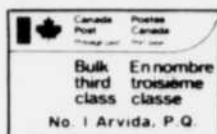


Le Lingot

LE LINGOT, JEUDI LE 16 NOVEMBRE 1978

TRENTE-SIXIEME ANNEE NO 8



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

Société d'électrolyse
et de chimie Alcan Ltée



Le nouveau Centre des produits cathodiques

Une remarquable usine

"La nouvelle usine de blocs cathodiques et de pâte du complexe de Sécal à Jonquière constitue un centre absolument remarquable", précisait le 9 novembre M. Bernard Landry, ministre d'Etat au développement économique du Québec.

Quelques instants plus tôt, M. Landry inaugurait le nouveau centre, en pressant le bouton qui, automatiquement, allait permettre le démarrage de cette usine, dont la capacité initiale est de 15 000 tonnes par année.

C'est un doyen de l'Usine Arvida et plus particulièrement de l'ex-Usine de pâte à revêtement des cuves, M. Maurice Danis, qui a guidé le ministre Landry vers la console électronique.

Par son modernisme, sa haute technologie et l'extraordinaire qualité de ses équipements, de souligner le ministre, cette nouvelle usine est remarquable.

Construit au coût de \$35 millions, le centre permettra une augmentation de la productivité industrielle, une amélioration de la qualité de l'environnement et des conditions de travail.

"Au nom du gouvernement du Québec, de conclure M. Landry, j'aimerais rendre hommage aux artisans du projet, à ses responsables, à ses promoteurs, plus particulièrement à M. Noël Cyrenne, et à la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, pour cet effort marqué dans la voie du modernisme!"



UN PIONNIER DE L'USINE ARVIDA, M. Maurice Danis [à droite] a guidé le ministre d'Etat au développement économique du Québec, M. Bernard Landry vers la moderne console électronique. "3-2-1-0", c'est un départ au nouveau Centre de produits cathodiques de l'Usine Arvida.



ILS ONT MIS LA MAIN A LA PATE - MM. François Senécal-Tremblay, vice-président et directeur général - Electrolyse - de Sécal, et Gilles Marceau, député de Jonquière à la Chambre des Communes, ont profité de la visite du nouveau Centre des produits cathodiques pour s'occuper d'un bloc cathodique qui finira sa carrière sur les côtés internes d'une cuve d'électrolyse. M. Maurice Tremblay, employé au nouveau centre, accompagne ici les deux visiteurs.



Un milieu de travail salubre et sûr

Le 9 novembre, au cours de la cérémonie d'inauguration du Centre des produits cathodiques au complexe industriel de Sécal à Jonquière, M. Robert Thomson, le directeur de l'Usine Arvida, s'est exprimé ainsi:

"Un tel projet a été mis sur pied afin d'améliorer les conditions de travail des employés ainsi que la qualité du produit tout en permettant à la Société d'assurer l'approvisionnement pour les années à venir de toutes ses usines d'électrolyse au Québec et si possible d'éventuels clients de l'extérieur".

Le nouveau Centre qui assurera 90 emplois permanents comprend, outre un four à cuisson des blocs cathodiques, de l'équipement pour la préparation de la pâte à revêtement des cuves de même qu'un centre d'usinage et de sciage des blocs cathodiques.

"Tout a été conçu, de dire M. Thomson, afin d'offrir un milieu de travail salubre et sûr pour nos employés. Nous sommes fiers du degré d'efficacité des systèmes anti-pollution dont le Centre est doté, qui nous permettent de contenir les émissions de toutes sources. Ceci est digne de mention, en raison de la nature même des deux matériaux de base que nous traitons ici: le charbon et le brai, deux substances parmi les plus salissantes qui soient. Nous pouvons même affirmer sans hésitation que le nouveau Centre des produits cathodiques satisfait aux normes les plus exigeantes", de souligner M. Thomson.

LES VISITEURS ont eu le loisir, lors de la cérémonie d'inauguration, de voir de près une cuve d'électrolyse où l'on dispose les blocs cathodiques. Dans l'ordre usuel, ce sont MM. Bernard Landry, Robert Thomson, directeur de l'Usine Arvida, Francis Dufour, maire de Ville de Jonquière, et Roger Phillips, président de Sécal.

Le modernisme

Ainsi, un équipement des plus modernes a été installé dans ce Centre. Mentionnons, à titre d'exemple, les cabines climatisées des ponts roulants ainsi que deux précipitateurs électrostatiques qui épurent les fumées et les gaz émanant du four à cuisson des blocs cathodiques. Des salles à manger, vestiaires et salles de douches ont aussi été aménagés.

Un bon placement

M. Thomson a poursuivi en disant qu'une usine comme celle-là fabrique des produits qui sont coûteux si l'on considère qu'aujourd'hui le prix des blocs cathodiques sur le marché se situe à environ \$800 la tonne. "Ces produits sont également indispensables à notre procédé de base, celui de la réduction de l'aluminium. Nous croyons avoir fait un bon placement pour l'avenir de notre industrie au Québec et au Canada".

Investissements au Québec

Le porte-parole de la Société a expliqué que des \$35 millions qu'a coûtés la nouvelle installation, plus de \$21 millions ont été investis au Québec, ce qui représente 60 pour-cent de la somme globale. Quant au reste du montant, il a été réparti entre les autres provinces canadiennes et certains pays étrangers.

M. Bertrand Bouchard assumera la présidence d'honneur du Téléthon

M. Bertrand Bouchard, vice-président régional de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, agira comme président d'honneur du Téléthon de l'Association de paralysie cérébrale du Québec Inc., chapitre Saguenay-Lac-Saint-Jean, qui aura lieu en février 1979.

M. Bertrand Bouchard s'est dit heureux d'assumer la présidence d'honneur de ce Téléthon. Il a ajouté qu'il considérait comme étant extrêmement valable ce mouvement dont la mission est de favoriser l'intégration et l'adaptation sociale des personnes atteintes de paralysie cérébrale.

"Les fonds que nous allons recueillir lors du Téléthon vont servir au financement de

divers services offerts aux paralytiques cérébraux de la région, de préciser M. Bertrand Bouchard.

Le dynamisme et la générosité de nombreux bénévoles qui oeuvrent au sein de cet organisme méritent que nous leur donnions un appui tangible".

Quant au directeur exécutif régional de cette association, M. Serge Leblanc, il s'est montré particulièrement optimiste et confiant face à cette campagne de sollicitation auprès de la population.

M. Leblanc a de plus manifesté sa satisfaction concernant la participation du vice-président d'Alcan dans la région.



LE DIRECTEUR EXECUTIF régional de l'Association de paralysie cérébrale du Québec, M. Serge Leblanc, à droite, a manifesté sa grande satisfaction concernant la participation du vice-président d'Alcan dans la région, M. Bertrand Bouchard.

Le banquet annuel '78

Une mémorable soirée

L'édition 1978 du banquet annuel du Club de la direction d'Arvida aura connu, à l'image de ses versions précédentes, un immense succès.

Plus de 240 personnes ont accepté l'invitation des organisateurs et participé à l'événement dont l'invité d'honneur était M. Bertrand Bouchard, le vice-président régional de Sécal.

La fraternité et l'humour ont animé les discussions des convives, venus de tous les centres d'exploitation de notre Société à Jonquière et des usines de Produits Alcan Canada au Saguenay.

Honneur à un membre actif

Le comité "Honneur au mérite" que préside M. Laurier Simard, ex-président du Club, a tenu à rendre hommage cette année encore à un membre de l'organisme social.

Celui-ci, M. Jean-Charles Bergeron, est membre à vie du Club, puisqu'il a pris sa retraite il y a de cela six ans.

Fort actif, M. Bergeron n'a jamais ménagé ses efforts afin de participer au succès grandissant du Club. Il s'est fait remarquer par sa disponibilité à la plage de St-Gédéon et sa collaboration aux diverses activités du Club de la direction.

M. Bergeron devient maintenant un membre privilégié du club social; sa photographie est désormais offerte à la vue de tous les membres, à l'entrée de l'immeuble.

Saveur et chaleur

Cocktail, banquet et danses ont meublé cette autre activité, tenue le 4 novembre.

Le savoureux festin aura permis de nouveaux contacts, des échanges entre amis et combien de blagues, dont tous ont bien ri.

Au terme du souper, l'orchestre de M. Maurice Girard - celui-là même qui a inauguré il y a bon nombre d'années le présent local du Club - a fait les frais de la musique.

De la valse au disco, du cha-cha au twist, tout y est passé, afin de laisser dans la mémoire des nombreux convives le souvenir d'une mémorable soirée!



UN HONNEUR QUI RETOMBE SUR TOUTE NOTRE ENTREPRISE - M. Aimé Gagné, vice-président - Relations publiques - de Sécal, était de passage à nos installations régionales, au moment où notre photographe s'appropriait à fixer sur pellicule ce souvenir. M. Gagné en a profité pour féliciter toute l'équipe du Lingot et M. Ludovic-D. Simard, ex-rédacteur en chef du journal et aujourd'hui conseiller.

Le Lingot se mérite un premier prix

Le journal de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée au Saguenay-Lac-Saint-Jean, Le Lingot, s'est vu remettre, le 30 octobre dernier, un prix d'excellence.

En effet, le chapitre canadien de l'Association internationale de la presse d'entreprise, à l'issue de son concours annuel, a tenu à souligner les réalisations de notre journal au cours de 1977.

Le premier prix a été remis au rédacteur en chef du Lingot, M. Raymond Arcand. Le journal de Sécal dans la région s'est signalé dans la catégorie 3 du concours, celle des journaux industriels, de format tabloïd, dont le tirage est supérieur à 10 000 exemplaires par édition. Le Lingot est le premier journal industriel francophone à se mériter un tel honneur depuis la fondation du chapitre canadien de l'AIPE.

C'est le vice-président de l'Association au Canada, M. Roger Feather, qui a procédé à la remise officielle, en l'Hôtel Park Plaza de Toronto.

Parmi ses concurrents, Le Lingot s'est distingué par sa présentation graphique, ses textes et le contenu général des éditions. Les copies, qui avaient été soumises à l'attention des juges, sont celles du 17 novembre, 1er et 15 décembre 1977.

A cette époque, l'équipe du Lingot était

composée de MM. Ludovic-D. Simard, rédacteur en chef, Charles-A. Carrier, secrétaire à la rédaction, Jean-Jacques Marier, correspondant à Alma, Raymond Arcand, journaliste économique, et France Paradis, journaliste stagiaire.

En réponse à M. Aimé Gagné, vice-président - Relations publiques - de notre Société, qui le félicitait, M. Simard a déclaré:

"Dans le monde des éditeurs industriels, la concurrence est très serrée puisque chaque journal se mesure à des géants de l'industrie ou du commerce. Lorsque l'un de ces journaux remporte un trophée, il faut en attribuer les succès non pas à un seul responsable mais à toute une équipe.

Et, dans le cas présent, cette équipe englobe les journalistes de la salle de rédaction du Lingot, les photographes, les spécialistes de l'imprimerie, ainsi que nombre de collaborateurs qui oeuvrent dans l'ombre au niveau de la planification, de la recherche et de la conception".

"Ce nouveau prix, soulignait enfin le rédacteur en chef, M. Arcand, constitue pour notre entreprise et l'équipe du journal un sujet de fierté, mais aussi un nouveau départ, alors que Le Lingot, jeune de ses 35 années d'expérience, se lance vers l'avenir avec optimisme!"

Le Lingot

Journal industriel publié à Arvida en la ville de Jonquière par le service des Relations publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée pour tous les employés de notre entreprise dans la région.

Rédacteur en chef: 548-1121
Raymond Arcand (3353)

Conseiller: (3627)
Ludovic-D. Simard

Journalistes: (3354)
René Marano (3355)
René Racine

secteur Alma [Isle-Maligne] 662-4461
France Paradis (313)

section anglaise: 548-4856
Mrs Bernice Duffy

Figiste:
Mme Agathe Plamondon

Dépôt légal:
Bibliothèque Nationale, Ottawa
Bibliothèque Nationale du Québec

Suivez le guide

Lors de l'inauguration du Centre des produits cathodiques, le 9 novembre, les invités du monde politique local, provincial et fédéral, ceux du milieu socio-économique de la région et les représentants de notre entreprise ont eu l'occasion d'effectuer une tournée guidée à travers la moderne usine.

Pour la circonstance, des membres du personnel cadre du centre ont joué le rôle de guides. Les invités, répartis en groupes, ont donc eu le loisir d'observer, poser des questions et réaliser à quel point, au Centre des produits cathodiques, le fonctionnel s'allie au perfectionnement.

"Le four Riedhammer, que vous voyez maintenant, faisaient remarquer les guides, aura coûté \$16 millions.

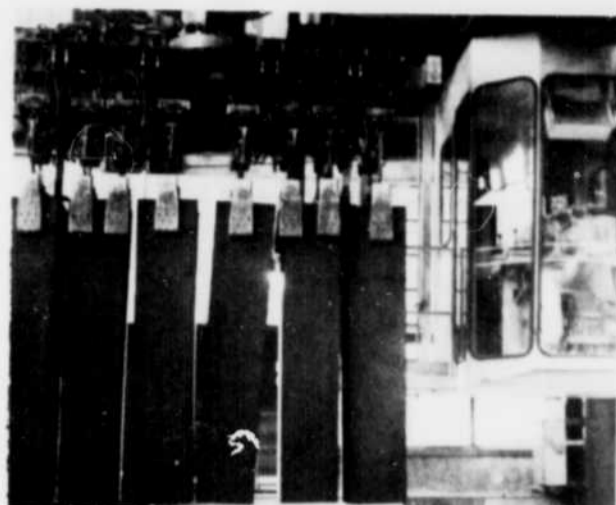
Uniquement pour construire ce four, il a fallu quatre millions de briques et 800 tonnes de mortier. Pendant neuf mois, une moyenne de 60 briqueteurs ont accumulé 76,000 heures pour la pose de ces briques".

Le vibreur, l'usinage des blocs, la scie à ruban, l'entrepôt et les précipitateurs électrostatiques, voilà autant de nouveautés dont tous ont pu constater l'ampleur.

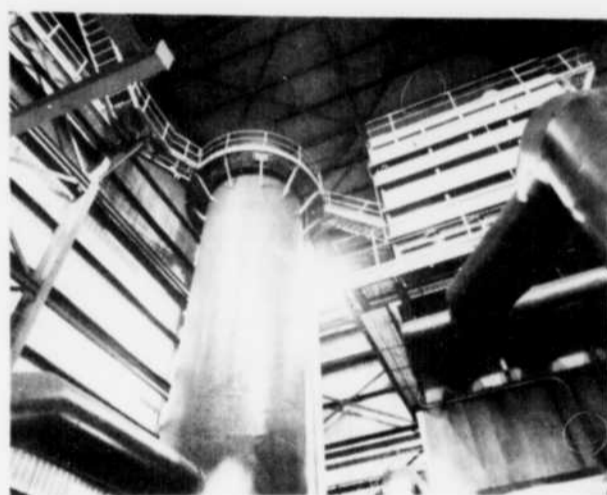
"C'est une usine extraordinaire, soulignaient plusieurs visiteurs, impressionnés par la propreté des lieux, le gigantisme des équipements et le formidable esprit des employés qui oeuvrent au bon fonctionnement de cette usine.



"UN PROCÉDE HAUTEMENT TECHNIQUE", explique ici M. Noël Cyrenne, qui, depuis 1970, a assumé la responsabilité de la réalisation de ce projet.



MELLEURES CONDITIONS DE TRAVAIL - Au nouveau Centre, les blocs cathodiques sont transportés par des ponts roulants, lesquels sont dotés de cabines climatisées.



LES GAZ ET FUMÉES qui émanent du four à cuisson des blocs cathodiques sont dirigés dans une tour de refroidissement, que nous apercevons à gauche sur notre photo, pour ensuite être épurés à l'aide de précipitateurs électrostatiques.



LORS DE LA VISITE des lieux de travail, MM. Paul Desmeules, médecin à l'Hôpital de Chicoutimi, Léonidas Audet, employé, Jean Thibault, directeur du service médical de Sécal dans la région, et Maurice Paradis, médecin évaluateur à la CAT, ont échangé sur les nouvelles conditions de travail qu'a créées la moderne usine.

Un gage de l'avenir

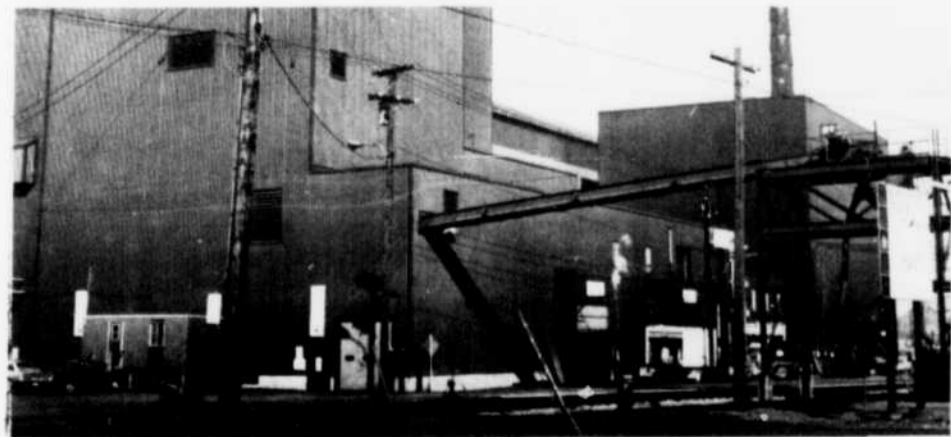
"Le nouveau Centre des produits cathodiques de Sécal à Jonquière se veut l'expression de l'intérêt que porte l'Alcan dans l'avenir du Saguenay-Lac-Saint-Jean", déclarait M. François Sénécal-Tremblay, vice-président et directeur général - Electrolyse de Sécal, lors de l'inauguration de la moderne usine.

Prenant la parole devant les invités, M. Sénécal-Tremblay a tenu à souligner que "le Centre des produits cathodiques est un gage de notre conviction profonde que Sécal est au Saguenay pour y rester pendant de nombreuses années encore".

"L'effort qui a été fait au Centre des produits cathodiques, d'ajouter le vice-président, montre bien le rôle que nous envisageons pour nos usines régionales.

La direction s'est donné comme mission de s'assurer que ces usines rempliront ce rôle de la façon la plus convenable possible, tant pour nos employés que pour la communauté qui nous entoure!"

Tout en soulignant les difficultés reliées au rajeunissement des vieilles usines d'Alcan au Québec, et que, dans certains cas, il est impossible d'atteindre les standards requis dans les nouvelles installations, M. Sénécal-Tremblay faisait part aux invités "qu'il est particulièrement agréable d'être capable de construire une usine à partir de zéro et ce, dans du neuf. Dans ces circonstances, les objectifs que l'on se fixe, en termes de sécurité, de conditions de travail et d'environnement, peuvent être atteints à un coût compatible avec la mission de l'industrie!"



La première étape est franchie

L'édification du Centre des produits cathodiques fait partie des projets de modernisation des usines de notre Société au Québec. La nouvelle usine remplace ainsi les anciennes installations connues autrefois sous le nom d'Usine de pâte à revêtement des cuves, qui avaient été érigées en 1926.

"Par conséquent, nous pouvons dire, déclarait le président de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, M. Roger Phillips, qu'en inaugurant la nouvelle usine, nous avons franchi aujourd'hui la première étape de notre vaste programme de reconstruction".

"La manifestation d'aujourd'hui, d'ajouter le président, marque un nouveau jalon dans la réalisation du programme

de rajeunissement de nos usines, annoncé en 1972-1973".

Ce programme à long terme nécessitera, d'une part, l'investissement de milliards de dollars. Il permettra d'autre part, de maintenir la production de nos installations de façon concurrentielle sur le marché mondial, tout en améliorant de façon sensible la qualité de vie au travail.

"Une telle modernisation, d'ajouter M. Phillips, n'est possible qu'avec un haut taux de rendement et des profits convenables. Les bénéfices de notre entreprise sont le moteur de ces programmes à long terme, programmes qui seront profitables tant à notre Société qu'à nos employés et à la communauté".

VUE EXTERIEUR d'une partie de la bâtisse du Centre des Produits cathodiques, inauguré, le 9 novembre, par le ministre Bernard Landry.

échéancier respecté

M. Claude Chamberland, le directeur de l'Usine Grande-Baie, était le conférencier invité au souper du Club Lions de Chicoutimi le 7 novembre 1978.

Rythme rapide

Aux membres de l'organisme social M. Chamberland a décrit le site et les trois phases du projet estimé à \$327 millions.

"L'objectif pour cette année, de préciser le directeur, était d'effectuer les travaux de fondation et d'infrastructure, cet hiver, d'ériger les structures et de compléter le revêtement. Or cette année, il s'est fait plus de travaux que prévus si bien que l'an prochain il restera seulement la construction des fondations de la bâtisse de l'administration et de l'atelier d'entreposage des anodes cuites. Les travaux progressent donc à notre entière satisfaction".

Quelques chiffres

La première phase totalise des dépenses de l'ordre de \$207 millions. Il y a maintenant \$65 millions d'engagés en contrats et commandes d'équipement. Actuellement, 450 ouvriers travaillent sur le site appuyés par 250 ingénieurs et dessinateurs.

A venir

Plusieurs projets se poursuivront ou verront le jour en 1979.

Premièrement, la construction des trois milles de chemin de fer qui viendront

s'ajouter au réseau du Roberval-Saguenay pour desservir la nouvelle usine. Son parcours a été choisi pour respecter l'environnement au niveau de l'esthétique, du bruit et de l'expansion domiciliaire.

La deuxième réalisation sera la construction de la fournaise pour la cuisson des anodes. Elle nécessitera le maçonnerie de 5 800 tonnes de réfractaires.

On commencera l'installation des cuves et leur revêtement. Débuteront également les travaux d'approvisionnement permanent en électricité et des autres services.

Essor régional

M. Chamberland s'est dit très heureux que la région du Saguenay-Lac-St-Jean fournisse les ouvriers et les ateliers indispensables à la mise en chantier de l'usine.

Les contrats pour l'excavation, l'approvisionnement en eau, les fondations, les structures et le revêtement ont été accordés à des entrepreneurs de la région, à une exception près. Le coût total des contrats régionaux est actuellement estimé à \$20 millions.

A la fin du projet, au moins 25% des sommes dépensées au Canada l'auront été au Saguenay et 65% au Québec.

M. Chamberland souhaite en terminant que le rythme des travaux persiste et que la région continue à offrir ses ressources humaines et techniques à des prix compétitifs, comme elle le fait présentement.



INVITE DES LIONS. M. Claude Chamberland [au centre de la photo] a été invité récemment par le Club Lions de Chicoutimi à venir discuter du projet de l'usine Grande-Baie. On le voit aux côtés de M. Carmel Laberge, un Lion de Ville de La Baie, et de M. Daniel Pageau, président du club de Chicoutimi.

Du sang neuf au Lingot



Suzanne Boulianne



Michel Marano



France Paradis

Jeune de ses 35 ans, Le Lingot n'échappe pas au besoin de toutes les organisations de consolider ses structures et se donner un nouvel élan.

Ainsi en est-il depuis quelques semaines déjà, alors que Le Lingot s'est donné du sang neuf, bénéficiant désormais des services de trois nouveaux venus chez nous. L'équipe, jusqu'ici formée de MM. Raymond Arcand, rédacteur en chef, et Robert Racine, journaliste, s'est adjointe Mme Suzanne Boulianne, MM. Michel Marano et France Paradis.

Mme Boulianne, qui est à l'emploi d'Exploitation, Énergie électrique, Québec, depuis plusieurs mois déjà, occupe maintenant le poste de sténo-dactylo auprès du personnel du journal de notre Société dans la région.

Pour leur part, MM. Michel Marano et France Paradis assument respectivement la fonction de journaliste aux usines de Jonquière et correspondant du Lingot aux installations de Sécal au Lac Saint-Jean.

M. Michel Marano

Originaire de Montréal, M. Marano est diplômé de l'Université de Montréal. Il y obtenait en effet, en 1974, un baccalauréat spécialisé en histoire et, dès l'année suivante, une maîtrise en pédagogie audio-visuelle.

Avant de se joindre à l'équipe du Lingot, M. Marano était concepteur-réalisateur au ministère des Communications du Canada. Il a aussi eu l'occasion de travailler dans divers autres secteurs, tous reliés au vaste domaine des communications.

M. France Paradis

Natif d'Hébertville, M. Paradis a été nommé, le 1er octobre dernier, correspondant du Lingot à Alma. Il avait précédemment joué le rôle de journaliste-stagiaire au Lingot et ce, depuis octobre 1977.

Diplômé en Communications, option journalisme et en photographie, du CEGEP de Jonquière, M. Paradis a tour à tour effectué un stage de formation au Parlement de Québec, participé à la préparation de journaux étudiants et oeuvré au service des Loisirs de la Ville de Chicoutimi, à titre de stagiaire en information et relationniste.

M. Paradis a aussi eu l'occasion de rencontrer de nombreux employés de notre Société aux usines de Jonquière où il a rédigé, pour Le Lingot, de nombreux articles touchant les usines Vaudreuil, Arvida et le Centre de coulée Arvida.

M. Aimé Gagné nommé président de la Commission d'appel

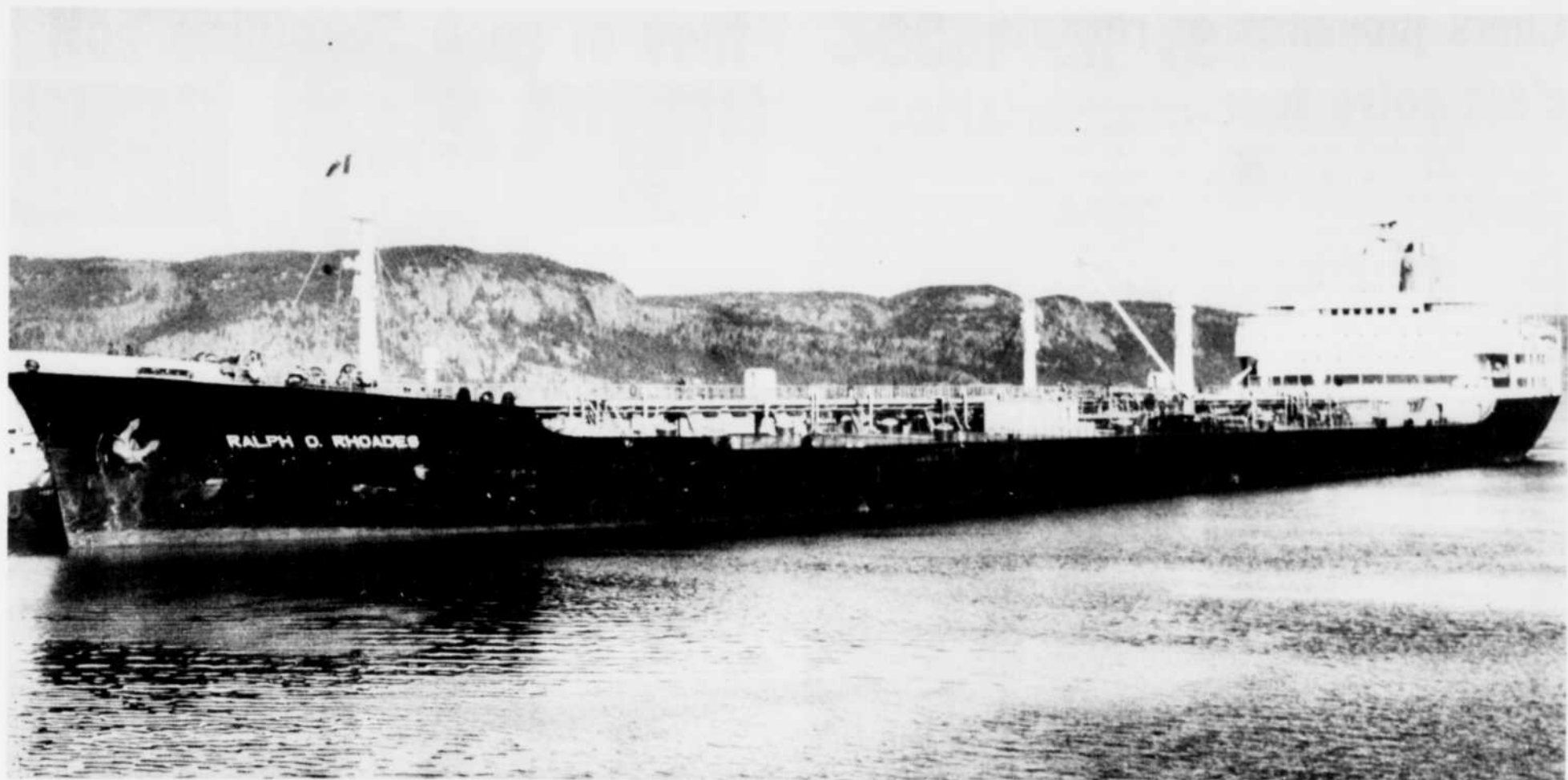
M. Aimé Gagné, vice-président et directeur des relations publiques, Sécal, a été nommé président de la Commission d'appel instituée aux termes de la Charte de la langue française relativement à l'octroi de certificats de francisation aux entreprises québécoises. Les autres commissaires sont Me Gilles Pépin, professeur à la faculté de droit de l'Université de Mon-

tréal et M. Jacques Brazeau, vice-doyen de la faculté de sociologie de la même université.

M. Gagné qui a passé 40 ans avec la compagnie, fait valoir plus tôt que prévu ses droits à la retraite. Nous publierons sous peu une esquisse de sa remarquable carrière au sein de l'Alcan.



M. Aimé Gagné, vice-président et directeur des relations publiques, Sécal.



LE PETROLIER RALPH O. RHOADES, 750 pieds de long, 38 pieds de tirant d'eau et jaugeant 50 000 tonnes, arrive au quai Powell de Port-Alfred, à Ville de La Baie. C'est le premier navire d'un aussi gros tonnage à utiliser le quai depuis qu'il est doté d'un nouveau

système de défense construit cet automne au coût de \$3 4 de million par la Division du Transport de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée.

Un pétrolier de 50 000 tonnes accoste au quai Powell sous le signe de la sécurité

Si une photo vaut dix mille mots, trois photos devraient suffire à raconter l'histoire d'une amélioration majeure dont s'enorgueillit le vieux quai Powell, et plus précisément la section no 4 de ce quai, à Port-Alfred.

Cet automne, en effet, la division du Transport de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée a investi \$3 4 de million pour installer un système de défense.

Ce projet a exigé deux mois de travail mené rondement par l'entrepreneur Roch Construction Ltée, pour respecter l'échéancier qui tombait à la fin de septembre.

Il a fallu aussi, évidemment, les efforts conjoints de l'ad-

ministration, du Service de génie Alcan, représenté par M. Richard Bernard, directeur du projet; du Service des approvisionnements, qui a dû importer en hâte du Japon les célèbres amortisseurs de caoutchouc "SEIBU", et de beaucoup d'autres personnes ressources.

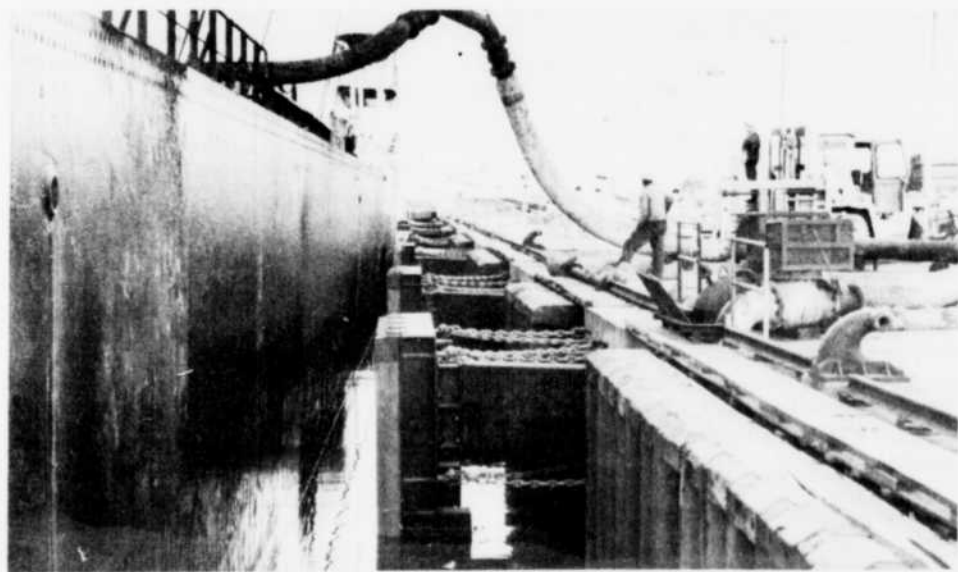
Et c'est ainsi que le quai Powell a accueilli le 3 novembre un pétrolier de 50 000 tonnes et lui a offert un accostage répondant à toutes les normes de sécurité.

Le Ralph O. Rhoades apportait dans ses réservoirs 48 000 tonnes métriques de mazout dont 32 000 tonnes pour la compagnie Sheel et 16 000 tonnes pour notre Société. Le

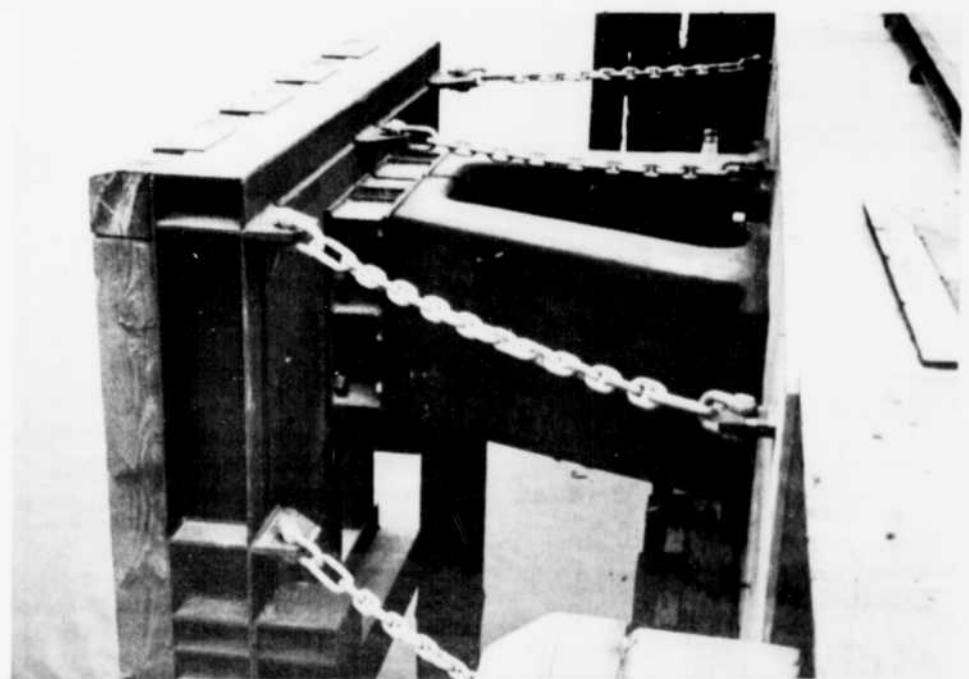
pétrolier arrivait du Venezuela.

Long de 750 pieds, le navire fut aidé à son arrivée au quai Powell de Port-Alfred par les deux remorqueurs de haute puissance de la division du Transport, le Grande-Baie et le Port-Alfred II.

Le capitaine du port, Fernand Bédard, et l'agent commercial, Claude Tremblay, sont allés à bord du Ralph O. Rhoades pour souhaiter la bienvenue à son capitaine, Felice Panico, qui est secondé par un équipage de 30 officiers et marins.



POUR DECHARGER LE PETROLIER Ralph O. Rhoades, venant du Venezuela avec 48 000 tonnes métriques de mazout, le quai Powell de Port-Alfred à Ville de La Baie a utilisé en fin de semaine son pipeline souterrain de 14" et d'une longueur de 3 500 pieds pour atteindre le réservoir de la Société d'électrolyse et de Chimie Alcan Ltée, et un autre pipeline additionnel souterrain de 3 000 pieds conduisant à l'entrepôt Shell. Un nouveau système de défense permet maintenant à des navires de 50 000 tonnes d'accoster sécuritairement au quai Powell. Entre le pétrolier et le quai, on voit ici le système de défense qui consiste en une série d'amortisseurs de conception spéciale.



LES PANNEAUX DE DEFENSE au quai Powell sont coussinés d'amortisseurs de caoutchouc "SEIBU" et provenant du Japon. Ces amortisseurs, de réputation internationale, rendent l'accostage sécuritaire pour des navires de 50 000 tonnes. On voit ici, en gros plan, l'un de ces amortisseurs installés en série le long du quai, à Port-Alfred.

Chers jubilaires et retraité c'est votre tour...

Quoi de mieux que ces paroles de Vigneault pour souligner 25 ans de service et plus à Sécral.

Le club social du service Entretien majeur et Construction a fêté avec bon goût ses jubilaires et son retraité par un banquet organisé pour eux au Club de la direction.

C'était leur tour vendredi le 3 novembre de se faire dire merci par leurs parents, amis et confrères.

C'était leur tour de se laisser parler... mais surtout de se remémorer et de raconter ce qui peut se produire en 25 ans et plus de travail à l'emploi de la même compagnie.

Le groupe Entretien majeur et Construction de l'Usine Vaudreuil fête ses jubilaires et son retraité. De g. à dr.: MM. Aurèle Joncas; Paul-Émile Dumont; Gérard Beaulieu; Onésime Laforge; Jean-Yves Tremblay, président du club social; Paul-Émile Gauthier; Fred Côté et Camil Lavoie. Nous retrouvons assis: MM. Pierre-Eugène Bergeron, retraité; Michel Chamberland, directeur-Entretien majeur et Services, et Maurice Perron, vice-président du club.



Goûter, danse, remise de cadeaux, médailles et d'un diplôme honoraire à un nouveau retraité, M. Pierre-Eugène Bergeron, en faisant un membre à vie du club; tout ça rehaussé de la présence de M. Michel Chamberland, directeur - groupe Entretien majeur et Services, Usine Vaudreuil, a ravi tout le monde.

Les anecdotes de nos amis ont su égayer tous les membres du club. On en parlera sans doute encore lors du repas de Noël auquel sont conviés les 210 membres du club social. L'atelier 253, le 22 décembre prochain, prendra le même air de réjouissance qui régnait lors de la soirée des jubilaires.



M. Claude Chamberland présente l'Usine Grande-Baie

Le directeur de l'Usine Grande-Baie, M. Claude Chamberland, présentera aux membres du Club de la direction de l'Alcan d'Arvida l'installation que notre Société construit présentement à Ville de La Baie.

Dès 20h, le mardi 21 novembre, M. Chamberland expliquera aux membres et à leurs invités l'importance de cette

troisième usine d'électrolyse de Sécral au Saguenay-Lac-St-Jean.

L'échéancier de la construction, les caractéristiques et le modernisme de l'aluminerie, les conditions de travail qui y régneront, l'environnement, voilà autant de sujets qui sauront intéresser tous et chacun.

Un rendez-vous certes à ne pas manquer, au local du Club.



La compilation des résultats trimestriels Une opération complexe s'effectuant sans douleur

Alcan Aluminium Limitée et Aluminium du Canada, Ltée publiaient tout dernièrement les résultats financiers du troisième trimestre de 1978.

L'occasion s'y prête donc pour expliquer aux lecteurs du Lingot comment ces résultats trimestriels sont compilés. En voici les principaux détails:

Au siège social, le processus commence comme ceci: Allan Wilson, directeur, Comptabilité générale, Aluminium du Canada, Ltée reçoit les états financiers de 25 à 30 sociétés surtout d'Amérique du Nord et des Antilles, et Joan Tivy et Roman Susel, respectivement adjointe et superviseur à la consolidation comptable, reçoivent les relevés d'une centaine de sociétés d'Amérique latine, d'Europe, du Proche-Orient, d'Afrique, du Moyen-Orient, d'Asie, d'Océanie et du siège social du Groupe Alcan. Ensuite, voici ce qui se passe:

- Au plus tard le 15 du mois suivant le trimestre considéré, chacune des sociétés du Groupe transmet par télécopieur le chiffre de ses bénéfices déjà exprimé en dollars US. On appelle familièrement ces messages des "tavis" en l'honneur de Joan Tivy qui, cependant, voudrait bien qu'on les rebaptise autrement.

La vérification

- Les sept personnes affectées à la consolidation doivent alors commencer à vérifier l'exactitude de toutes les données, ce qui signifie bien souvent des heures supplémentaires. En outre, à cause des décalages horaires, les états financiers arrivent à de drôles d'heures et il faut quand même qu'ils soient compilés dès réception. Enfin, toutes les données venant d'Europe sont acheminées par Banbury, ce qui entraîne parfois des retards à cause du grand nombre de relevés.

- Les sociétés moins importantes font souvent parvenir leurs relevés d'avance, mais 75% arrivent en temps et 1%, presque toujours en retard. Des difficultés d'ordre technique peuvent également survenir: "Les messages sont souvent un charabia qu'il nous faut renvoyer", commente Mlle Tivy. Et si une panne d'électricité se produisait? Apparemment, cette éventualité a été prévue.

L'ordinateur s'en mêle

- Toutes les données sont introduites en machine et y occupent environ 15 000 lignes.
- L'ordinateur imprime chaque relevé et effectue certaines vérifications.
- Les relevés imprimés sont alors pris en charge par les responsables de la consolidation.

- A ce stade du processus ils sont regroupés par ordinateur. "C'est tout ou rien, explique Joan Tivy. Car on ne peut traiter les données s'il y manque quelque chose ou s'il s'y glisse une erreur".

- Des redressements de consolidation sont effectués aux données en entrée d'Alcan Canada et, lorsque les relevés sont prêts, la Comptabilité générale les transmet à Alcan par ordinateur.

- L'ordinateur additionne alors tous les états financiers d'Alcan Canada et d'Alcan pour produire un relevé combiné à partir duquel s'amorcera le processus de consolidation.

- Par une série d'entrées de consolidation, toutes les opérations inter-sociétés - ventes, produits d'exploitation, intérêts, frais de gestion, dividendes - sont éliminées. Cette phase nécessite l'introduction en ordinateur d'une moyenne de 100 entrées machine.

- Au moyen d'autres entrées de consolidation, les participations minoritaires sont calculées, la quote-part d'Alcan dans le revenu des participations de 20% à 50% est ajoutée, des redressements sont effectués sur les ventes en double, etc.

- Résultat: le relevé du bénéfice net.

Une analyse minutieuse

- Joan Tivy et les autres responsables de la consolidation analysent le relevé du bénéfice net et le font parvenir à M. H.L. Carstairs, trésorier adjoint, Alcan, qui le vérifie avec M. T.F.D. Simmons, trésorier, et M. John H. Hale, Vice-président directeur général, Finances. Pour leur part, Allan Wilson et son groupe ont également envoyé les relevés de bénéfices à M. R.F. Sharratt, Vice-président, et à M. Allan A. Hodgson, Trésorier, Alcan Canada.

Place à la communication

- Après ces analyses, le relevé intérimaire du compte profits et pertes est envoyé aux services des Relations publiques qui envoient les résultats trimestriels d'Alcan et d'Alcan Canada aux médias, analystes, journaux d'entreprise, etc.

- Pour le dernier trimestre - depuis l'arrivée du premier message par télécopieur jusqu'au relevé intérimaire consolidé - le travail de consolidation s'est effectué en un peu moins de trois jours.

- Bien que cette compilation exige beaucoup de temps, elle ne représente qu'une partie du travail effectué par les responsables de la consolidation, car ils préparent également une série de rapports et d'analyses de gestion pour chaque zone et chaque région.

Nos employés dans le vent

Employé à l'Usine Vaudreuil, mais aussi peintre à ses heures

Un employé de l'usine de minerai 2 de l'Usine Vaudreuil, M. Jacques Paré, expose présentement à la Coquille du Restaurant Gosselin de Jonquière et ce, jusqu'au 1er décembre. M. Paré, qui est à l'emploi de notre Société depuis près de cinq ans, a fait de la peinture son passe-temps favori.

Paysages et portraits sont les principales réalisations de M. Paré qui, à l'aide du pinceau et de la spatule, exprime en couleurs et à l'huile sa perception artistique des choses.

Ses toiles vont de "l'automne" au "dégel", de "la solitude" à la "renaissance".



M. Jacques Paré

Une noce sous le signe de l'or

50 années de mariage, il faut fêter ça! Voilà ce qu'ont pensé les proches de M. Mme Charles Boulianne qui, le 20 août dernier, ont été les hôtes de leurs sept fils

et filles, leurs vingt petits-enfants et tous leurs parents et amis en général.

M. Boulianne est retraité de notre Société depuis l'automne 1964; aux usines de Jonquière, il avait auparavant fait sa carrière à titre d'électricien. Deux de ses fils, Michel et Gaétan, travaillent pour notre entreprise. Michel est à l'emploi de l'Usine Saguenay, alors que Gaétan est contremaître général, entretien mécanique 46-57 à l'Usine Arvida.

C'est d'abord en l'église St-Laurent de Jonquière, puis à l'Hôtel Paul Baillargeon, que parents et amis ont tenu à rendre hommage aux "jeunes mariés" qui demeurent un exemple éloquent pour les générations qui poussent!



M. Mme Charles Boulianne

Les Olympiades policières s'associent deux des nôtres

Deux membres du service de la Sûreté de Sécal dans la région, MM. Guy Otis et Jean-Pierre Régis, ont récemment été nommés au conseil d'administration régional des Olympiades policières.

M. Régis, qui est caporal enquêteur à nos usines, assumera la tâche de relationniste-publicitaire dans l'organisme policier de la région Saguenay-Lac-Saint-Jean-Chibougamau. M. Otis pour sa part, caporal instructeur aux usines de Jonquière, y a été nommé trésorier.



M. Guy Otis



M. J.-P. Régis

Une nouvelle carrière s'ouvre à elle



Mlle Doris Jalbert

Mlle Doris Jalbert, d'Arvida, a fait un nouveau départ dans sa carrière, alors qu'elle se voyait récemment décerner une maîtrise en administration (MBA) de l'université d'Ottawa.

Mlle Jalbert, qui est la fille de M. Félix Jalbert, monteur de machines à l'usine du fluorure, occupe depuis quatre ans un poste d'administrateur au bureau du conseil privé du gouvernement canadien à Ottawa.

La nouvelle diplômée est aussi la soeur de Mlle Lyse Jalbert, secrétaire au département de l'Ingénierie de l'Usine Vaudreuil.

Il conçoit le nouveau sigle

L'un des nombreux collaborateurs au journal *Le Lingot*, M. Yves Collard, a récemment été honoré par la Ville de Jonquière. M. Collard, qui est graphiste à l'imprimerie *Le Réveil*, de Jonquière, est en effet l'auteur du nouveau sigle moderne dont la Ville de Jonquière s'est dotée depuis quelques semaines déjà.

M. Collard, qui participe ainsi au nouveau visage que se donne la Ville de Jonquière, est l'époux de Mme Suzanne Collard, secrétaire au service de la Rémunération, usines de Jonquière.



M. Yves Collard

Sécal en tête

En août dernier, la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée occupait la première place au palmarès des plus grands producteurs d'aluminium à travers le monde.

En effet, les usines canadiennes d'électrolyse Alcan tournaient au rythme de 101,6%, comparativement aux 100,5% de l'entreprise VAW de la République fédérale Allemande et aux 100% d'Anaconda et

Alumax-Howmet des Etats-Unis.

Entre 90 et 100%, nous retrouvons lors du dernier relevé d'août les sociétés Alcoa, Conalco et Kaiser, des Etats-Unis, Pechiney (France), ASV (Norvège).

Plus loin, ce sont les entreprises Reynolds des Etats-Unis, et Mitsubishi du Japon qui clôturaient la liste des grands de l'aluminium, avec un rythme d'exploitation respectif de 88% et 63,8%.

Visite reportée

Le comité des visites et la direction du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida annoncent la reprise de la visite qui devait avoir lieu le 14 octobre dernier.

Cette visite est reportée au 9 décembre 1978. Les employés concernés et leurs familles seront avisés de l'heure et de l'endroit où ils devront se présenter. Bienvenue à tous.

Souvenirs et surprises étaient au rendez-vous

Jeudi, le 21 septembre dernier, se tenait une réunion un peu particulière qui groupait quelques pionniers de la Compagnie.

En effet, M. Léo Tremblay, conseiller en personnel à ce moment-là, avait l'idée merveilleuse, à l'instigation de Mme G. Durand, conseillère en avantages sociaux, de réunir quelques compagnons à la retraite pour une visite des usines, avant de prendre lui-même sa retraite le 1er octobre.

Avec l'accord de son surintendant, M. Toupin, M. Tremblay accueille ses invités à 10.00 heures et leur offre le café au département des salles de cuves. Pour guider les visiteurs, M. Tremblay est secondé par M. Jean Rochefort, contremaître. C'est avec un plaisir évident, et aussi parfois émouvant, que les retraités

en pays de connaissance car on sait que M. Gagné a oeuvré longtemps à Arvida avant d'être nommé vice-président aux Relations publiques de Sécal à Montréal.

Le photographe arrive pour immortaliser cet événement où les personnes en cause ont une moyenne d'âge de 70 ans et cumulent près de 300 années de service.

Sur la photo, on remarque dans l'ordre habituel, M. Sylvio Lambert, 72 ans, à la retraite depuis 1971. Il était contremaître général aux salles de cuves 22 et 23. M. Jean Rochefort, 63 ans, contremaître actuel des mêmes salles de cuves. M. Jos Sceremin, 75 ans, à la retraite depuis 1968; contremaître général des salles de cuves de l'ouest. M. Jean-Baptiste Parent, 82 ans, père de M. Maurice Parent. A la retraite depuis 1961, il était contremaître



serrent les mains et s'entretennent avec leurs anciens compagnons encore au travail.

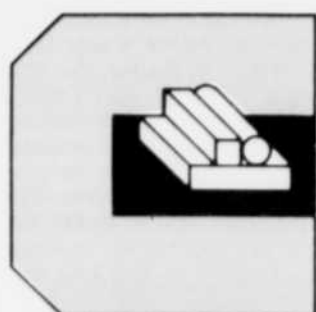
Certains d'entre eux ne sont pas revenus aux usines depuis 1961 et ils vont de surprise en surprise quand ils constatent les nombreuses transformations subies au centre d'électrolyse ouest.

A midi, ils se rassemblent au Manoir du Saguenay pour déguster un repas mémorable. Heureux hasard, M. Aimé Gagné est à la salle à manger et ils se retrouvent

général à la salle de cuves 26. M. Léo Tremblay, responsable de la visite. M. Irénée Girard, 73 ans, à la retraite depuis 1969. Il était surveillant aux usines pré-cuites de l'ouest et enfin, M. Félix Roy, 72 ans, père de Mme G. Durand, qui était surveillant aux usines de l'est et qui est à la retraite depuis 1962.

Heureux de la rencontre, nos amis se sont quittés après le dîner et souhaitent se revoir...

Que de souvenirs, que de surprises en quelques heures!



**CENTRE
DE COULÉE
ARVIDA**

La récupération

Une voie prometteuse

A une époque où nos usines visent toujours à accroître leur rendement, l'apport de produits recyclés est de prime importance. Conscient des demandes grandissantes, le Centre de coulée Arvida fait de grands pas dans la récupération des rebuts de l'aluminium.

Il n'y a pas si longtemps, ces déchets de métal provenant de nos salles de cuves et des centres de coulée étaient refondus en lingots de 50 livres. Ils étaient ensuite empilés et entreposés pour une période souvent très longue, ce qui n'est jamais rentable.

Aujourd'hui, on ne fabrique plus ces lingots recyclés. Le centre de récupération produit plutôt du métal chaud qui est acheminé pendant qu'il est en fusion. Cet aluminium est immédiatement utilisé par les centres de coulée ou l'usine Saguenay qui le transformeront en lingots ou en feuilles d'aluminium de bonne qualité.

Le transport

Le département de distribution du métal se charge de transporter le métal en fusion. L'aluminium chaud est drainé dans un creuset et chargé sur un camion par un pont-roulant. Le tout est expédié à destination pour la transformation.

Lorsqu'il est impossible de transporter le métal chaud, il est solidifié en blocs de 1 200 livres qui sont par la suite fondus ou vendus dans cet état. Mais il faut vraiment un cas de force majeure pour qu'on ait recours à cette alternative. L'objectif est d'éliminer complètement les produits solides dans la récupération.

Rentabilité

Cette nouvelle politique de récupération, amorcée au printemps dernier, s'avère rentable à plusieurs points de vue.

Les conditions de travail se trouvent améliorées du fait que les employés n'ont plus la corvée d'entasser les lingots de 50 livres.

Les coûts de production au centre de récupération sont aussi réduits étant donné que le nombre d'opérations diminue.

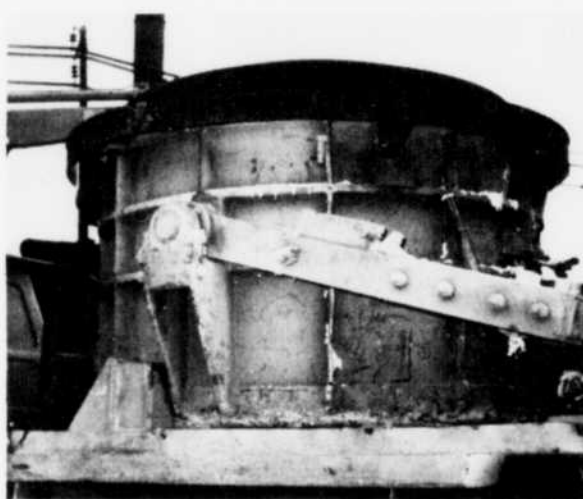
Pour les clients, le coût de refonte disparaît puisque le métal reçu est déjà en fusion.

Et finalement, il y a augmentation de la possibilité de remettre dans le système le métal de rebut, lequel était autrefois stocké dans une forme souvent difficile à utiliser.

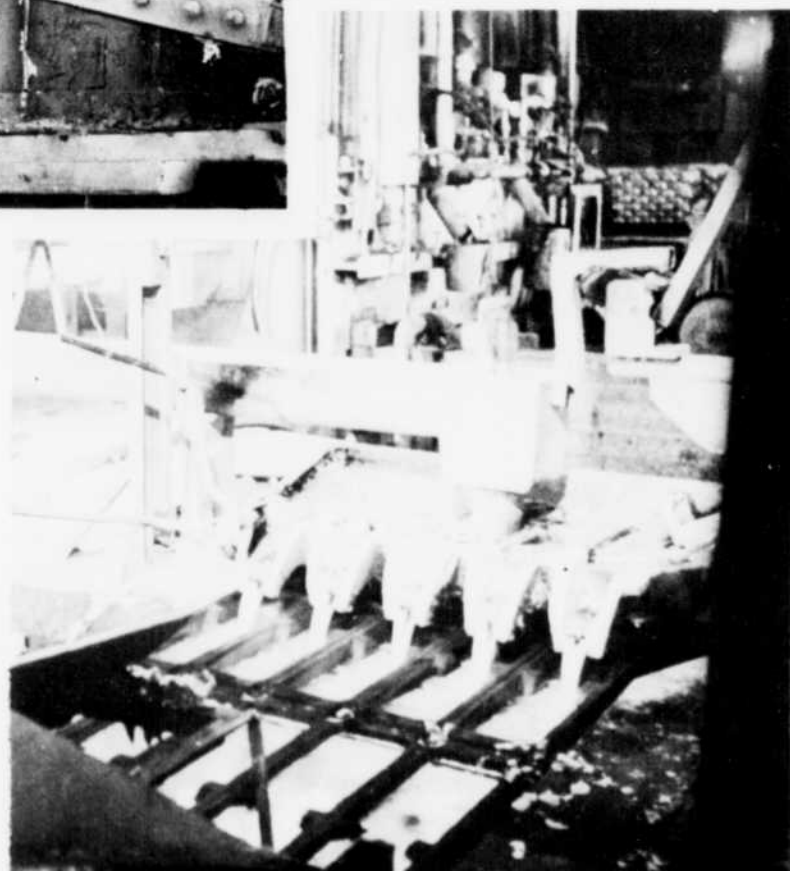
En somme, le centre de récupération permet d'augmenter la capacité de production de Sécral en mettant en circulation un métal nouveau et de bonne qualité.



Les débris d'aluminium sont chargés dans le four du centre de récupération; ceux-ci seront bientôt transformés en métal en fusion.



Le métal chaud est siphonné dans un creuset, lui-même déposé sur un camion qui le transporte au centre de coulée ou à l'Usine Saguenay.



Arrivé à destination, le métal recyclé est transformé selon les besoins du centre qui le reçoit, soit en fil, soit en lingots.

La salle de cuves 403 est sous un régime de haute ventilation

Vendredi le 3 novembre, 13h05: Les registres des ventilateurs des tours d'épuration de la salle de cuves 403 à Isle-Maligne sont ouverts à leur pleine capacité, plaçant cette salle de cuves sous un régime de haute ventilation. En quelques minutes, plus de 95% des gaz et fumées récupérés à la source sont acheminés vers les épurateurs à lit de boules flottantes où ils sont filtrés avant d'être relâchés dans l'atmosphère.

Voilà les premiers résultats d'un projet de modernisation visant à mettre en place un système de haute ventilation dans les salles de cuves 403 et 404. Depuis le 3 novembre la "403" est sous un régime de haute ventilation et bientôt, la "404" le sera également.

On ne conserve que les tours

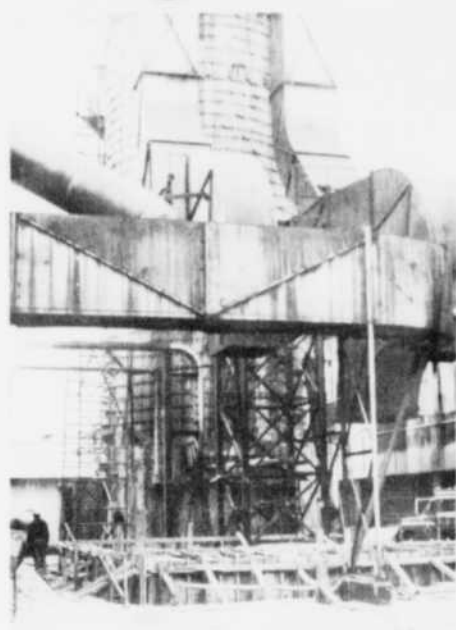
Ce projet de haute ventilation s'inscrit dans la tranche de \$9.8 millions consacrée à l'amélioration des conditions de travail et de l'environnement à l'usine Isle-Maligne en 1978.

Augmenter le taux moyen d'évacuation des gaz et fumées dans les salles de cuves, voilà certes un moyen efficace d'améliorer les conditions de travail dans ce secteur. Augmenter le volume de traitement des gaz et fumées dans les épurateurs, façon efficace de se conformer aux directives gouvernementales en ce qui a trait à la protection de l'environnement.

Après étude, il fut décidé de ne conserver de l'ancien système d'épuration datant de 1960 que la structure des tours d'épuration, le reste devant être changé.

Les ventilateurs, les tuyaux, les collecteurs...

Chaque salle de cuves compte quatre tours d'épuration, soit une tour pour chacune des quatre ailes de la salle.



LES SOCLES QUI supportent les ventilateurs à la base des tours d'épuration ont été refaits à neuf. Pour couler un tel socle, il faut plus de 90 verges cubes de béton. Juste au-dessus, on peut apercevoir les conduites principales qui amènent les gaz et fumées dans les tours d'épuration à lit de boules flottantes.

Cela revient à dire que pour les salles de cuves 403-404, il fallait remplacer les 16 ventilateurs et les 16 pompes de recirculation de la liqueur épuratrice (deux par tour d'épuration et il y a huit tours), ainsi que toutes les conduites principales et les tuyaux collecteurs.

Les anciens ventilateurs d'une capacité moyenne de 2,200 P.C.M. (Pi^3/min) ont été remplacés par des plus puissants, capables de circuler un volume d'air de 3 200 P.C.M. La puissance de ce système d'aspiration permet de récupérer environ 95% des gaz et fumées à la source (les cuves).

Tous les tuyaux collecteurs à partir des cuves et les conduites principales qui amènent les gaz et fumées vers l'épurateur ont été remplacés par un système de conduites amélioré qui permet de contrô-

ler plus efficacement les variations du taux d'évacuation des gaz et fumées.

Pour permettre l'évacuation des gaz à taux réduit lors de l'arrêt d'un ventilateur ou d'un épurateur pour entretien ou réparation, un système de registres et de conduites de dérivation a été installé.

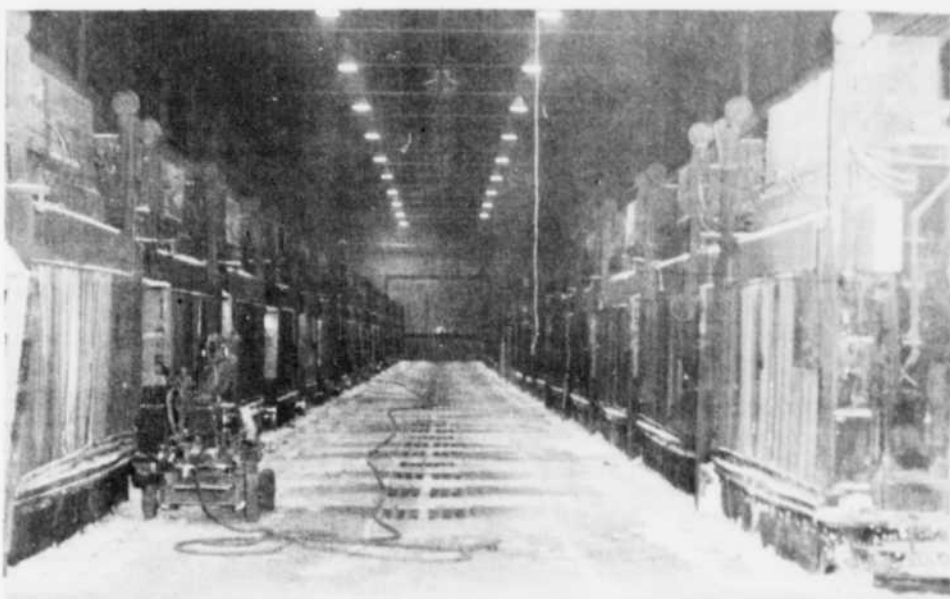
Maintenant, on utilise la totalité du lit de boules flottantes pour traiter le plus grand volume de gaz et fumées aspiré par la haute ventilation.

Finalement, pour compléter les améliorations, toutes les pompes de recirculation de la liqueur épuratrice seront changées sous peu, dès que le matériel sera arrivé. La capacité de ces pompes sera portée de 1 200 gallons-minute à 2 400, ce qui assurera un meilleur lavage des boules à l'intérieur de l'épurateur.

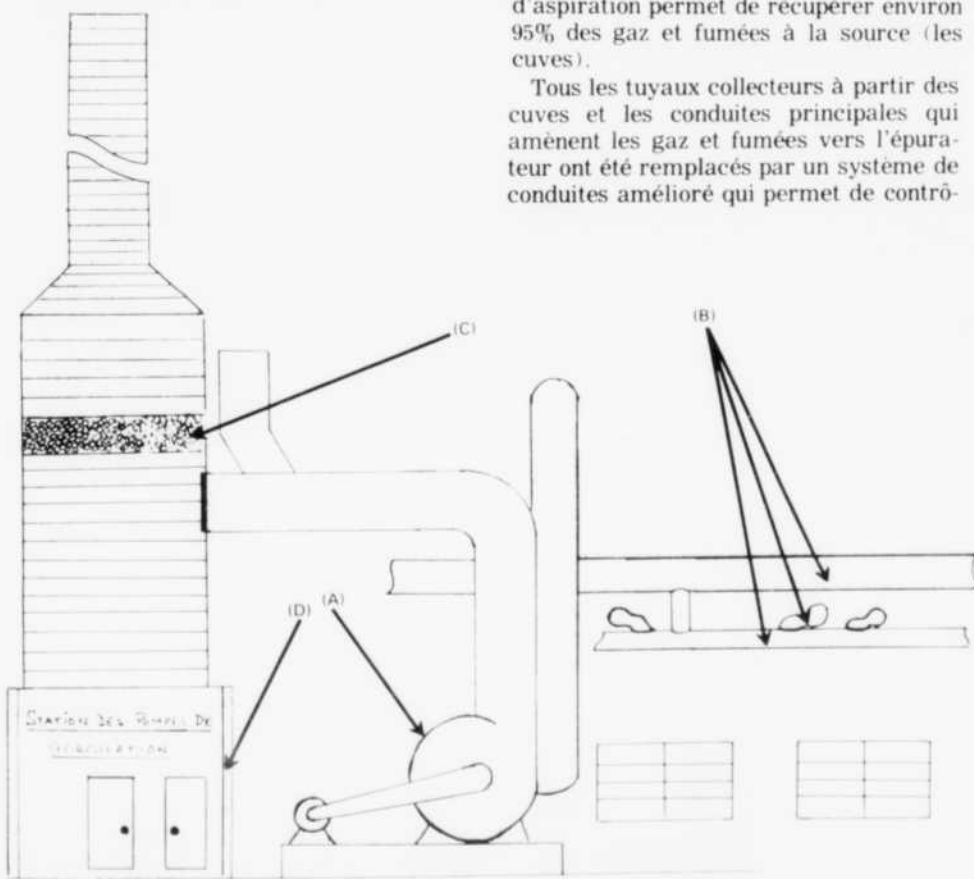
La collaboration de tous

On ne peut passer sous silence la collaboration de tous les employés des différents départements impliqués au cours de la réalisation des travaux. Les gens de l'ingénierie, ceux du département des épurateurs, du département électrique, du département mécanique, les services techniques, ceux de l'environnement, sans oublier tous les employés des salles de cuves 403-404, qui ont eu à travailler dans des salles où l'évacuation des gaz et fumées était à un taux réduit.

Tous ces gens ont contribué à leur façon à la réalisation de cet important projet qui permet à l'usine Isle-Maligne de franchir un pas de géant dans le domaine de l'amélioration des conditions de travail et de l'environnement.



SOUS UN REGIME de haute ventilation, voilà l'aspect qu'offre la section 1 de la salle de cuves 403-A. Environ 95% des gaz et fumées sont récupérés à la source, i.e. la cuve.



VOICI LE CROQUIS de l'une des huit tours d'épuration des salles de cuves 403 et 404.

A- Les ventilateurs d'une capacité de 3 200 P.C.M.

B- Les conduites principales et les tuyaux collecteurs qui ont été améliorés.

C- Le lit de boules flottantes dans l'épurateur dont la totalité de la surface sert maintenant à épurer les gaz et fumées.

D- La station qui contient les pompes de recirculation de la liqueur épuratrice.



UN COMITE DE SANTE physique bipartite [composé de représentants de la Compagnie et du Syndicat] est en action à l'usine Isle-Maligne depuis septembre. Composé de cinq membres, le principal but de ce comité dans les mois à venir sera de promouvoir la santé physique chez les employés en les incitant à entreprendre ou à poursuivre des séances de conditionnement physique. Les employés seront également informés sur les méfaits de la cigarette. A ce sujet, des sessions spéciales seront organisées pour les personnes désireuses de cesser de fumer.

Au cours de la prochaine semaine, tous les employés de l'usine Isle-Maligne recevront par le courrier une copie de la revue CHEZ NOUS qui expliquera en détail le programme de ce comité. Nous vous présentons aujourd'hui les membres du comité de santé physique. Dans l'ordre usuel: MM. Nicol Tremblay, Francis Thibeault, Jean-Guy Côté, Bertrand Couture et Richard Scullion.

Trois nouveaux surintendants à nos installations régionales



Hal Spencer



Jean-Marc Dorval



Bernard Rumsey

Depuis quelques semaines, trois des nôtres ont joint le rang des surintendants de nos installations régionales. Ce sont MM. Hal Spencer, Jean-Marc Dorval et Bernard Rumsey.

MM. Hal Spencer et Jean-Marc Dorval assument respectivement la fonction de surintendant au Centre des produits cathodiques et surintendant au Centre d'électrolyse Ouest de l'Usine Arvida.

M. Bernard Rumsey, pour sa part, a été nommé, le 1er septembre dernier, surintendant du groupe Génie à Exploitation, Énergie électrique, Québec.

M. HAL SPENCER

Originaire du Lac Kirkland, Ontario, M. Spencer est à l'emploi de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée depuis 1969. Ingénieur en métallurgie, M. Spencer a poursuivi ses études universitaires à l'Université de Toronto.

Lorsqu'il a joint les rangs du personnel d'Alcan dans la région, M. Spencer fut d'abord affecté à la section technique du département de la réduction, y occupant le poste d'ingénieur au développement technique.

Au cours de l'année 1971, M. Spencer était muté d'Arvida à l'Usine Isle-Maligne, à titre de métallurgiste du procédé, division de la réduction. Des 1974, il était nommé surveillant principal, calcination du coke et pâte Soderberg, à l'usine des électrodes, et ensuite surintendant adjoint, poste qu'il occupa jusqu'à sa récente nomination.

M. JEAN-MARC DORVAL

Entré à l'Alcan en 1967, à l'Usine de Shawinigan, M. Dorval fait partie de l'équipe des employés des usines de Jonquière, depuis 1971.

Diplômé de l'université Laval en génie, option métallurgie, M. Dorval a débuté sa carrière dans la région, à titre de surveillant des salles de cuves à l'usine d'électrolyse no. 4.

Depuis 1972, M. Dorval a été en charge de plusieurs groupes de travail autant techniques qu'administratifs. Lors de sa nomination, il était surintendant-adjoint du Centre d'électrolyse Est.

M. BERNARD RUMSEY

Jusqu'à tout récemment surintendant-adjoint - Ressources énergétiques à Exploitation, Énergie électrique, Québec, M. Bernard Rumsey est désormais surintendant - Génie.

Originaire de Saint-Jean à Terre-Neuve, M. Rumsey a fait ses études universitaires à Antigonish en Nouvelle-Ecosse et à l'université McGill, à Montréal. Reçu ingénieur en électricité, en avril '58, M. Rumsey est alors entré dans le groupe Alcan, à la compagnie Forces motrices du Saguenay, à titre d'ingénieur. Dès 1966, M. Rumsey était nommé chef du bureau du réseau de l'Alcan, à Alma.

En 1975, M. Rumsey accédait à la responsabilité de surintendant adjoint - Ressources énergétiques. Actif dans son milieu, M. Rumsey est marié et père de deux enfants, Debbie et Kenny.

Services régionaux

M. Guy Bouchard devient contrôleur à la division du Transport

M. Guy Bouchard assume, depuis le 15 août dernier, la responsabilité de contrôleur à la division du Transport des Services régionaux de Sécral. Administrativement, M. Bouchard se rapporte désormais à M. Marc-H. Brubacher, le directeur, alors qu'il relève fonctionnellement de M. Charles Boivin, contrôleur aux Services régionaux.

Natif de Jonquière, M. Bouchard est à l'emploi de notre Société depuis deux ans. C'est en novembre 1976 en effet, qu'il entreprenait sa carrière aux usines de Jonquière, étant affecté alors au département de l'informatique de direction.

Au cours de l'année 1977, M. Guy Bouchard était successivement nommé analyste - systèmes comptables et surveillant - comptabilité et planification à la division du Transport.

Ce nouveau contrôleur de la division du Transport est diplômé de l'École des hautes études commerciales de Montréal (1974) et membre de la Corporation des comptables en administration industrielle (RIA) depuis quelques mois.



Mme Gaby Durand est nommée conseillère en avantages sociaux (cadres)

Mme Gaby Durand a été nommée, le 1er août dernier, conseillère en avantages sociaux (cadres), remplaçant ainsi M. J.-Alex Morin qui, après une longue carrière à l'Alcan, a pris récemment sa retraite.

Mme Durand s'occupe principalement des modalités des Régimes de pension Alcan et d'Assurance-vie, de pré-retraite, de maladie (invalidité de courte et de longue durée) et des allocations de vacances aux employés cadres absents par maladie.

Originaire de Jonquière, Mme Durand est la fille de Mme et M. Félix Roy. Celui-ci est retraité de notre Société depuis déjà sept ans, après une carrière à titre de surveillant à la salle de cuves 52 des usines de Jonquière.

Mme Gaby Durand est à l'emploi d'Alcan depuis quelque 25 ans. Le 7 novembre dernier, elle entreprenait sa vingt-sixième année de service avec Sécral.

Mme Durand se rappelle encore de son entrée dans le groupe Alcan. C'était à l'Hôpital général du Saguenay, dans les locaux présentement occupés par le service de la Sûreté de Sécral. Elle y assumait la fonction de secrétaire médicale.

Puis, c'est au bureau principal du Roberval-Saguenay, situé alors au carré Davis à Arvida, qu'elle devint secrétaire, jusqu'au jour de son mariage. En 1960, Mme Durand revenait au service de l'Alcan comme secrétaire au département des relations industrielles.

En 1961, elle y assumait le poste de surveillante, poste qu'elle occupa jusqu'à sa mutation, en 1964, au service du directeur du personnel. Par la suite, elle fut transférée à la section d'administration des salaires, puis des avantages sociaux (cadres).

Humaine et accueillante, Mme Durand rencontre désormais les nouveaux membres du personnel cadre, ceux qui quittent l'entreprise pour une retraite ou une pré-retraite, leur expliquant tous les avantages sociaux rattachés à leur position respective.

Mme Durand est mariée et mère de trois "grands enfants".

Usine Arvida



Peter M. Holsgrove



André Chevalier



Guy Tellier

M. PETER M. HOLSGROVE a été nommé, le 1er octobre, surintendant adjoint, Epurateurs, à l'Usine Arvida. M. Holsgrove se rapporte à M. Robert Lavoie, surintendant - Epurateurs, centre de réfection des cuves et entretien. M. Holsgrove a toujours son bureau à l'édifice 14 et son numéro de téléphone, le 3571, demeure inchangé.

M. ANDRE CHEVALIER a été nommé, le 1er octobre, surintendant adjoint -

Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida. Il relève de M. Robert-A. Salette, surintendant, et a son bureau au local 3-C des salles de cuves. Son poste téléphonique est désormais le 2666.

M. GUY TELLIER occupe, depuis le 1er octobre, la responsabilité de surintendant adjoint au Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida. M. Tellier a son bureau à la bâtisse 219 et son numéro de téléphone est le 2269.

Centre de coulée Arvida



Mario Morency



Laurier Simard

M. MARIO MORENCY occupe, depuis le 1er septembre, le poste de contremaître de quart à l'usine de coulée no. 4. Relevant de M. Léo Huard, M. Morency peut être rejoint au numéro de téléphone interne 2835.

M. LAURIER SIMARD assume, depuis le 1er septembre, le poste de contremaître de quart à l'usine de coulée no. 3. Il relève de M. Raymond Potvin et son poste téléphonique est le 2452.

Centre de recherche Arvida



Mme Denise Minier

MME DENISE MINIER a été nommée, le 15 août dernier, secrétaire au Centre de recherche Arvida. Elle relève de Mme Phyllis Binette. Son bureau est situé à l'édifice 109 et son numéro de téléphone est le 2229.

Usine Vaudreuil



Jean-Claude Bertrand

M. JEAN-CLAUDE BERTRAND a été nommé, le 1er septembre dernier, surveillant adjoint - Comptes payables. Relevant de M. Marcel Martel, chef comptable, M. Bertrand a son bureau au 425 de la rue Fay, à Arvida, et peut être rejoint au poste téléphonique 3160.

L'effort collectif des employés de la section du déchargement des navires, aux installations portuaires de Sécail à Port-Afred, a permis d'établir, dernièrement, un nouveau record de sécurité.

Quelque 140 000 heures sans accident avec perte de temps ont ainsi été travaillées avec sécurité. Cette performance représente 10 mois de travail sans l'ombre d'un accident entraînant une perte de temps.

Et la direction du port a tenu à souligner cet événement en rencontrant, le jeudi 2 novembre, les 84 auteurs de ce succès de prévention.

M. James-A. Cumming, le directeur, a donc adressé ses félicitations personnelles aux opérateurs de tours de déchargement, aux débardeurs et à tous les autres employés affectés à la rude tâche du déchargement des cargos. "C'est par votre vigilance, votre collaboration et votre participation active à la sécurité que vous avez réussi à mettre au monde ce nouveau record. Je vous en félicite et vous encourage surtout à vous dépasser encore!"

On vit la sécurité

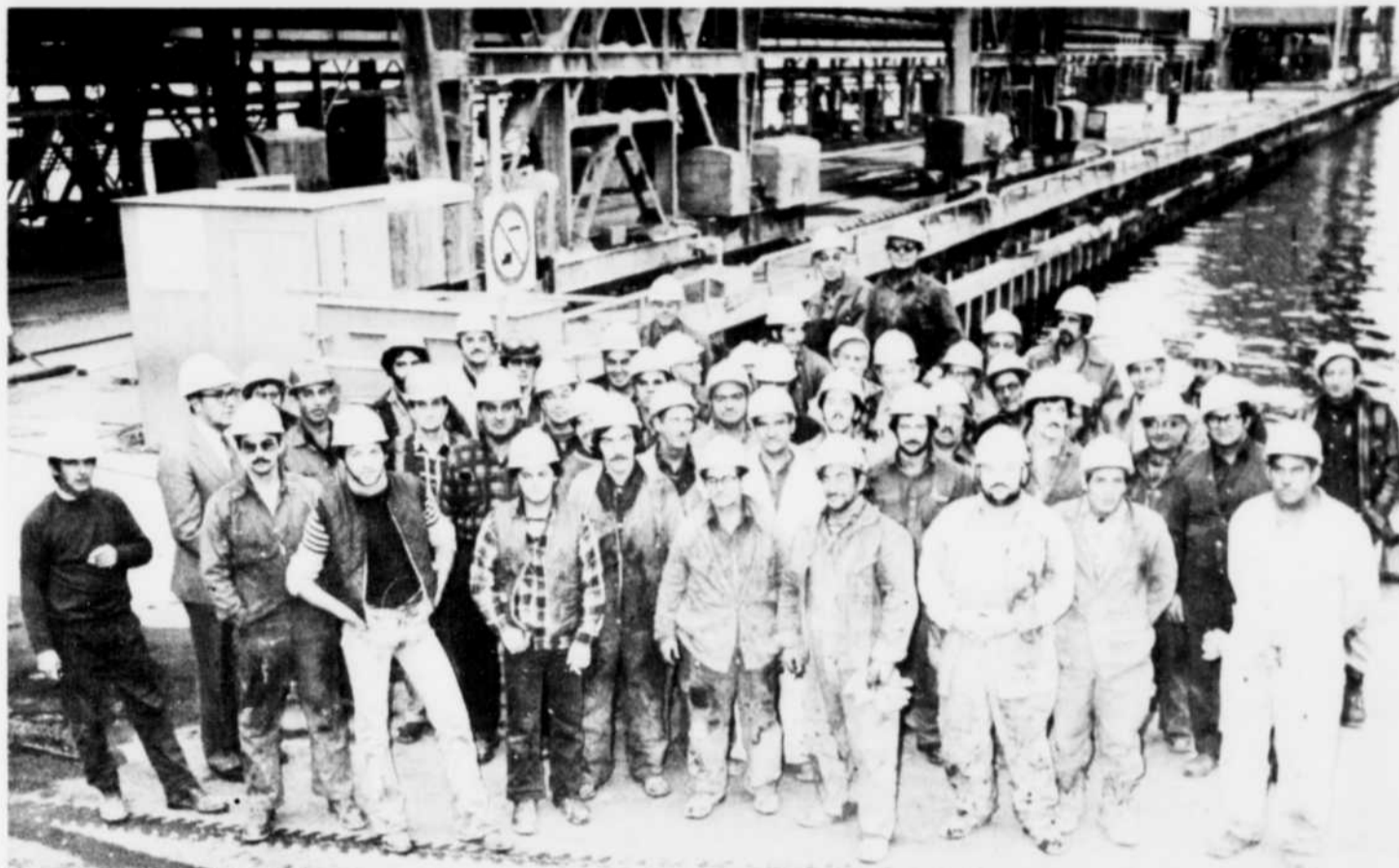
Le surveillant principal du département des marchandises en vrac, M. Alonzo Lavoie, soulignait que dans son secteur, on vit la sécurité de façon active.

Mensuellement, le comité de sécurité se rencontre. Formé d'employés et de membres du personnel cadre, celui-ci a mis au point un programme de sensibilisation à la prévention auprès de tous les employés affectés au déchargement, à l'entreposage et au rechargement des marchandises en vrac.

Discussions, visionnement de diaporama, échange d'idées, voilà le menu préventif dans ce secteur.

Périodiquement, le comité de sécurité se promène aussi à travers les installations, scrutant, cherchant et inspectant tous les coins et recoins afin d'éliminer les situations dangereuses.

"Votre performance, précisait M. Lavoie à son groupe d'employés, est le fruit d'un effort concerté. Vous êtes tous responsables de cette réussite et je vous dis "140 000 fois Bravo!"



140,000 fois "Bravo!"

LORS DU CHANGEMENT DE QUART,

tous les employés affectés au déchargement des marchandises en vrac ont été rencontrés. La direction du port et du département en a profité pour remettre à chacun un présent, les félicitant ainsi pour leur nouveau record de sécurité. Dans l'ordre usuel, nous reconnaissons MM. Alonzo Lavoie, surveillant principal, Gonzague Tremblay, le doyen des débardeurs au port, J.A. Cumming, le directeur du port, Azade Boudreault, opérateur de tour de déchargement, et Roger Larouche, adjoint au surveillant principal.



Produits
de Bâtiment
Alcan

Faites-le vous-même

Tous les produits de bâtiment en aluminium Alcan ajoutent beauté, protection et valeur à votre foyer. Élégants et fonctionnels, ils vous libéreront des incessantes corvées d'entretien.

Fabriqué par Alcan, pionnier de la recherche et de la mise au point de produits d'aluminium depuis plus de 70 ans, le revêtement "bricolage" comprend un système complet et facile à installer. En effet, vous pourrez effectuer vous-même ce travail grâce aux accessoires appropriés. Le revêtement "bricolage" a été spécialement conçu pour vous simplifier la tâche. Alcan met à votre disposition tous les éléments dont vous pourriez avoir besoin.

Enduit de la thermolaque Alurite, dans une vaste gamme de coloris attrayants, le revêtement se vend sans motif ou avec motif Bois flottant. Offert en panneaux horizontaux ou verticaux, il est accompagné d'accessoires et de fixations dans les couleurs assorties. Ce revêtement est fait d'aluminium Alcan durable, inusable et d'entretien minimum. C'est un investissement qui durera très, très longtemps...

Revêtement horizontal

À l'aspect toujours jeune et de bon goût, son inclinaison prononcée crée un jeu d'ombre qui revalorise sa ligne classique et se prête à tout style architectural. Ce matériau a une largeur utile de huit pouces.

Revêtement vertical

Il rehausse l'aspect de votre maison; si elle est haute, il lui donnera une silhouette plus basse; si elle est trapue, le revêtement vertical lui donnera un air élancé. C'est le complément idéal du revêtement horizontal et ensemble, ils créent un aspect visuel impressionnant.

Liste des outils dont vous aurez besoin

Le revêtement Alcan et ses accessoires sont de coupage facile. Il s'agit de suivre pas à pas les conseils du guide d'installation.

Marteau, couteau, niveau à bulle d'eau, ruban à mesurer, équerre, pistolet à calfeuter, cisaille de ferblantier, égoïne, cordeau à craie, chasse-clou, scie circulai-

re munie de lame pour couper le contre-plaque (10 dents au moins par pouce), établi (chevalets et planche). Voilà la liste des outils dont vous aurez besoin pour mener votre travail à bien.

Economie, durabilité

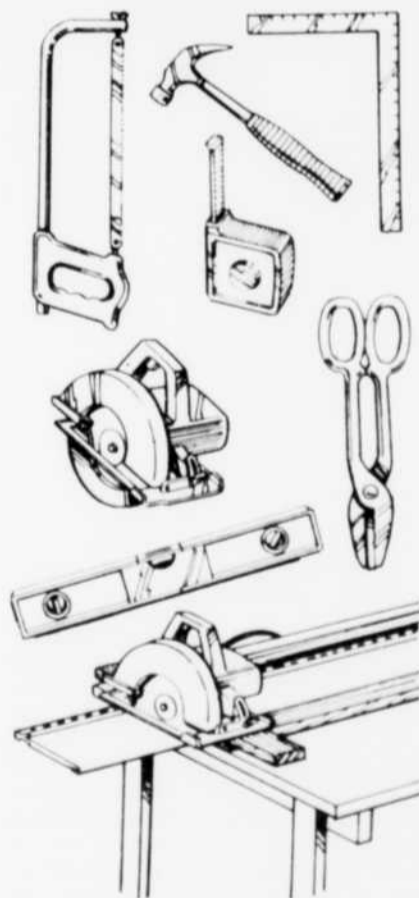
L'économie que vous réalisez grâce au revêtement Alcan est multiple: économie de peinture, d'entretien et, lorsque doublé d'une bonne isolation, de chauffage en hiver et de climatisation en été.

Contrairement à d'autres revêtements métalliques, le revêtement Alcan ne rouille pas; il est fait d'aluminium épais enduit d'émail cuit, qui ne cloque pas, ne s'écaille pas et ne se fendille pas.

Facilité d'entretien

La maison protégée par le revêtement d'aluminium Alcan est pour ainsi dire exempte d'entretien car ce revêtement ne risque pas de rouiller, de se déformer, de se craqueler ou de pourrir comme d'autres. Vous pouvez jouir de sa beauté sans avoir à vous préoccuper de travaux de réparation ou de peinture chaque année.

Faites-le vous-même... vous serez fier du résultat; c'est garanti...





STOP

STOP aux Ateliers a déjà franchi les deux tiers de son chemin; il ne resque qu'une vingtaine de jours d'ici la fin.

Et ça va bien... même s'il faut admettre qu'un tel projet demande pas mal de souffle de la part des quelque 65 participants des Ateliers.

A preuve: les résultats du module 4 "Actions des travailleurs", pareillement à ceux du module 3, ont atteint 93.5%.

Un élément nouveau au cours des dernières semaines; le directeur de l'usine Vaudreuil, M. Jean Minville, a pensé faire un bout de STOP avec les participants des Ateliers... il y est tellement "embarqué" qu'il a même décidé de rédiger quelques bulletins STOP quotidiens. Voici d'ailleurs l'un d'eux:

"Pourquoi faut-il remplir des cartes d'observation?"

Pour les enregistrer, les analyser, exercer un suivi sur les mesures correctives et certes éviter la répétition d'actions dangereuses.

Mais aussi pour garder notre sens d'observation "en forme", sinon on risque de le perdre sous prétexte d'être trop occupé, trop pressé, etc. etc. alors que la prévention repose sur une observation constante.

Voilà une chose que STOP nous apprend bien!"

Une troisième revue Vaudreuil

VAUDREUIL

résultats des 9 premiers mois 1978



Cette troisième revue Vaudreuil présente le compte-rendu des 9 derniers mois de production de l'usine et en bref, l'orientation que celle-ci prendra au cours des prochains mois.

Plusieurs thèmes sont abordés dans cette revue, différente des deux premières, tant par son contenu que par sa forme.

Au chapitre du budget, les coûts d'opération sont de l'ordre de \$90 millions pour l'année 1978.

Du côté de la sécurité, on parle de résultats négatifs sur la fréquence des accidents et quasi-accidents mais encourageants au niveau de la gravité. A la section des produits chimiques, on fait mention de l'importance des quantité, qualité et efficacité de l'alumine, du

fluorure, de la cryolithe ainsi que des alumines commerciales.

Pour ce qui est des services d'entretien, les employés ont cumulé quelque 1 160 000 heures de travail. Quant à la technologie, on parle de modernisation comme l'une des grandes priorités de la direction de l'usine.

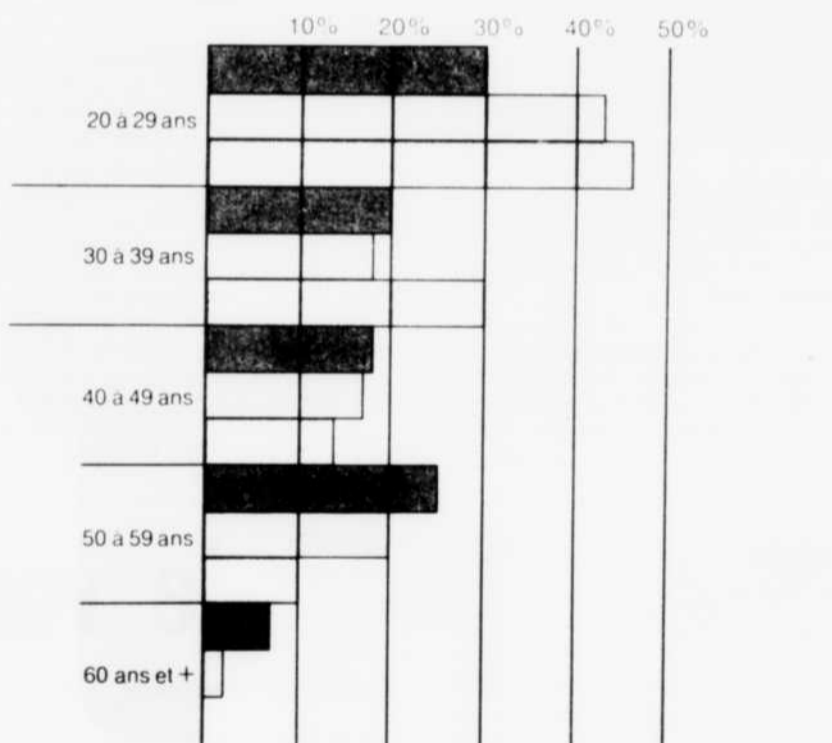
Quelle orientation prendra l'usine Vaudreuil? Quels sont les objectifs visés?

Quels sens prennent les mots rentabilité et organisation? Voilà les grandes questions auxquelles répond la direction de l'usine Vaudreuil.

Les revues Vaudreuil, celles qui se suivent mais ne se ressemblent pas.

Une erreur s'est glissée

selon l'âge



■ % de la population

□ % d'accidents avec pertes de temps

□ % de changements d'occupation

Une erreur s'est glissée dans le dernier numéro de la revue Vaudreuil qui annonce les résultats enregistrés au cours des 9 premiers mois de 1978.

A la page 5, coin inférieur gauche, le graphique qui illustre la répartition des accidents avec pertes de temps et des changements d'occupation SELON L'AGE est faux.

Au lieu de lire 50 à 59 ans, 40 à 49 ans, 20 à 29 ans, 30 à 39 ans et 60 ans et plus, il faut corriger cette erreur en plaçant les catégories d'âge par ordre croissant.

Donc, on doit lire 20 à 29 ans, 30 à 39 ans, 40 à 49 ans, 50 à 59 ans et 60 ans et plus.

Nous nous excusons de ce contretemps.



A l'usine de minerai no: 2

Les premiers fours rotatifs à calcination de l'alumine de nos installations de Jonquière ont vu le jour autour des années '30. Au fil des ans, la modernisation de l'équipement est devenue nécessaire, nous forçant ainsi à développer de nouvelles techniques. Depuis 1966, les dirigeants des usines de Minerai 1 et 2 ont entrepris la rénovation de ces fours au rythme d'environ un ou deux par année. Présentement, on effectue des modifications majeures au four no 15, ce qui représente un investissement de l'ordre de \$415,000.

Le four no 15, le dernier auquel on apporte ces améliorations majeures, fait partie d'un programme de rénovation commencé il y a environ 12 ans. L'objectif de ce programme d'entretien majeur est d'assurer un bon fonctionnement du four, donc de réduire les temps d'arrêt, et de rencontrer les besoins futurs de production.

Travaux

La rénovation du four no 15 a débuté le 25 octobre dernier, à raison de deux quarts par jour, pour un total de 69 quarts. On prévoit une durée de sept semaines; ainsi les travaux devraient donc être complétés le 12 décembre 1978.

Aux usines de Minerai 1 et 2, on compte 12 de ces fours.

A une certaine époque, nos usines en grouaient 16. Cependant certains sont devenus désuets et ont tout simplement été mis au rancart; d'autres ont été déménagés en Jamaïque et en Guyane.

Pour entreprendre ces améliorations, les promoteurs du projet ont profité de la période des arrêts annuels prévus, au département de l'hydrate, afin de limiter au minimum les pertes de production dues à l'arrêt de ce four.

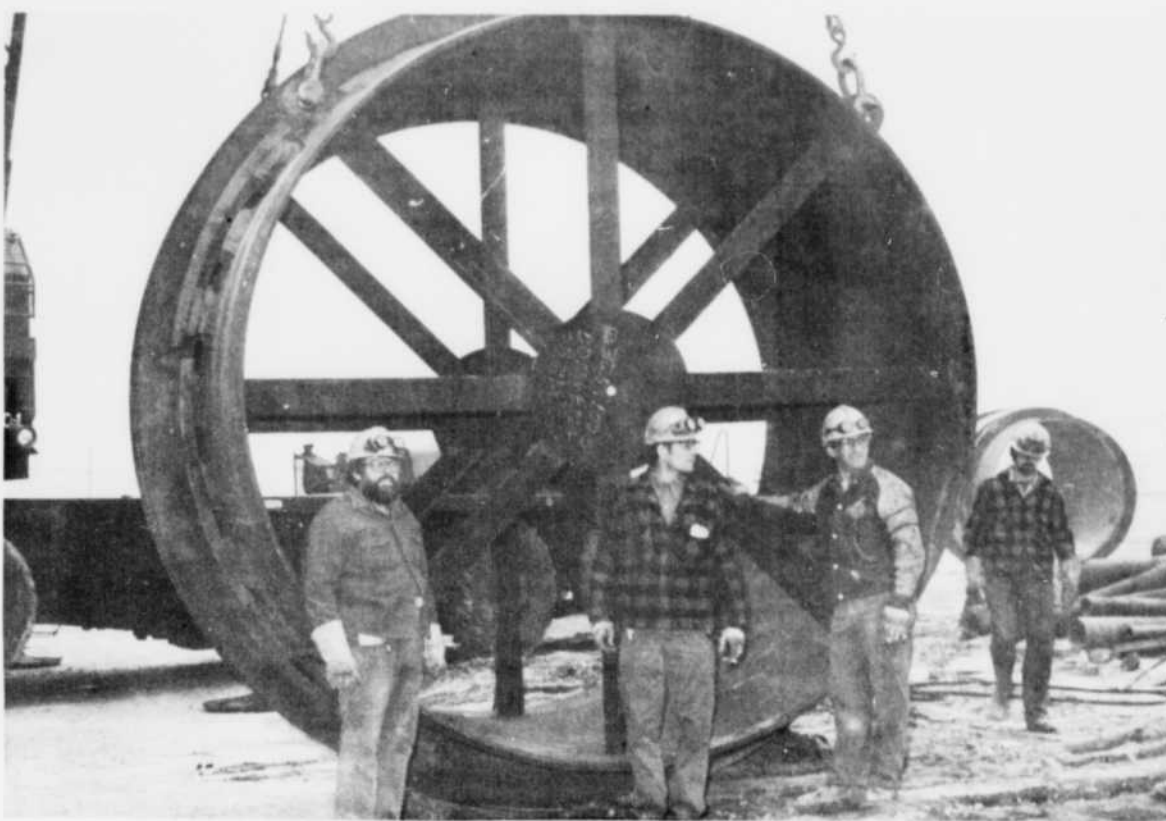
Présentement, quelque 10 hommes par quart, deux quarts par jour, travaillent au parachèvement des travaux. Ces employés font partie du service d'Entretien majeur et Construction de l'Usine Vaudreuil. Le projet est sous la responsabilité de MM. Jean Monet, ingénieur de projets usine de Minerai 1 et 2; et de Frank Lapointe, technicien principal.

Alignement

On rafraîchit les fours à calcination de l'alumine



Lors de l'arrêt d'un four, la production est nécessairement interrompue. Il faut alors que les équipes d'employés, affectés au rajustement du four procèdent dans le délai le plus court. De plus, les travaux se doivent d'être complets, afin d'éviter d'autres arrêts de production prématurés.



RENOVATION DU FOUR NO 15 - USINE DE CALCINATION NO 2.

La photo représente 4 employés de S.E.M.E.C. devant cette immense section de four de 11 pi. de diamètre. L'installation de cette section a nécessité les services d'une grue géante de 520 tonnes. Dans l'ordre habituel (de gauche à droite) MM. Gaëtan Brassard, Claude Tremblay, Roland Paquet et Pierre Gagnon, tous mécaniciens d'entretien.

Lorsque les nouvelles sections sont en place, avant de les souder définitivement au four, il faut s'assurer que celui-ci est bien aligné.

Pour se faire, on fait appel à trois techniques successives d'alignement développées chez nous. Tout d'abord la méthode «des rouleaux», suivie de celle «du transit» et finalement on fait passer un faisceau de lumière au centre du four, section après section.

Il faut noter que cette méthode, celle du faisceau de lumière, est utilisée uniquement lorsqu'on procède à la

rejuvenation d'un four comme dans le présent cas du four 15. Quant aux deux autres méthodes, elles permettent aussi d'aligner un four de façon précise et on les utilise couramment pour faire les corrections nécessaires sur l'alignement, en temps normal de fonctionnement.

La calcination de l'alumine, c'est quoi?

Aux usines de Minerai 1 et 2, on reçoit la bauxite tropicale composée à environ 50% d'hydrate et à 50% de vase et de sable. D'abord broyée, la bauxite est filtrée et on en extrait alors l'hydrate. Après le lavage, l'hydrate est acheminé vers les fours à calcination. Dès son entrée dans le four, il passe par l'étape du pré-séchage. Il est ensuite circulé au travers le four où il est calciné à une température de 2 200 degrés Fahrenheit, ce qui produit finalement l'alumine.

L'alumine passe ensuite dans des refroidisseurs planétaires. Cette phase a pour but de baisser la température à 500 ou 600 degrés Far. L'alumine est refroidie et ainsi l'air, réchauffé dans le refroidisseur, est recyclé à l'intérieur du four.

L'alumine circule ensuite dans un second refroidisseur. La température y est de nouveau abaissée jusqu'à 250 degrés F. L'eau froide, ainsi réchauffée à travers les éléments, est réutilisée ailleurs dans l'usine.

L'alumine est ensuite entreposée dans des soutes puis acheminée par wagons aux salles de cuves ou autres installations de Sécral au Québec.

Aux usines de calcination 1 et 2 de Vaudreuil, environ 170 hommes travaillent à ce processus et à l'entretien qui y est associé.

La calcination de l'alumine, étape indispensable dans la fabrication de l'aluminium, nécessite donc un équipement en parfait état afin de rencontrer les objectifs de production toujours grandissants et de maintenir les coûts de fabrication à un niveau compétitif.

Léo-Paul Tremblé

Looking Back...



LEO-PAUL TREMBLE discussing his paintings which are destined for his solo exhibition held in City Hall, Arvida in May 1977.

Léo-Paul Tremblé has been painting for twenty-five years and friends in Alma - where it all started - will present an exhibition of his paintings representing a career which started as a past time, even before he was in the employ of Alcan in their Isle Maligne Works.

He started painting while still very young, and he remembers his first exhibition was held in Arvida in 1954. Since that time, he has held many exhibitions, both solo and in group, in the region and far beyond. One of his last solo exhibitions was held in City Hall here in May, 1977.

The Tremblé's have made their home in Arvida for the past three years or so - he has long since left his employ with Alcan to devote full time to his art.

He once said to paint is to love - to live... His work is all-consuming - it is a passion. He paints, he said, when he is in the

mood... and then can work for weeks at a time. He is encouraged by his lovely wife Suzette and his family... they are his constant support, he said.

His paintings of scenes of the Saguenay and elsewhere have been admired and bought - not only by residents in the region - but by such well known Canadians as the late General Governor of Canada, Georges Vannier, Jean Lapointe of the Jerolais fame - is a proud owner of a Tremblé... as well as fellow Quebec artist Paul Riopelle.

The exhibition which will open on Sunday, November 19th in the College d'Alma, will be in large part taken from private collectors and on loan for the occasion.

There is no doubt that this much sought after artist will continue to produce his masterpieces for many years to come... and we extend our best wishes to him on the occasion of the "Tremblé - Retrospective".

Jacques Paré

Looking Ahead...



JACQUES PARE, with his wife Lyne, standing before his "Le Relais", one of twenty-three paintings on exhibition in La Coquille in Jonquiere.

Jacques Paré is a young man (26) from Chicoutimi-Nord who is making his first appearance on the artistic scene.

He is holding his first exhibition in La Coquille (Gosselin's Restaurant) in Jonquiere. His twenty-three paintings are good and are much admired by those who have visited the showing. He may well be on his way to becoming an artist with an excellent future...

He said he has no formal training - took no lessons - did not attend art school. He said he has always liked to draw but it was not until his brother gave him a gift of easel, brush and paint three years ago that he took the suggestion and started to paint seriously.

With continued encouragement from family and friends, he painted and sold his work. Not long ago, a lady interested in his art, Mme Pauline Noiseux, suggested he hold an exhibition. With his approval, she arranged the exhibition in La Coquille with

the restaurant owner, Robert Gosselin. Jacques Paré's paintings for this exhibition cover a wide variety of themes...

He has captured the glory of a sunrise in his "Renaissance" - the tranquility of a sunset in his Crepuscule - and the chill of a winter blizzard in his Le Relais. In one or two, even the mistiness and mystery of a Turner masterpiece.

Unbelievable as it may seem, he told me, he created all twenty-three in the space of three weeks, while carrying on with his job as labourer in Alcan's Ore Plant No. 2.

Of the twenty-three, he said he likes his work in "Renaissance" He also mentioned a portrait of the late rock king, Elvis Presley - which was the first to be sold...

The exhibition of Jacques Paré's paintings will continue until December 1st and well worth a visit.

We extend best wishes to this young man, for a long and happy career.

14 LE LINGOT, JEUDI LE 16 NOVEMBRE 1978



MRS. ROBERT PITRE, pictured with her sons Michel and André, represented war mothers and war widows at the wreath laying Remembrance Day ceremony held in Arvida on Sunday morning, November 12th. Mrs. Pitre is the widow of Sgt. Robert Pitre, well known and respected member of the municipal police force who died this past year. Sgt. Pitre worked in Alcan's police force for three years before joining Arvida's Police Force. He was a veteran of the Second World War and was taken prisoner in Hong Kong with his regiment - The Royal Rifles of Canada. His sons are members of the local Army cadets.

HERE & THERE

Variety Show

The St Patrick High School students will present a Variety Show on Friday, December 15th. Tickets will soon be on sale for this popular annual school play.

Deaths Kerttu Helena Hahto

KERTTU HELENA HAHTO died suddenly in Burlington, Ontario on November 3rd at the age of seventy.

Mrs. Hahto was the wife of the late Matti Hahto, an Alcan pioneer, and the mother of Max of Burlington, Ont., and Erik, Montreal. She is also mourned by daughter-in-law Ruth (Masson), grandchildren Sylvia, Derek and Mary, a brother Olavi of Cornwall and a sister Anna who lives in Finland, as well as many other relatives and friends.



Mrs. Lillian Morrison

MRS. LILLIAN MORRISON, wife of the late Robert H. Morrison, died in Montreal on October 16th. Burial took place in Montreal on October 18th. Mrs. Morrison was a long time resident of Arvida.

Red Cross Bonspiel

Rachel O'Doherty is in charge of the Red Cross Bonspiel which will be held at the Country Club, Arvida, on November 25th and 26th. To register please call Mrs. O'Doherty at 548-8129. Proceeds will go toward the Red Cross work in the area.

Dr. Hans Selye

Dr. Hans Selye from Montreal will give a talk on Stress on November 22nd in the Salle François Brassard - Jonquiere - at three o'clock in the afternoon and at eight thirty in the evening.

les Petites Annonces

A VENDRE

Jeunes chats persans de couleur crème à vendre. 548-8116

2 paires de skis alpins en bois (1 pour dame, 1 pour homme). Bottes de ski 8 1/2 - 1 paire de patins pour enfants (10 points) \$10 - 1 maison de poupée en carton "Hollie Hobbie" neuve \$10 - 3 manteaux d'hiver pour dames 7 et 8 ans (bon état). Après 5 heures: 548-6442

Patelot pour homme grandeur 40, \$15 - Habit de moto neige pour dame, grandeur 12 ans couleur bleue. Prix: \$25. 548-8818

Skis alpins "Norstar glass 2 000" en fibre de verre, fabriqués en Italie avec bâtons ayant peu servi. \$55 - 548-5242

Roues de maison mobile - 1 ensemble seulement, avec freins électriques et ressorts. Le soir seulement: 548-7470

Revues usagées et Romans d'amour et policiers à vendre. 2 jetés de lit en polyester faits à la main. Belle occasion. 545-0383

Une fournaise à l'air chaud complet: \$100. 542-6052

Nova Custom H.B. 3 portes 1975, 34 000 milles. Très bon état. 547-3519

Ensemble de ski de fond à l'état de neuf, bottes grandeur: 7 1/2 - \$25 - 549-0592

Pneus d'hiver 14 pouces (60) de voiture Toronado. 548-8810

Moto neige de marque Bombardier 1977, "Evrest" 440 avec porte-bagages. Prix à discuter. 542-5204

2 descentes de lit tricotees. 545-0383

Une table et quatre chaises en bon état. 548-5443

Rideaux en gros filet brun de 7 pieds de largeur par 7 pieds et 4 pouces de hauteur et un aspirateur en très bon état. 548-8352

Volkswagen Super Beetle, 1973, 50 000 milles, excellent état, très propre, 6 pneus neufs montés sur jantes. 543-1382 après 5 heures.

Manteau de mouton perse de couleur brune avec collet de vison. Grandeur 12 ans. Manteau de drap avec collet de chat. Grandeur 12 ans. 548-5856

Evier avec robinet en acier chromé, 18

pouces. 548-5856

Une chaise exerciseur: \$25 - 1 lit de bébé avec matelas 27" X 52": \$25 - Une plinthe chauffante électrique 1500 watts: \$20 - Une toilette et un lavabo blancs en bon état: \$25 548-5748

2 pneus d'été à l'état de neuf. F 7814: \$30 - Pare chocs avant (neufs) pour Ford Torino 1975 ayant une valeur de \$175. Prix à discuter. 1 mobilier de salle à manger comprenant 1 table, 4 chaises. Prix à discuter: 548-5709

Lit continental 30" X 72" avec matelas et sommier caisse. Très propre - Caméra "Anso" 35 MM; entièrement automatique ayant très peu d'usage. Les deux à prix d'aubaine. 548-6387

Orgue Hammond avec batteur électronique, enregistreuse et écouteurs à l'état de neuf pour la moitié du prix payé. S'adresser après 16 heures à 548-5362.

Manteau de vison de couleur perle, grandeur 10 ans, conviendrait pour une dame de 110 lb, 1 enveloppe de velours côtelé pour bébé, bleu royal et blanche complètement neuf. 548-4351

Mobilier de chambre comprenant 3 morceaux en plus du matelas et du sommier caisse. 542-4382

A LOUER

Arvida, 245 Bergeron, 1 1/2 étage, très propre, cuisine rénovée. Prix raisonnable. Pour rendez vous: 548-2374

4 1/2 pièces, non meublé à sous louer, demi sous sol situé à Rivière du Moulin, libre le premier décembre. 549-5013 ou 549-2918

OFFRE DE SERVICES

Une dame d'Arvida dans le quartier St Philippe offre ses services pour garder à la maison de 8 heures à 17 heures des enfants âgés d'environ de 4 à 6 ans. 548-5188

Une dame offre ses services comme gardienne d'enfants les soirs et fins de semaine. Demander Lise: 548-6773

DESIRE ACHETER

Desire acheter un piano usagé en bon état: 547-0770

Un Club social heureux

Le Club social des Laboratoires Alcan dans la région a clôturé sa campagne de financement, vendredi le 3 novembre, par son tirage annuel.

Heureux de l'ajout de 50 nouveaux membres, le comité de direction du club a voulu ainsi remercier ses membres d'avoir si bien répondu à l'appel. Un total de 252 membres, c'est évidemment un record

et il fallait le souligner.

Les organisateurs souhaitent une participation accrue et continue de tous les adhérents. Les occasions ne manquent pas puisqu'une activité est prévue à chaque mois. Pour n'en nommer qu'une: le bal masque du 25 novembre à la salle du CN à Jonquière.

Il existe encore des gens honnêtes

Parce qu'il existe encore des gens honnêtes comme M. Yvon Pelletier, employé de nos installations de Jonquière, M. Jean-Yves Lapointe, opérateur, salle de cuves

no 51, a repris possession du porte-monnaie qu'il avait perdu alors qu'il se trouvait à la salle de douches.

Voilà un geste agréable à souligner.

NECROLOGIE

M. Arthur Harvey

M. Arthur Harvey, qui demeurait au 360 de la rue St-Pierre, à Bagotville, est décédé le 21 octobre dernier à l'âge de 66 ans et 2 mois. Retraité de la division du Transport, M. Harvey a travaillé plus de 20 ans au Port où il était affecté à l'entreposage de marchandises en vrac. Epoux de dame Marie-Alice Gagné, M. Harvey laisse dans le deuil huit enfants, dont ses deux fils, Jean-Yves et Marcel, qui travaillent respectivement au laboratoire et dans les salles de cuves des usines de Jonquière. Trois beaux-frères de M. Harvey sont aussi à l'emploi de notre Société. Ce sont MM. Adrien Gagné et Armand Gagné (service des marchandises diverses au Port) et René Bouchard (groupe de l'entretien). Le disparu laisse enfin de nombreux autres parents et amis.



funérailles ont eu lieu à Montréal, le 18 octobre dernier. Mme Morrison était bien connue dans la région, ayant demeuré pendant de nombreuses années à Arvida.

M. Jean-Baptiste Bergeron

Est décédé le 2 novembre à l'âge de 53 ans, M. Jean-Baptiste Bergeron qui demeurait au 32 de la rue Beaulieu à Arvida. Il travaillait comme concierge au centre de recherche et comptait près de 32 ans de service pour notre entreprise. M. Bergeron laisse dans le deuil son épouse née Gaétane Boily ainsi que deux garçons et deux filles. Il laisse aussi dans le deuil de nombreux parents et amis.



Service anniversaire

Le service anniversaire de Mme Linda Brassard-Bouchard, fille de M. Thomas-Louis Brassard, employé au département du reconditionnement des cuves (Usine Arvida), sera célébré le 2 décembre prochain, en l'église St-Mathias d'Arvida, à 16 heures. Parents et amis sont invités à participer à cette messe du souvenir.



Remerciements

M. Joseph Scremin remercie très sincèrement tous ses parents et amis qui lui ont manifesté des marques de sympathie lors du décès de son épouse, Faustina, survenu le 14 septembre dernier.



Mme Madeleine Tremblay, épouse de feu Albéric Tremblay, ex-employé au département de caustique, de même que ses enfants remercient très sincèrement tous ceux qui leur ont témoigné des marques de sympathie à l'occasion du décès de son mari.

La famille de Mme Napoléon Hudon tient à remercier tous les gens, parents et amis, qui lui ont témoigné leur sympathie lors de son décès. Leur présence au Salon et à l'église, leurs offrandes de messes et de fleurs ont été appréciées.

M. Raymond Brière

M. Raymond Brière, qui demeurait au 26, rue Racine à Kénogami est décédé le 2 novembre à l'âge de 44 ans et 8 mois. Il occupait le poste de contremaître à l'usine no 2 et il comptait 26 ans de service. Il laisse dans le deuil son épouse, dame Lise Gravel, de même qu'une fille et deux garçons. Il était le frère de M. Jean-Claude Brière et le beau-frère de MM. Fernand, Jean-Marie et Raynald Gravel et aussi de M. Roger Larouche qui sont tous à l'emploi de notre Société. M. Brière était aussi le beau-frère de M. Henri Simard, employé à l'Usine Arvida.



M. Gustave Houde

M. Gustave Houde, qui demeurait au 343, chemin St-Dominique à Jonquière est décédé le 26 octobre à l'âge de 54 ans. Il était opérateur au département de spath fluorure et comptait près de 30 années de service. Il laisse dans le deuil son épouse, née Florianne Tremblay, quatre filles et trois garçons. M. Houde laisse également de nombreux parents et amis.

Mme Lillian Morrison

Est décédée à Montréal, le 16 octobre, Mme Lillian Morrison, née Saulnier, épouse du regretté Robert H. Morrison. Les

La journée du souvenir



M. FRANCOIS AMEYSE, directeur du Centre de coulée Arvida, représentait notre entreprise, le dimanche 12 novembre, lors de la cérémonie régionale du souvenir. A cette occasion, M. Ameysé a déposé une couronne de fleurs au Cénotaphe de Kénogami. Plusieurs personnalités de la région et des vétérans des deux grandes guerres mondiales étaient présents en ce dimanche après-midi.

L'érosion autour du Lac St-Jean

Sécal y met un frein

Propriétaire de la presque totalité des berges autour du Lac St-Jean, notre société s'occupe d'y faire de la réfection depuis plus de 50 ans. Ceci dans le but de protéger son littoral de l'érosion.

Un peu d'histoire

La politique de protection riveraine est conséquente de la construction de la centrale d'Isle-Maligne dans les années 1920, alors que le réservoir a été établi comme tel.

Il a donc fallu travailler à la stabilité des berges en fonction de la cote maximale de 17.5 établie par le ministère des Richesses naturelles. Cette cote est calculée à partir d'un point zéro à l'échelle limnimétrique du quai de Roberval qui fixe l'élévation du lac.

Notre société s'est portée acquéreur d'une bande de terrain tout autour du lac afin de se protéger contre les possibilités d'érosion. De 1927 à 1966, les opérations ont consisté en des établissements de perrés ou enrochements tantôt libres, tantôt à l'intérieur de cages de bois.

Le dragage

A partir de 1966, on crut que le dragage mettrait un frein à l'érosion des rives. Cette méthode consiste à rebâtir les berges sablonneuses érodées avec du sable que l'on récupère dans le lac même au moyen d'une drague de grande capacité.

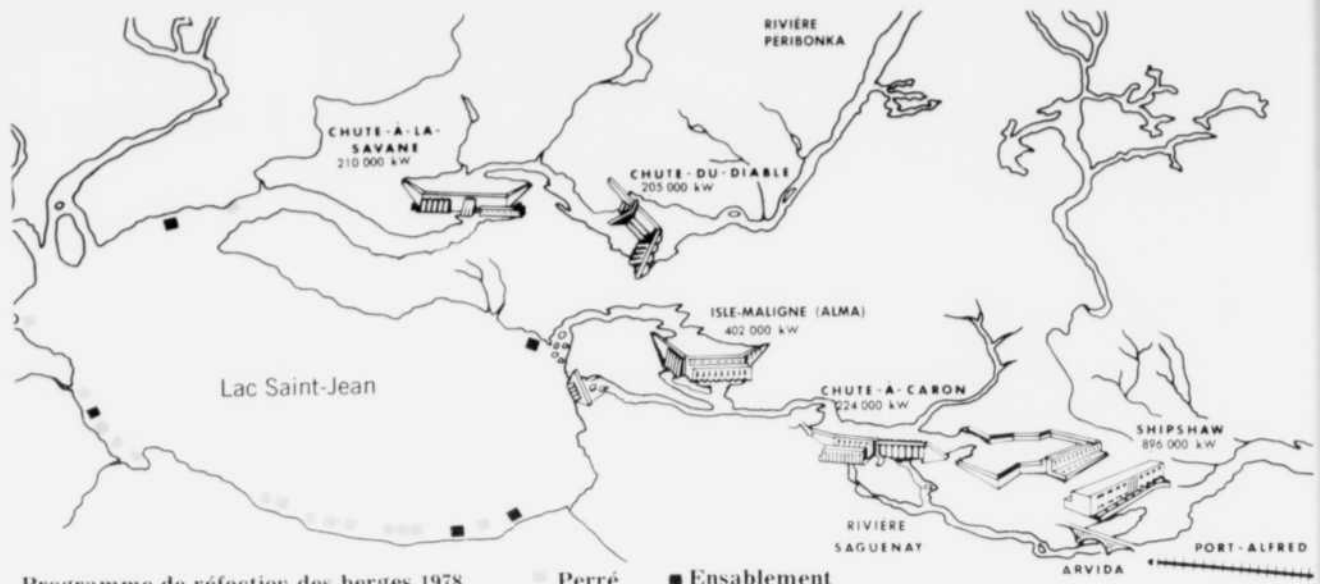
En 1976, on s'aperçut que la granulométrie (dimension des grains) du sable disponible dans le lac était inadéquate à une protection efficace. Le travail était souvent à recommencer selon les humeurs des vagues et des vents. Donc toute activité de dragage cessa le 21 septembre 1977.

Solutions de rechange

Pour contrer les éléments naturels, deux procédés furent perfectionnés: l'ensablement et la construction de perrés.

L'ensablement consiste à transporter par camion sur les plages à reconstituer ou à rénover, du sable lourd prélevé à l'extérieur et ayant une granulométrie telle qu'il demeurera en place. Cette technique, encore au stade expérimental, est préférée pour les plages achalandées par les baigneurs et sujettes à la convoitise des villégiateurs.

Pour sa part, la construction de perrés se fait de la façon



Programme de réfection des berges 1978.

suivante: une fosse parallèle à la berge est creusée puis remplie de grosses roches, pouvant peser jusqu'à 15 000 livres, afin de retenir l'enrochement qui sera déposé derrière cette digue. L'enrochement repose sur un lit de gravier ou un polyfiltre de vinyle afin d'éviter l'enfoncement.

Le programme 1978

Le programme de cette année avait comme objectif la consolidation de la région sud du Lac St-Jean. Les travaux tirent à leur fin; ils s'étirent sur une distance de 4.7 milles, touchent à 44 lots, nécessitent plus de 165 000 tonnes de matériel et atteignent le demi-million de dollars.

Le perré

Les travaux de perré se sont effectués dans le secteur sud là où la réfection devenait la plus prioritaire. Ce programme se divise en deux étapes.

Pendant la première étape, en juillet et août, les entrepreneurs ont couvert 7 651 pi. de berges avec 6 395 tonnes de gravier et 22 385 tonnes de pierre. Les sites

bénéficiaires sont à Chambord, Roberval, Métabetchouan, St-Félicien et Pointe-Langevin.

La deuxième étape a débuté en septembre et vient tout juste de se terminer. Les régions touchées sont Desbiens, Métabetchouan, Roberval, Charlevoix et St-Prime. Elles ont reçu 7 582 tonnes de gravier et 18 500 tonnes de pierre sur une distance de 7 226 pi.

On estime le coût minimum des deux opérations de perré à \$280 000.

L'ensablement

Ces travaux ont débuté le 1er novembre et se termineront à la fin du mois. Le programme, évalué à \$215 000, est affecté aux rives instables de St-Henri de Taillon, St-Jérôme, Pointe-Bleue et Vauvert. Les 107 000 tonnes de gravier employées solidifieront les berges sur une longueur totale de 12 200 pi.

Satisfaits de l'allure des travaux, les responsables du service Immobilier de Sécal dans la région, promoteurs des projets, se flattent de la collaboration qu'ils obtiennent des occupants riverains. Ils sont d'ailleurs les premiers à profiter d'un littoral sain et plus stable.

Notre entreprise participe à la semaine de la sobriété

A l'occasion d'un déjeuner-causerie qui inaugurerait la Semaine de la sobriété dans notre région, M. Guy Lessard, conseiller en toxicomanie de notre Société, a dressé le tableau des efforts fournis par la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée en vue de contrer la toxicomanie en milieu de travail. Le lancement de cette semaine de la sobriété, se tenant du 5 au 12 novembre, s'est fait en présence du président d'honneur, le docteur Jean Thibault, directeur du Service médical de Sécal dans la région.

Il a fait part, le dimanche, 5 novembre, aux membres de Sobriété Canada de la politique instaurée par notre entreprise à ce sujet.

"Notre politique a pour but de venir en aide à nos employés aux prises avec des problèmes d'alcoolisme ou d'usage non médical de drogues. Nous reconnaissons que ces problèmes sont d'ordre médical et socio-économique et ont des conséquences sur le rendement de l'individu et la sécurité des autres employés. Ce phénomène mérite la même attention que les autres maladies dont l'employé peut être affecté".

M. Lessard a insisté sur le fait que cette politique vise entre autres à favoriser la réhabilitation de l'employé dans les meilleures conditions possibles et de le diriger vers des institutions spécialisées dans le domaine. La mise en place d'un système comme celui-là nécessite la collaboration de plusieurs personnes dont le supérieur immédiat de l'employé, les médecins du Service médical de l'entreprise

et le conseiller en toxicomanie.

Le supérieur immédiat verra à offrir à l'employé l'aide de services tels que support financier pour fin de réhabilitation, adaptation de l'occupation de l'employé à son état physique, un service de consultation, l'aide de personnes ressources extérieures.

Quant au rôle du médecin, il consiste à dépister les cas problèmes, à préciser le diagnostic et à déterminer le genre de traitement à donner.

Le conseiller, pour sa part, se doit de sensibiliser tous les supérieurs immédiats sur leur rôle à l'intérieur de la politique, d'établir les contacts avec les agences de traitement externes et de participer au suivi et à la réhabilitation.

De poursuivre M. Lessard, "le but est de suivre l'évolution du cas après le traitement lorsque l'employé revient au travail. C'est la poursuite du traitement qui pourra aider l'employé dans sa réhabilitation. Enfin, ce suivi consiste aussi à empêcher les récurrences par des rencontres fréquentes entre le supérieur et l'employé".

En terminant, M. Lessard a tenu à préciser que "les cas traités demeurent évidemment confidentiels. Cette démarche entreprise par l'Alcan est une tentative honnête pour trouver des solutions aux problèmes de ses employés et pour traiter le mieux possible ces employés dans la recherche d'un mode de vie plus valorisant".

La situation des centres de recherche au Québec

Alcan fait connaître ses commentaires

Selon l'Alcan, le bref relevé de la situation des centres de recherche au Québec, effectué pour le compte du Ministre du Développement économique et rendu public récemment, ne change en rien la nécessité d'en venir à une entente patronale syndicale sur un nouveau statut pour les employés syndiqués du Centre de recherche de l'Alcan à Arvida.

A l'exception de l'Hydro-Québec, aucune des entreprises qui ont fait l'objet de ce relevé ne possède des installations semblables au Centre de recherche de l'Alcan à Arvida.

Ces installations sont en effet soit beaucoup plus modestes que celles de l'Alcan ou soit directement intégrées à la production, ce qui n'est pas le cas pour le Centre de recherche de l'Alcan à Arvida.