestion environnementale

QUATRE EXPÉRIENCES D'IMPLANTATION RÉUSSIES

À lire en pages 2 et 3

Usine Isle-Maligne

LA SALLE DE CUVES 406 EST ARRÊTÉE

À lire en page 4



DES RÉSULTATS IMPRESSIONNANTS POUR LA SALLE DE CUVES 40 DE L'USINE ARVIDA

À lire en page 5



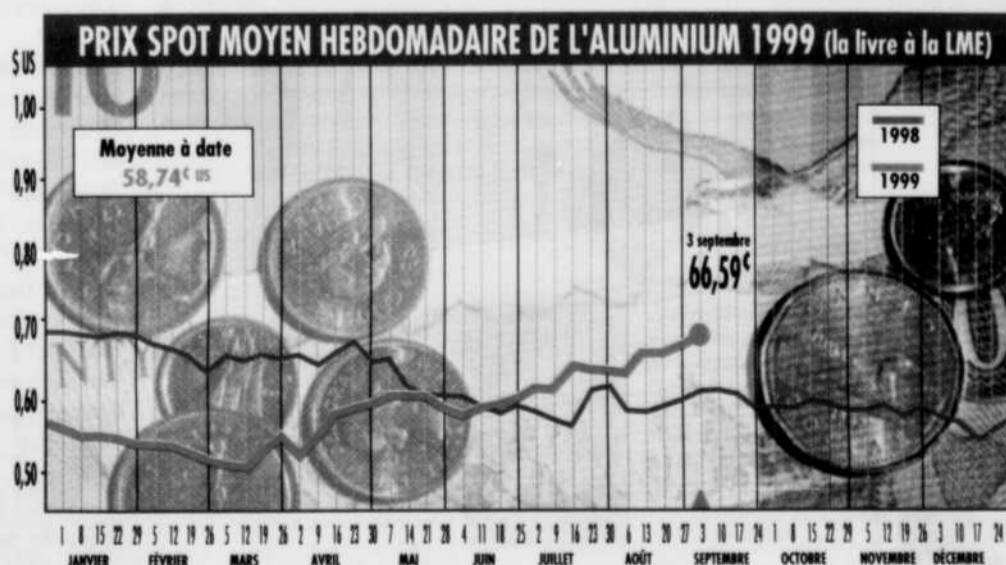
À ALMA, LES EMPLOYÉS VISITENT LEUR FUTURE ALUMINERIE

À lire en page 8



ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, PARTENAIRE DES USINES ARVIDA, BEAUHARNOIS ET SHAWINIGAN

À lire en page 5



LES INSTALLATIONS D'ALCAN SONT ENGAGÉES

Alcan est engagée dans un processus d'amélioration continue de l'environnement. Bien que la Société ait fait des progrès considérables depuis quelques décennies pour ce qui est de minimiser l'effet de ses activités sur l'environnement, elle veut faire encore plus pour répondre à sa politique et aux exigences internationales en matière de gestion environnementale. Selon l'énoncé de sa politique environnementale, Alcan vise à faire une utilisation efficace des systèmes de gestion environnementale afin d'améliorer continuellement ses résultats par rapport aux objectifs fixés.

Pour atteindre cette position de leadership, un système de gestion environnementale doit être mis en œuvre dans toutes les usines d'Alcan. D'ici le tournant du siècle, toutes les usines devraient être certifiées conformes aux normes d'excellence dans la protection de l'environnement, soit ISO 14001 en Amérique du Nord.

Comité interusine

Sous la responsabilité de Michel Huot, directeur de l'Usine Grande-Baie, un comité de coordination interusine a été formé. Son intention est de partager les expériences communes de façon à faciliter, simplifier et accélérer la certification. « Nous souhaitons apporter une amélioration des résultats en environnement en harmonie avec les plans d'affaires ; systématiser les activités courantes des installations ; s'assurer de la compatibilité des systèmes ou de leur intégration ; simplifier les éléments communs ; faciliter le transfert des connaissances ; favoriser l'implication active des employés ; et surtout, générer de la valeur ajoutée, » de préciser Michel Huot.

Un atout pour l'Usine Arvida

LE CENTRE DES PRODUITS CATHODIQUES EST ENREGISTRÉ

Le système de gestion environnementale du Centre des produits cathodiques (CPC) a été scruté à la loupe, au printemps dernier, par les auditeurs du QMI, le Quality Management Institute. C'est ainsi qu'il a obtenu son certificat ISO 14001.



◇ Pour Michel Lessard, coordonnateur en environnement (à l'extrême droite), la pierre angulaire de tout le système, ce sont les employés. « Ce sont eux qui vont le faire vivre, avec le support du comité environnement. Sans le souci constant des employés, notre système de gestion environnementale ne sera jamais efficace ! » Les autres membres du comité sont : Michaël Gagnon, Réjean Simard, Lynn Tremblay et Hugues Simard, absent au moment de la photo.

À l'automne 1997, la direction du CPC a décidé de se doter d'un système de gestion environnementale efficace. Il pourrait ainsi assurer à ses clients qu'il contrôle les aspects environnementaux critiques de ses opérations. Cette assurance deviendrait un atout pour ses affaires. De plus, le CPC prévoyait qu'un système de gestion environnementale efficace permettrait de réaliser des gains financiers à court terme, par une meilleure gestion des ressource

ces naturelles, des matières premières et des résidus.

On s'attaque à la tâche

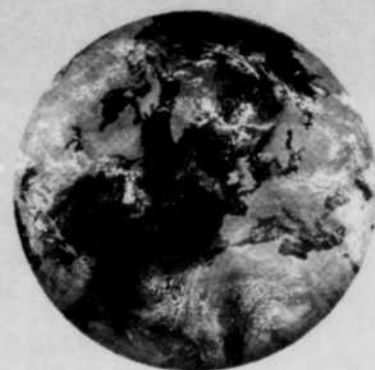
On a confié au comité environnement le mandat d'affiner et d'officialiser le système déjà en place pour le développer en un système de gestion environnementale reconnu. Le comité a travaillé en collaboration avec un grand nombre d'employés du CPC.

Globalement, trois grandes étapes ont été franchies. D'abord, réviser la politique environnementale, deuxièmement, identifier les aspects environnementaux et troisièmement, identifier les aspects environnementaux significatifs et mettre en place un système de contrôle et de suivi.

Des gains concrets

Très content de s'être engagé dans cette démarche bien avant qu'Alcan en donne la directive, le CPC y voit déjà des gains tangibles. D'abord, maintenant qu'il est mis en place, le système est facile à gérer. Ensuite, et ce grâce à la collaboration de tous les employés, on a réussi à minimiser la production de résidus et à valoriser ceux qui restent en les vendant à des entreprises externes pour qu'ils redeviennent des matières premières. Finalement, on réalise aussi des économies liées à l'utilisation de ressources naturelles comme l'eau et le gaz naturel.

LE SOMMET DE LA TERRE



En 1992, c'est à la suite de la conférence des Nations-Unies sous le thème «Le sommet de la Terre» que les états présents ont confié à ISO le mandat d'élaborer des normes axées sur la gestion environnementale. C'est ainsi que sont apparues les normes de la série ISO 14000.

L'Organisation mondiale de normalisation (ISO) est une fédération mondiale d'organismes internationaux de normalisation qui réunit 120 pays. Sa mission est de « favoriser le développement de la normalisation et des activités connexes dans le monde, en vue de faciliter des échanges internationaux de marchandises et services et développer la coopération dans les domaines intellectuel, scientifique, technique et économique. »

ISO 14001

La famille ISO dont les premières normes de gestion environnementale sont apparues en 1996, traite de différents aspects du management environnemental. Les toutes premières normes, ISO 14004 et ISO 14001 sont des outils qui permettent à une organisation de toute taille et de tout type de maîtriser l'impact de ses activités, produits ou services sur l'environnement. Un système de gestion environnemental est une approche structurée pour fixer des objectifs et des cibles en matière d'environnement, les réaliser et en donner la preuve.

Les normes ne fixent aucun niveau de performance environnementale ; ainsi, un grand nombre d'organisations, indépendamment de leur niveau actuel de maturité environnementale, peuvent les appliquer. Cependant, il est indispensable qu'elles s'engagent à se conformer aux lois et règlements relatifs à l'environnement et à constamment apporter des améliorations, dont le cadre est fourni par le système de management environnemental.

LE LINGOT

Journal publié à Jonquière par la Direction des communications de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Limitée pour MARTIN SIMARD, opérateur réseau distribution, édifice 8, Énergie électrique et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



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

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

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

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique :
Idem! conceptions
Impression : Les Éditions du Réveil

Avec l'UPCH en tête

L'USINE VAUDREUIL SE LANCE SUR LA VOIE D'ISO 14001

L'Usine Vaudreuil a entrepris un travail d'envergure visant à mettre en place un système de gestion environnementale enregistré selon la norme ISO 14001 et ce, pour l'ensemble de ses centres. L'Usine de produits chimiques hydratés (UPCH) est la première à relever le défi. Elle a été certifiée par le QMI en juin dernier.

Après avoir implanté en 1995 un outil de gestion en assurance de la qualité selon la norme ISO 9002, l'UPCH entreprend, à la fin de 1998, un nouveau défi qui vise à se doter d'un outil de gestion de l'environnement, et ce avant la fin du nouveau millénaire. Pour ce faire, l'UPCH constitue d'abord un comité d'implantation interne.

Un système de gestion simple et efficace

Bâtir un système de gestion simple et convivial, c'est le voeu de chaque employé de l'UPCH. Pour y arriver, le système de gestion ISO 14001 a été intégré au système de gestion ISO 9002 déjà existant. L'intégration se situe principalement en regard de la docu-

mentation des procédures de niveau II.

Le rôle du comité de gestion des résidus de l'UPCH a été essentiel dans l'élaboration du système de gestion environnementale. Ses membres ont participé activement à l'élaboration des procédures de maîtrise opérationnelle. Les employés de l'UPCH sont conscients qu'une gestion efficace des résidus préserve l'environnement en contribuant également à réduire les coûts de production, et ce dans le but d'améliorer les performances environnementales de l'usine.

Développement d'un outil de formation original

Après avoir identifié les aspects environnementaux significatifs

(AES) qui sont le fondement même du système de gestion, le comité d'implantation s'est ensuite penché sur la façon dont ces AES seraient diffusés aux employés. C'est ainsi qu'a été conçu un outil de formation original qui a permis de sensibiliser les employés aux aspects environnementaux reliés à leurs tâches quotidiennes. L'outil en question est un jeu qui met en action de deux à quatre joueurs autour d'une planche de jeu évoquant le schéma du procédé, chaque AES étant représenté par une carte.

L'obtention du certificat en juin 1999 n'est pas une fin en soi ! Tous les employés de l'UPCH ont pour objectif d'utiliser le système de gestion dans le but d'améliorer les performances environnementales de l'usine. Adhérer à la



◇ Yvan Tremblay, surintendant, Christian Godbout, ingénieur de procédé, Serge Girard, adjoint administratif - santé et sécurité et Carine Dubuisson, ingénieure qualité ont composé le comité d'implantation interne de l'UPCH. Ils reconnaissent que la mise en place d'un système de gestion environnementale doit d'abord et avant tout être considéré comme un outil de gestion fort utile.

norme ISO 14001 est un élément de fierté pour chaque employé de l'UPCH et accentue davantage la

responsabilité et la contribution de chacun à ce succès. ◇

Première usine d'électrolyse du groupe Alcan Métal primaire

L'USINE SHAWINIGAN EST CERTIFIÉE

Le respect de l'environnement étant une priorité pour Alcan, l'Usine Shawinigan, consciente de la problématique d'opérer une aluminerie en milieu urbain, s'est fixée en 1997, un défi environnemental de taille. Même si les émissions découlant de ses activités industrielles rencontraient les exigences gouvernementales, les gens de l'usine ont voulu le prouver et faire encore mieux, en mettant sur pied un système de gestion, basée sur une norme internationale.

Un comité paritaire, formé de représentants des employés et de membres de la direction, a alors entrepris la démarche qui les a menés, en avril dernier, à l'audition de leur système. Les vérificateurs du BNQ (Bureau de normalisation du Québec) ont alors reconnu leurs efforts, leur préoccupation verte et leur savoir-faire. La lourde besogne a donné les résultats souhaités : l'Usine Shawinigan devient la première usine d'électrolyse du groupe Alcan métal primaire - Amérique du Nord à obtenir le certificat ISO 14001.



◇ Au nom de tous les employés de l'Usine Shawinigan, Jean-Rock Berman, André Chevalier, Louis-Gérard Dallaire et Marc Champagne, qui a chapeauté la réalisation de ce dossier, sont fiers de leur résultat.

Du groupe Alcan Transformation mondiale

L'USINE LAPOINTE REÇOIT AUSSI LA CERTIFICATION

Après Saint-Maurice, première usine du groupe Alcan Transformation à recevoir l'enregistrement ISO 14001, l'Usine Lapointe vient à son tour de se voir accorder la prestigieuse certification. Déterminés, les membres du comité environnement de l'usine ont pris à cœur cette démarche qui porte en soi une confiance générale en l'avenir. « Pas juste pour se conformer aux lois, mais pour nous, pour nos enfants, pour les voisins qui nous entourent, pour l'amélioration de nos systèmes, il vaut la peine de se préoccuper d'environnement, » ont-ils tenu à préciser.

Volonté commune

Le comité environnement de l'Usine Lapointe existe depuis deux ans. Il est formé d'employés volontaires qui représentent tous les secteurs de l'usine. Sa bonne marche dépend de l'implication de chacun. Avant ISO 14001, des efforts avaient déjà été faits, notamment dans la gestion de l'eau et du contrôle des émanations. La démarche a aidé le comité à confirmer ses choix et à poursuivre dans ce sens.

Les représentants ont découvert l'ampleur de l'exercice en cours de route quand ils ont été confrontés à autant de produits et d'ingrédients représentant un potentiel dangereux. « Il y en a toujours plus qu'on pense ! Et aucun ne doit nous échapper. En suivant le produit, de son entrée à l'usine jusqu'à sa disposition, nous avons pu établir des systèmes qui assurent la sécurité de l'environnement. »

« L'implication des gens et le fait que tout le monde y croyait ont permis un tel succès » fait remarquer Marie-France Auclair, responsable du dossier.



◇ Les membres du comité ont produit une grille d'analyse qui servira à prioriser annuellement les améliorations à apporter. Selon eux, « ISO 14001 nous aide à savoir où on s'en va. Il remet en valeur l'environnement et améliore notre environnement de travail. Quelquefois un simple geste suffit. » Ce sont, de gauche à droite : Serge Desbiens, Mario Lépérance, Marie-France Auclair, Lucien Comeau, Carol Guay et Guy Bouchard.

PHOTO : Pierre Paradis

Une fierté à partager avec les voisins

L'Usine Lapointe partage avec le voisinage la fierté de son enregistrement comme étant « l'assurance que nous améliorons continuellement nos outils pour la protection de notre milieu de vie » d'affirmer Gaston Bessette, directeur de l'usine. D'ailleurs, le voisinage a été rencontré par le comité de direc-

tion et a reçu un cadeau souvenir commémorant la certification. « À ce jour, nous avons procédé à des améliorations reliées à la qualité de l'eau, de l'air et nous poursuivons, dans le programme de cette année, nos efforts dans ce sens. Des activités sont en cours pour réduire le niveau sonore de l'usine et poursuivre l'implantation de la récupération et du recyclage des déchets et rebuts générés par nos travaux. »

3

Le Lingot
vendredi
10 septembre 1999

LES INSTALLATIONS D'ALCAN SONT ENGAGÉES

Alcan est engagée dans un processus d'amélioration continue de l'environnement. Bien que la Société ait fait des progrès considérables depuis quelques décennies pour ce qui est de minimiser l'effet de ses activités sur l'environnement, elle veut faire encore plus pour répondre à sa politique et aux exigences internationales en matière de gestion environnementale. Selon l'énoncé de sa politique environnementale, Alcan vise à faire une utilisation efficace des systèmes de gestion environnementale afin d'améliorer continuellement ses résultats par rapport aux objectifs fixés.

Pour atteindre cette position de leadership, un système de gestion environnementale doit être mis en œuvre dans toutes les usines d'Alcan. D'ici le tournant du siècle, toutes les usines devraient être certifiées conformes aux normes d'excellence dans la protection de l'environnement, soit ISO 14001 en Amérique du Nord.

Comité interusine

Sous la responsabilité de Michel Huot, directeur de l'Usine Grande-Baie, un comité de coordination interusine a été formé. Son intention est de partager les expériences communes de façon à faciliter, simplifier et accélérer la certification. « Nous souhaitons apporter une amélioration des résultats en environnement en harmonie avec les plans d'affaires ; systématiser les activités courantes des installations ; s'assurer de la compatibilité des systèmes ou de leur intégration ; simplifier les éléments communs ; faciliter le transfert des connaissances ; favoriser l'implication active des employés ; et surtout, générer de la valeur ajoutée, » de préciser Michel Huot.

Un atout pour l'Usine Arvida

LE CENTRE DES PRODUITS CATHODIQUES EST ENREGISTRÉ

Le système de gestion environnementale du Centre des produits cathodiques (CPC) a été scruté à la loupe, au printemps dernier, par les auditeurs du QMI, le Quality Management Institute. C'est ainsi qu'il a obtenu son certificat ISO 14001.



◇ Pour Michel Lessard, coordonnateur en environnement (à l'extrême droite), la pierre angulaire de tout le système, ce sont les employés. « Ce sont eux qui vont le faire vivre, avec le support du comité environnement. Sans le souci constant des employés, notre système de gestion environnementale ne sera jamais efficace ! » Les autres membres du comité sont : Michaël Gagnon, Réjean Simard, Lynn Tremblay et Hugues Simard, absent au moment de la photo.

À l'automne 1997, la direction du CPC a décidé de se doter d'un système de gestion environnementale efficace. Il pourrait ainsi assurer à ses clients qu'il contrôle les aspects environnementaux critiques de ses opérations. Cette assurance deviendrait un atout pour ses affaires. De plus, le CPC prévoyait qu'un système de gestion environnementale efficace permettrait de réaliser des gains financiers à court terme, par une meilleure gestion des ressource

ces naturelles, des matières premières et des résidus.

On s'attaque à la tâche

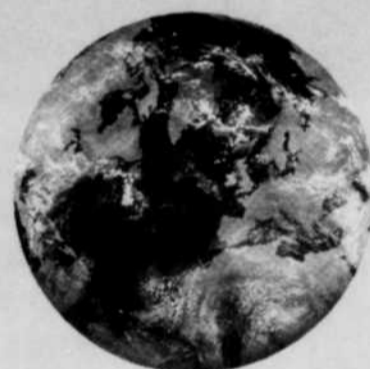
On a confié au comité environnement le mandat d'affiner et d'officialiser le système déjà en place pour le développer en un système de gestion environnementale reconnu. Le comité a travaillé en collaboration avec un grand nombre d'employés du CPC.

Globalement, trois grandes étapes ont été franchies. D'abord, réviser la politique environnementale, deuxièmement, identifier les aspects environnementaux et troisièmement, identifier les aspects environnementaux significatifs et mettre en place un système de contrôle et de suivi.

Des gains concrets

Très content de s'être engagé dans cette démarche bien avant qu'Alcan en donne la directive, le CPC y voit déjà des gains tangibles. D'abord, maintenant qu'il est mis en place, le système est facile à gérer. Ensuite, et ce grâce à la collaboration de tous les employés, on a réussi à minimiser la production de résidus et à valoriser ceux qui restent en les vendant à des entreprises externes pour qu'ils redeviennent des matières premières. Finalement, on réalise aussi des économies liées à l'utilisation de ressources naturelles comme l'eau et le gaz naturel.

LE SOMMET DE LA TERRE



En 1992, c'est à la suite de la conférence des Nations-Unies sous le thème «Le sommet de la Terre» que les états présents ont confié à ISO le mandat d'élaborer des normes axées sur la gestion environnementale. C'est ainsi que sont apparues les normes de la série ISO 14000.

L'Organisation mondiale de normalisation (ISO) est une fédération mondiale d'organismes internationaux de normalisation qui réunit 120 pays. Sa mission est de « favoriser le développement de la normalisation et des activités connexes dans le monde, en vue de faciliter des échanges internationaux de marchandises et services et développer la coopération dans les domaines intellectuel, scientifique, technique et économique. »

ISO 14001

La famille ISO dont les premières normes de gestion environnementale sont apparues en 1996, traite de différents aspects du management environnemental. Les toutes premières normes, ISO 14004 et ISO 14001 sont des outils qui permettent à une organisation de toute taille et de tout type de maîtriser l'impact de ses activités, produits ou services sur l'environnement. Un système de gestion environnemental est une approche structurée pour fixer des objectifs et des cibles en matière d'environnement, les réaliser et en donner la preuve.

Les normes ne fixent aucun niveau de performance environnementale ; ainsi, un grand nombre d'organisations, indépendamment de leur niveau actuel de maturité environnementale, peuvent les appliquer. Cependant, il est indispensable qu'elles s'engagent à se conformer aux lois et règlements relatifs à l'environnement et à constamment apporter des améliorations, dont le cadre est fourni par le système de management environnemental.

LE LINGOT

Journal publié à Jonquière par la Direction des communications de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Limitée pour MARTIN SIMARD, opérateur réseau distribution, édifice 8, Énergie électrique et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



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

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

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

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique :
Idem! conceptions
Impression : Les Éditions du Réveil

Avec l'UPCH en tête

L'USINE VAUDREUIL SE LANCE SUR LA VOIE D'ISO 14001

L'Usine Vaudreuil a entrepris un travail d'envergure visant à mettre en place un système de gestion environnementale enregistré selon la norme ISO 14001 et ce, pour l'ensemble de ses centres. L'Usine de produits chimiques hydratés (UPCH) est la première à relever le défi. Elle a été certifiée par le QMI en juin dernier.

Après avoir implanté en 1995 un outil de gestion en assurance de la qualité selon la norme ISO 9002, l'UPCH entreprend, à la fin de 1998, un nouveau défi qui vise à se doter d'un outil de gestion de l'environnement, et ce avant la fin du nouveau millénaire. Pour ce faire, l'UPCH constitue d'abord un comité d'implantation interne.

Un système de gestion simple et efficace

Bâtir un système de gestion simple et convivial, c'est le vœu de chaque employé de l'UPCH. Pour y arriver, le système de gestion ISO 14001 a été intégré au système de gestion ISO 9002 déjà existant. L'intégration se situe principalement en regard de la docu-

mentation des procédures de niveau II.

Le rôle du comité de gestion des résidus de l'UPCH a été essentiel dans l'élaboration du système de gestion environnementale. Ses membres ont participé activement à l'élaboration des procédures de maîtrise opérationnelle. Les employés de l'UPCH sont conscients qu'une gestion efficace des résidus préserve l'environnement en contribuant également à réduire les coûts de production, et ce dans le but d'améliorer les performances environnementales de l'usine.

Développement d'un outil de formation original

Après avoir identifié les aspects environnementaux significatifs

(AES) qui sont le fondement même du système de gestion, le comité d'implantation s'est ensuite penché sur la façon dont ces AES seraient diffusés aux employés. C'est ainsi qu'a été conçu un outil de formation original qui a permis de sensibiliser les employés aux aspects environnementaux reliés à leurs tâches quotidiennes. L'outil en question est un jeu qui met en action de deux à quatre joueurs autour d'une planche de jeu évoquant le schéma du procédé, chaque AES étant représenté par une carte.

L'obtention du certificat en juin 1999 n'est pas une fin en soi ! Tous les employés de l'UPCH ont pour objectif d'utiliser le système de gestion dans le but d'améliorer les performances environnementales de l'usine. Adhérer à la



◇ Yvan Tremblay, surintendant, Christian Godbout, ingénieur de procédé, Serge Girard, adjoint administratif - santé et sécurité et Carine Dubuisson, ingénieure qualité ont composé le comité d'implantation interne de l'UPCH. Ils reconnaissent que la mise en place d'un système de gestion environnementale doit d'abord et avant tout être considéré comme un outil de gestion fort utile.

norme ISO 14001 est un élément de fierté pour chaque employé de l'UPCH et accentue davantage la

responsabilité et la contribution de chacun à ce succès. ◇

Première usine d'électrolyse du groupe Alcan Métal primaire

L'USINE SHAWINIGAN EST CERTIFIÉE

Le respect de l'environnement étant une priorité pour Alcan, l'Usine Shawinigan, consciente de la problématique d'opérer une aluminerie en milieu urbain, s'est fixée en 1997, un défi environnemental de taille. Même si les émissions découlant de ses activités industrielles rencontraient les exigences gouvernementales, les gens de l'usine ont voulu le prouver et faire encore mieux, en mettant sur pied un système de gestion, basée sur une norme internationale.

Un comité paritaire, formé de représentants des employés et de membres de la direction, a alors entrepris la démarche qui les a menés, en avril dernier, à l'audition de leur système. Les vérificateurs du BNQ (Bureau de normalisation du Québec) ont alors reconnu leurs efforts, leur préoccupation verte et leur savoir-faire. La lourde besogne a donné les résultats souhaités : l'Usine Shawinigan devient la première usine d'électrolyse du groupe Alcan métal primaire - Amérique du Nord à obtenir le certificat ISO 14001.



◇ Au nom de tous les employés de l'Usine Shawinigan, Jean-Rock Berman, André Chevalier, Louis-Gérard Dolloire et Marc Champagne, qui a chapeauté la réalisation de ce dossier, sont fiers de leur résultat.

Du groupe Alcan Transformation mondiale

L'USINE LAPOINTE REÇOIT AUSSI LA CERTIFICATION

Après Saint-Maurice, première usine du groupe Alcan Transformation à recevoir l'enregistrement ISO 14001, l'Usine Lapointe vient à son tour de se voir accorder la prestigieuse certification. Déterminés, les membres du comité environnement de l'usine ont pris à cœur cette démarche qui porte en soi une confiance générale en l'avenir. « Pas juste pour se conformer aux lois, mais pour nous, pour nos enfants, pour les voisins qui nous entourent, pour l'amélioration de nos systèmes, il vaut la peine de se préoccuper d'environnement, » ont-ils tenu à préciser.

Volonté commune

Le comité environnement de l'Usine Lapointe existe depuis deux ans. Il est formé d'employés volontaires qui représentent tous les secteurs de l'usine. Sa bonne marche dépend de l'implication de chacun. Avant ISO 14001, des efforts avaient déjà été faits, notamment dans la gestion de l'eau et du contrôle des émanations. La démarche a aidé le comité à confirmer ses choix et à poursuivre dans ce sens.

Les représentants ont découvert l'ampleur de l'exercice en cours de route quand ils ont été confrontés à autant de produits et d'ingrédients représentant un potentiel dangereux. « Il y en a toujours plus qu'on pense ! Et aucun ne doit nous échapper. En suivant le produit, de son entrée à l'usine jusqu'à sa disposition, nous avons pu établir des systèmes qui assurent la sécurité de l'environnement. »

« L'implication des gens et le fait que tout le monde y croyait ont permis un tel succès » fait remarquer Marie-France Auclair, responsable du dossier.



◇ Les membres du comité ont produit une grille d'analyse qui servira à prioriser annuellement les améliorations à apporter. Selon eux, « ISO 14001 nous aide à savoir où on s'en va. Il remet en valeur l'environnement et améliore notre environnement de travail. Quelquefois un simple geste suffit. » Ce sont, de gauche à droite : Serge Desbiens, Mario Lespérance, Marie-France Auclair, Lucien Comeau, Carol Guay et Guy Bouchard.

PHOTO : Pierre Paradis

Une fierté à partager avec les voisins

L'Usine Lapointe partage avec le voisinage la fierté de son enregistrement comme étant « l'assurance que nous améliorons continuellement nos outils pour la protection de notre milieu de vie » d'affirmer Gaston Bessette, directeur de l'usine. D'ailleurs, le voisinage a été rencontré par le comité de direc-

tion et a reçu un cadeau souvenir commémorant la certification. « À ce jour, nous avons procédé à des améliorations reliées à la qualité de l'eau, de l'air et nous poursuivons, dans le programme de cette année, nos efforts dans ce sens. Des activités sont en cours pour réduire le niveau sonore de l'usine et poursuivre l'implantation de la récupération et du recyclage des déchets et rebuts générés par nos travaux. »

3

Le Lingot
vendredi
10 septembre 1999

AU TOUR DE LA SALLE DE CUVES 406

Les 152 cuves de la salle 406 sont maintenant choses du passé. On estime que cette salle de cuves a produit plus d'un million de tonnes d'aluminium de première fusion depuis son ouverture en 1956. Le 20 août dernier, c'est dans une ambiance fébrile, autant dans la salle des systèmes de contrôle, celle des employés, le bureau des superviseurs que dans le passage central, qu'on a procédé à l'arrêt définitif des cuves. L'agitation signifiait aussi la fin d'une époque, la dispersion des équipes, mais heureusement, une autre étape vers cette grande aventure qui commencera bientôt avec le transfert à l'Usine Alma. D'ici là, avant de complètement tourner la page, il y aura la fermeture de la 404 en décembre prochain.



PHOTO :
Steve Tremblay

EXCELLENTE COLLABORATION

Surintendant du centre d'électrolyse, André Couturier (à gauche) trouve toujours particulière l'expérience de fermer des salles de cuves. « Nous avons appris de la 403 et nous avons été encore plus agressifs pour la 406. L'excellente collaboration de la trentaine d'employés impliqués a permis de fermer selon les objectifs et surtout sans accident majeur avec le minimum de cuves en inventaire. »



UNE DERNIÈRE NUIT À LA 406

Raynald Tremblay, opérateur depuis sept ans, a été de service pour la dernière nuit. « L'opération s'est faite en douceur. Il n'y a pas eu de problème majeur. »



JAMAIS PAREIL

Pour Marc Fortin, superviseur à la 406, il importe de préciser que ce n'était pas le même genre de fermeture qu'avec la 403. « Nous avons conservé moins de métal et d'anodes. Pour éviter l'instabilité, nous avons commencé le processus de vider les cuves tranquillement depuis lundi soir. » Un nouveau défi l'attend alors qu'il doit se retrouver bientôt au traitement des anodes de l'Usine Alma.



DES GENS AUTONOMES

Robert Lavoie est superviseur aux anodes. Son rôle est de planifier les travaux pour rencontrer l'objectif de fermer avec un inventaire minimal de pâte dans les cuves. « Avec une équipe de gens autonomes qui connaissent leur métier, ce n'est pas difficile. »



EN ROUTE VERS LA NOUVELLE USINE

Question de s'y préparer, le superviseur de la 404, Yves Bouchard a suivi le déroulement du processus. « C'est important de voir les enchaînements. On apprend beaucoup d'une fermeture à l'autre. Mais surtout, on s'aperçoit que la nouvelle usine est plus près que jamais ! »



DU DÉBUT À LA FIN

Alors qu'il participe au démantèlement, Guy Boudreault a aussi participé à la construction de la salle de cuves en 1956. « Ça fait quelque chose. Je ne m'attendais pas à voir ça. »



ON AVAIT NOS HABITUDES

Le plus ancien opérateur sur place, Sylvain Tremblay a actionné la clé qui rend définitive la fermeture. « C'est la fin d'une époque. Il y a un peu de nostalgie dans l'air. On avait nos habitudes. Maintenant qu'on est bon, il faudra recommencer ailleurs. Par contre, les liens qu'on a créés ici vont demeurer. On va continuer à aller à la pêche ensemble ! »



MEILLEURS RÉSULTATS D'EXPLOITATION

Selon Jean Simon, directeur de l'Usine Isle-Maligne, « cette activité représente encore une autre étape dans tout le processus de fermeture. L'objectif est d'y arriver ensemble en toute sécurité et en maintenant une belle qualité d'opération. Je suis fier de voir la propreté des lieux, la planification et la qualité du travail effectué dans un esprit positif. Le moral des troupes est excellent. L'apport et le support de tout le monde sont importants. Leur motivation est palpable puisque nous avons les meilleurs résultats d'exploitation depuis mars 1999. »



BIENTÔT LA 404

Marco Tremblay, opérateur, était aussi de ceux qui ont fermé la 403. Après seize heures de travail, il était toujours présent pour assister en direct à la fermeture. « Je devrais aussi être là pour la fermeture de la 404 ! Ça été plus facile cette fois-ci. Les cuves étaient moins capricieuses, l'alumine n'a pas réagi de la même manière. »



3, 2, 1, ZÉRO

Au tour du plus ancien opérateur en poste à la 406, Sylvain Tremblay, d'actionner la clé fatidique. Il est entouré de Jean-Guy Gagnon, Marc Fortin, Gilles Tremblay et Jean Simon.

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, PARTENAIRE DES USINES ARVIDA, BEAUHARNOIS ET SHAWINIGAN

Énergie électrique et les usines Arvida, Beauharnois et Shawinigan vivent une belle expérience de partenariat depuis mai dernier. Les spécialistes en électricité mettent en commun leurs expertises afin de mener avec succès et à moindres coûts, les modifications nécessaires à leurs réseaux électriques respectifs afin d'atteindre leur Plein potentiel d'affaires (PPA).

« Les trois alumineries ont le même projet soit l'augmentation d'ampérage dans leurs salles de cuves pour maximiser la production d'aluminium et atteindre leur PPA. Lorsque nous avons réalisé que les équipes travaillaient chacune de son côté, Énergie électrique (ÉÉ), qui est impliqué comme propriétaire du réseau électrique de l'Usine Arvida, a décidé de faire des approches auprès des gens de Shawinigan et Beauharnois. Depuis, nous vivons une belle expérience de partage d'expertises sur l'ensemble des équipements et appareillages électriques nécessaires pour supporter l'augmentation d'ampérage dans les salles de cuves », soutient le surintendant du Réseau de distribution Jonquière, Marc Balthazar.

Une étude commune

Le principal avantage de cette collaboration est la réalisation commune d'une seule étude sur les paramètres et les coûts de transformation des équipements et appareillages électriques. Chaque usine a effectué le por-

trait précis de sa chaîne d'équipements, des postes 161 kV aux barres des salles de cuves. Ces analyses ont été mises en commun pour une élaboration commune des solutions.

Un exemple concret de cette collaboration est le test d'échauffement des transformateurs. Un test coûteux évalué à environ 50 000 \$. Sans cette collaboration interusines, chaque usine aurait effectué les tests alors qu'il en suffit d'un seul pour Beauharnois et Shawinigan. « Le fait que nous travaillons avec des équipements semblables, de même génération, facilite notre travail. Ce qui est applicable à Arvida l'est habituellement, avec parfois quelques modifications, à Beauharnois et Shawinigan », mentionne l'ingénieur chargé du dossier à ÉÉ, Long Pong.

L'achat en groupe des équipements est un autre avantage de cette mise en commun. « Nous réduisons nos coûts de modifications des réseaux électriques. Nous sommes tous dans le même bateau et nous partageons

le même défi, celui de contribuer à l'atteinte du Plein potentiel d'affaires de nos usines », précise Michel Marquis de Beauharnois.

Pour Ghislain Garant de Shawinigan, cette collaboration le rassure dans ses choix. « Nous avons trois expertises à une même table. Ce qui apporte beaucoup de crédibilité à notre démarche. Je suis confiant que nous faisons des choix judicieux tant au niveau technologique qu'au chapitre des coûts. »

Des projets majeurs

Ces projets de modifications des réseaux électriques sont nécessaires aux alumineries pour lesquelles la direction d'Alcan a tracé des horizons de 10 à 15 ans. Les usines doivent en retour atteindre rapidement leur PPA. À Shawinigan, on veut hausser l'ampérage actuel de 62 500 à 65 000 ampères tandis qu'à Beauharnois, on ne se fixe pas encore d'objectif. À Arvida, l'ampérage devrait passer de 70 000 à 73 000 ampères dans le secteur Ouest en



◇ De gauche à droite, nous reconnaissons Ghislain St-Gelais d'Énergie électrique, Stéphane Guillemette et Ghislain Garant de Shawinigan, Paul Bergeron et Long Pong d'Énergie électrique, Michel Marquis de Beauharnois et Marc Balthazar d'Énergie électrique.

2001 et de 61 000 à 64 000 ampères en 2003 pour le secteur Est. « Ces objectifs sont majeurs et nous obligent à effectuer des projets sur la chaîne d'alimentation électrique au cours des deux prochaines années, précise Marc Balthazar. Pour Énergie électrique, il est important de supporter l'Usine Arvida dans les efforts qu'elle déploie pour atteindre son PPA. »

Les représentants des trois usines s'entendent pour dire qu'ils sortent

tous gagnants de cette collaboration. Pour eux, cette expérience prouve qu'il peut être payant de se consulter et d'échanger les expertises sur une base régulière entre usines. « Cette fois-ci, nous avons réalisé dès le début que nous effectuions le même travail à trois tables différentes et c'est tant mieux. C'est le début d'une collaboration valable qui pourra s'étendre à d'autres niveaux pour améliorer l'efficacité de nos réseaux électriques respectifs », conclut Michel Marquis.

Salle de cuves 40 de l'Usine Arvida

DOUBLE PERFORMANCE !

Le 24 août dernier, il y avait six mois que les employés de la ligne 40 du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) n'avaient pas perdu une cuve ! Et comme si ce record ne suffisait pas, ils l'ont remise en fonction seulement trois jours après, alors qu'il faut compter habituellement 16 jours ! Fiers de ce résultat d'équipe, les employés ont expliqué à leur manière, les raisons de la performance qui relève autant de la réorganisation du travail que de la qualité de l'opération et de l'entretien.

Surintendant du CEO, secteur A, Denis Mazerolle a entamé la conversation. « On s'attend toujours à ce qu'il meure une ou deux cuves par mois. Ce n'est pas arrivé ici depuis février. La stabilité des opérations s'est avérée vraiment idéale. »

D'autres ont suivi. « Les effets anodiques font partie du procédé, ils augmentent le voltage des cuves et celles-ci deviennent plus vulnérables et plus susceptibles de percer. C'est pourquoi, il faut éviter de les surchauffer. »

« Les gars se sont donné le mot pour travailler dans le même sens. Les nouvelles organisations de travail ont révolutionné nos façons de faire. Les groupes entretien et opération travaillent de plus en plus ensemble. »

« Côté technique, la vérification des anodes se fait maintenant tous les jours. On ne passe plus de cuve, chacune est siphonnée régulièrement. »

« On a moins de bris parce qu'on a une meilleure rapidité d'intervention, tant au

niveau électrique que mécanique. Ce qui évite les bris majeurs. »

« On n'attend plus le superviseur, on agit tout de suite. On sait que c'est important de maintenir la charge et de continuer la production. On prend ça à cœur. »

Le fait de réduire les interventions entraîne aussi une réduction des risques d'accident de travail. « Quant on travaille mieux, on fournit moins d'efforts, on produit plus tout en étant moins exposé. »

De l'avis général, « maillage, rassemblement des groupes, autonomie, responsabilisation, sentiment d'appartenance, intérêt, communication, sont tous des facteurs qui contribuent à améliorer autant la qualité des interventions que le climat de travail. »

Les gens d'opération et d'entretien, les superviseurs, planificateurs et techniciens de la salle de cuves 40 forment une équipe efficace qui collabore entièrement à l'atteinte du Plein potentiel d'affaires pour l'Usine Arvida et Alcan.



Gilles Lavoie



Georges-Émile Côté



Ghislain Tremblay



Benoît Géréte



Raynald Allard



Gilles Gauthier



Jacques Lavoie

PHOTOS : Pierre Paradis



René Dallaire



Marcel Tremblay

N o m i n a t i o n s

USINE ALMA		
		
Bernard Belley Ingénieur électrique	Paul Gravel Chef de l'équipe de pilotage secteur Scellement - Anodes	Gilles St-Pierre Analyste principal - démarrage de l'usine de traitement des eaux
USINE VAUDREUIL	USINE LATERRIERE	CRDA
		
Yvan Tremblay Surintendant - Usines de Produits Chimiques Alumines et Hydrates	Serge Bouchard Surintendant - Électrolyse	Louis Guimond Ingénieur de développement

Usine Alma

QUATRE IMMENSES RÉSERVOIRS SUR LA ROUTE



Du 16 au 21 août dernier, en provenance de Québec, quatre énormes réservoirs ont parcouru le trajet jusqu'à l'Usine Alma. Fabriqués par Audet Soudure, ils ont été chargés sur des camions remorques, à l'aide de deux grues, l'une de 100 tonnes, l'autre de 40 tonnes. Les convois se sont effectués de nuit, sous escorte policière, à une vitesse moyenne de 27 kilomètres à l'heure. Chaque réservoir a une capacité de 250 000 litres et pèse 37 tonnes à vide. Il mesure plus de 5 mètres de largeur par 20 mètres de longueur et 4 mètres de hauteur. Tellement imposant qu'il a fallu le tourner à 90 degrés afin de lui permettre de passer sous certains viaducs. Comme quoi, il n'y a jamais rien de petit quand on parle du chantier Alma !

N é c r o l o g i e

DUBOIS, JEAN-BAPTISTE

Est décédé le 11 mai 1999, à l'âge de 52 ans et 11 mois, Jean-Baptiste Dubois, du 1905, rue Deschênes à Jonquière. Monsieur Dubois a été à l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans. Il occupait un poste au service de l'entretien de l'Usine Vaudreuil au moment de son décès.

FORTIN, JACQUES

Est décédé le 25 mai 1999, à l'âge de 68 ans et 11 mois, Jacques Fortin, du 5184, boul. du Royaume à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du département UAV secteur blanc de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BLAIS, VINCENT

Est décédé le 26 mai 1999, à l'âge de 78 ans et 6 mois, Vincent Blais, du 1547, rue René-Goupil à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était au service du Centre de revêtement des cuves de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BEAN, PIERRE

Est décédé le 29 mai 1999, à l'âge de 78 ans et 10 mois, Pierre Bean, du 175, rue Saint-Émile à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

VERREAULT, GUY

Est décédé le 30 mai 1999, à l'âge de 67 ans et 9 mois, Guy Verreault, du 2313, rue Sacier à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était au service du Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

THÉRIAULT, ROLAND

Est décédé le 1er juin 1999, à l'âge de 61 ans et 4 mois, Roland Thériault, du 1094, boul. Saint-Jude à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

ST-GERMAIN, ROLAND

Est décédé le 2 juin 1999, à l'âge de 73 ans et 10 mois, Roland St-Germain, du 137, rue Saint-Éloi à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus

de 39 ans, il était au service du Centre de revêtement des cuves de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, JEAN-JOSEPH

Est décédé le 2 juin 1999, à l'âge de 74 ans et 10 mois, Jean-Joseph Simard, du 3684, rue Sainte-Catherine à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du Centre de revêtement des cuves de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAROUCHE, JOACHIM

Est décédé le 6 juin 1999, à l'âge de 73 ans et 8 mois, Joachim Larouche, du 4905, avenue Grande-Décharge à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

LÉVESQUE, PIERRE-EUGÈNE

Est décédé le 8 juin 1999, à l'âge de 85 ans et 11 mois, Pierre-Eugène Lévesque, du 3546, rue Guy à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 30 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DESCHÊNES, LÉO

Est décédé le 12 juin 1999, à l'âge de 86 ans et 4 mois, Léo Deschênes, du 2129, rue Bonneau à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 28 ans, il était au service du Centre des produits cathodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, JEAN-JOSEPH

Est décédé le 13 juin 1999, à l'âge de 74 ans et 1 mois, Jean-Joseph Gagnon, du 1290, rue des Roitelets, app. 2 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 29 ans, il était au service du département UAV secteur blanc de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FOURNIER, MARCEL

Est décédé le 16 juin 1999, à l'âge de 71 ans et 1 mois, Marcel Fournier, du 3853, rue de la Fabrique, app. 17 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département de la Comptabilité de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MARIER, JEAN-JACQUES

Est décédé le 16 juin 1999, à l'âge de 80 ans et 5 mois, Jean-Jacques Marier, du 5160, avenue Gatineau à Montréal. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

GAUTHIER, RONALD

Est décédé le 20 juin 1999, à l'âge de 56 ans, Ronald Gauthier, du 3931, rue de La Tour au Lac Kénogami. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était au service du département de la calcination de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

NOWAK, WACLAW

Est décédé le 20 juin 1999, à l'âge de 77 ans et 7 mois, Wacław Nowak, du 2614, rue Potenaude à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département télécommunications de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GAGNÉ, JEAN-CHARLES

Est décédé le 21 juin 1999, à l'âge de 85 ans, Jean-Charles Gagné, du 1647, Cardinal Drive à Dunedin. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service du département du fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

POTVIN, GÉRARD

Est décédé le 24 juin 1999, à l'âge de 82 ans et 4 mois, Gérard Potvin, du 487, rue Saint-Augustin à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département de la Conciergerie - Bureau de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MARTEL, PAUL-ÉMILE

Est décédé le 25 juin 1999, à l'âge de 88 ans et 4 mois, Paul-Émile Martel, du 1718, boul. Saguenay Ouest à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du Centre de coulée de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BONNEAU, HENRI

Est décédé le 25 juin 1999, à l'âge de 82 ans et 3 mois, Henri Bonneau, du 60, rue Price

Ouest à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 21 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, GEORGES-HENRI

Est décédé le 25 juin 1999, à l'âge de 79 ans, Georges-Henri Gagnon, du 301, rue Racine Est, app. 54 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service du département de la réparation des caissons de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BILODEAU, AIMÉ

Est décédé le 26 juin 1999, à l'âge de 88 ans et 2 mois, Aimé Bilodeau, du 309, rue Labrecque, app. 308 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département de la planification et prix de revient données de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOILY, LIONEL

Est décédé le 28 juin 1999, à l'âge de 82 ans et 7 mois, Lionel Boily, du 50, chemin du Foyer Normandie à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

GERVAIS, LOUIS-ARTHUR

Est décédé le 29 juin 1999, à l'âge de 73 ans et 7 mois, Louis-Arthur Gervais, du 3890, rue Lavalée à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, EDGAR

Est décédé le 2 juillet 1999, à l'âge de 82 ans et 3 mois, Edgar Bouchard, du 3978, boul. Harvey, app. 404 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 34 ans, il était au service du département du fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FORTIN, EDMOND-CHARLES

Est décédé le 5 juillet 1999, à l'âge de 76 ans et 9 mois, Edmond-Charles Fortin, du 3564, boul. du Saguenay à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au servi-

ce du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

RINGUETTE, SIGEFROI

Est décédé le 6 juillet 1999, à l'âge de 82 ans et 8 mois, Sigefroi Ringuette, du 1728, rue de Normandie, app. 3 à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LECLERC, JACQUELIN

Est décédé le 6 juillet 1999, à l'âge de 70 ans et 6 mois, Jacqueline Leclerc, du 3055, rue Saint-Patrick à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département d'archivage de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LEBLANC, LÉVIS

Est décédé le 10 juillet 1999, à l'âge de 66 ans et 8 mois, Lévis Leblanc, du 66, rue Saint-Pierre à Sainte-Élie de Caxton. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du Centre analytique de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SAVARD, LUCIEN

Est décédé le 12 juillet 1999, à l'âge de 83 ans et 2 mois, Lucien Savard, du 941, rue Nio à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du département de Fluorure de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DROLET, ALMAS

Est décédé le 14 juillet 1999, à l'âge de 91 ans et 5 mois, Almas Drolet, du 2731, rue Talon à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service d'Énergie électrique à la Centrale de Shipshaw au moment de sa retraite.

GAUTHIER, NORMAND

Est décédé le 14 juillet 1999, à l'âge de 76 ans et 8 mois, Normand Gauthier, du 860, rue Melançon Ouest à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

NATHALIE LAVOIE ET MANON CHIASSON, stagiaires en informatique

Il aura fallu qu'elles s'inscrivent au même programme d'études pour découvrir qu'elles demeurent sur la même rue de Jonquière ! Depuis, elles se sont retrouvées au même endroit de stage de fin d'études et par la suite de stage Avantage Carrière ! Quoique bien différentes, elles affectionnent toutes deux résoudre les énigmes de l'informatique. Avec en poche une attestation d'études collégiales en programmation informatique et ce stage qui tire à sa fin, elles se sentent prêtes à affronter le marché du travail.

Réjean Tremblay et Line Morissette qui ont supervisé les stagiaires s'entendent pour dire « qu'elles se sont très bien intégrées à l'équipe en place, elles ont exploré plusieurs facettes du métier, elles ont livré la marchandise et ce qui n'est pas négligeable, elles possèdent toutes deux une très bonne approche client. » Justement, Manon insiste sur cet aspect. « Le facteur humain est aussi important que les connaissances techniques en milieu de travail. Il faut être à l'écoute, patient et flexible. »

Lise Morissette précise le défi qu'elles ont relevé. « Après avoir collaboré à la définition de la démarche relative au processus d'avancement du projet An 2000 à l'Usine Laterrière, elles ont mis sur pied un système informatique permettant de suivre cette démarche. Puis, elles ont participé au processus d'entrevue avec tous les utilisateurs de postes de travail afin d'identifier les aspects critiques du passage à l'an 2000. » Ce à quoi, Nathalie réplique : « Le stage a été très varié. Nous avons appris beaucoup en travaillant avec plusieurs personnes et en nous sentant très bien encadrées et dirigées. Nous avons obtenu un très bon support. »



◇ Les stagiaires Nathalie Lavoie et Manon Chiasson en compagnie de Réjean Tremblay et Line Morissette de l'Usine Laterrière.

PHOTOS :
Pierre Paradis

JEAN-FRANÇOIS COUDÉ, stagiaire en droit

Originaire de Sainte-Rose-du-Nord, Jean-François Coudé a complété ses études de droit à l'Université de Montréal avant d'entreprendre ce stage qui lui permettra de répondre aux exigences du Barreau. Il est présentement aux Affaires immobilières sous la supervision de Richard Carlesso.

Jean-François a travaillé tout au long de ses études. Ce qui l'a mené à occuper des postes pour différents organismes comme le Comité provincial des malades (CPM) ou l'Indemnisation des victimes d'actes criminels (IVAC). Celui qui a toujours voulu devenir avocat « parce que le droit mène à tout », participe à plusieurs dossiers chez Alcan. « Les demandes des installations sont variées : droit immobilier, droit du travail, droit maritime, différentes recherches concernant les contrats, obligations, assurances ou responsabilités, etc. »

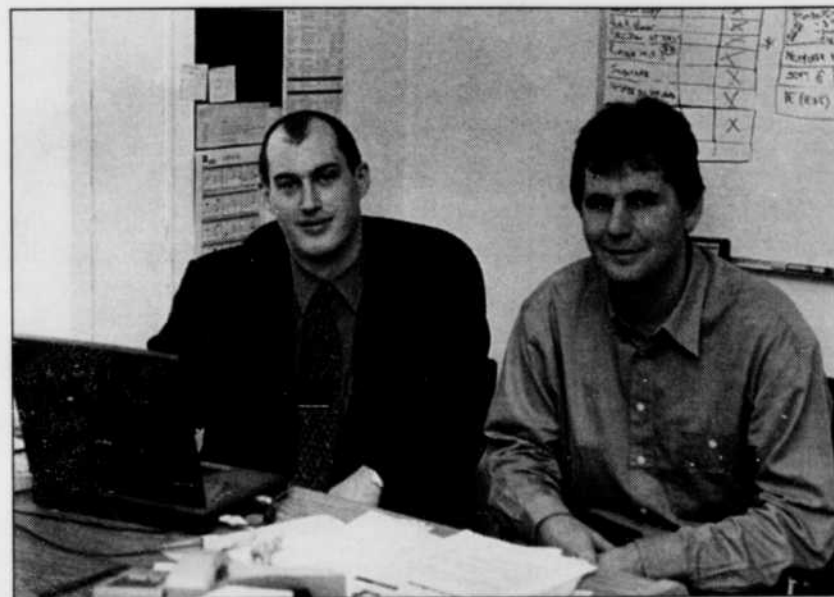
Notre stagiaire est très impliqué dans son travail. « Ce stage est très actif. Le travail est constamment renouvelé. » Pour Richard Carlesso, son support est bienvenu. « Comme nous couvrons un éventail très large de dossiers, ce poste exige polyvalence, vision générale du droit et capacité de s'adapter rapidement. Nous devons bien conseiller nos clients pour trouver les meilleures solutions. Ce qui implique l'arrimage des aspects juridiques à ceux de gestion. Jean-François apporte une aide considérable. »



◇ Jean-François Coudé, stagiaire, et Richard Carlesso, conseiller juridique, Affaires immobilières.

SYLVAIN MÉNARD, stagiaire en systèmes d'information

Sylvain Ménard a complété un baccalauréat en administration des affaires avec spécialité en systèmes d'information à l'Université Laval de Québec. Première expérience du marché du travail en informatique, ce stage avec le groupe Technologie de l'information Sécral, l'amène à réaliser plus de gestion de projet qu'il n'aurait cru. Plusieurs mandats sont liés à l'implantation de la Route de l'information (projet RDI). Il collabore à la coordination de l'approvisionnement et à la logistique du projet. Il s'assure de la légalité des licences de logiciels et de serveurs. Avec le Centre de formation Jonquière, il participe à l'implantation des aide-mémoire RDI sur Intranet. Il se mêle aussi de la gestion des standards RDI. « Il faut évaluer la pertinence de se prévaloir des nouvelles versions et de la mise à jour des logiciels. »



◇ Sylvain Ménard et Michel Martel, coordonnateur Technologie de l'information.

La piqûre de l'informatique l'a pris quand, après avoir acquis son premier ordinateur, il a réalisé que « ce domaine en est un d'avenir offrant des possibilités intéressantes d'embauche. Et, comme c'est une sphère en constante évolution, on ne risque pas de s'y ennuyer. Il y a toujours à apprendre en termes de nouveautés et de tendances. De plus, on n'y travaille pas en vase clos parce que nous sommes en contact avec tous les niveaux de l'organisation. Puisque nous jouons un rôle conseil, il faut savoir s'adapter à la structure et toujours faire preuve d'ouverture. » Son superviseur de stage, Michel Martel, confirme cette perception. « Sylvain est très serviable, il cherche à aider sans s'imposer. Il passe bien. C'est facile d'entrer en contact avec lui. »

Invitation aux employés et à leur famille

LA VISITE DU CHANTIER USINE ALMA EN MET PLEIN LA VUE

Afin de permettre aux gens de la future Usine Alma de constater l'état d'avancement de sa construction, ceux-ci ont été invités ainsi que leur famille à une visite spéciale. Tout ce beau monde a pu constater comment les installations prennent forme. En cette période intense de travaux, des structures impressionnantes fusent de toutes parts, certains bâtiments sont à l'étape des fondations, pour d'autres, on est à monter murs et toitures, tandis que la tour à pâte poursuit son ascension vers le 27^e étage. Non, il n'y a rien de petit dans ce gigantesque chantier de 2,2 milliards de dollars !

Directeur de l'Usine Alma, Hal Spencer précise l'objectif de cette activité. « Les gens démontrent beaucoup d'intérêt face à leur nouvelle usine. Ce sont eux qui demandent des activités dans ce sens. La plupart ont vu l'amorce de la construction l'an passé. Aujourd'hui, ils auront l'occasion de voir la suite. Vous savez que d'ici trois mois, nous allons démarrer certains secteurs de l'usine ! »

En plus d'une visite en autobus, les gens sont entrés dans le bâtiment du four à cuisson des anodes où ils ont pu constater l'immensité des lieux. Le guide, Dave Bolduc, a justement compilé quelques données significatives : 4 300 000 briques dans 57 modèles différents, l'équivalent de 1 200 maisons individuelles, sans oublier les deux ponts roulants d'une capacité de 20 tonnes !



◇ Rémi Bédard et sa conjointe ont participé à la visite. Celui-là sera affecté au transport du métal en fusion. " La visite est très intéressante. On comprend mieux comment la nouvelle usine en viendra à produire cinq fois plus qu'Isle-Maligne. "



◇ Sarah-Kim, fille de Gérard Lachance, semble très impressionnée par ce clown maquilleur à la garderie spécialement aménagée sous le chapiteau.



◇ Claude Thibeault est de l'équipe CVAC (chauffage, ventilation, climatisation et conduits). Aujourd'hui, il se transforme en guide pour commenter la tournée en autobus aux visiteurs. En janvier ou février prochain, avec son équipe, il entrera dans leurs nouveaux ateliers. " La fin de semaine, on ne retrouve que 500 travailleurs sur un total de 2 500 en semaine. Ce qui nous permet d'effectuer ce genre de visite. "



◇ Robert Bergeron s'occupe de logistique dans la planification des ponts roulants et l'organisation d'arrêts planifiés. Il sera bientôt transféré pour s'occuper des vérifications préopérationnelles. Son épouse n'a que de bons commentaires. " Alcan nous reçoit toujours bien. L'ambiance est très familiale. Le chantier est gigantesque. "



◇ Responsable du service hygiène industrielle secteur environnement et laboratoire, Josée Goupil répond aux questions des visiteurs. " Elles font souvent référence à la plantation d'arbres ou à la piste cyclable. Les gens sont de bonne humeur. On se croirait encore en vacances ! "

— **LE LINGOT** —

Poste-publications commerciales
0235158799
1451316

ISS 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire
est démenagé, ne pas faire suivre;
retourner à l'expéditeur avec la nouvelle
adresse.

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