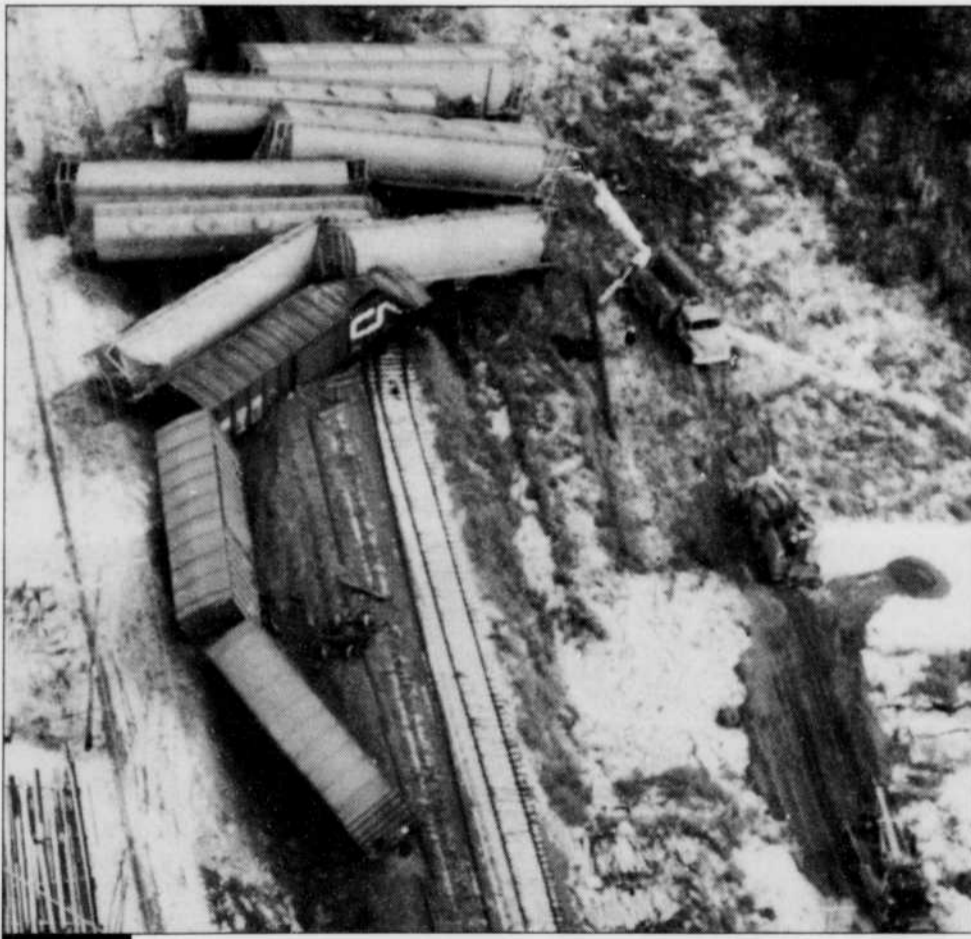


# LE LINGOT

Le vendredi 20 novembre 1992  
49<sup>e</sup> année  
No 22



## 11 wagons impliqués **DÉRAILLEMENT D'UN CONVOI DU ROBERVAL-SAGUENAY**



C'est effectivement vers 7 heures, le 18 novembre dernier, qu'un convoi du Roberval-Saguenay se dirigeant vers Jonquière a déraillé à proximité du passage à niveau du boulevard Saint-Paul, à Chicoutimi. Personne n'a été blessé dans cet accident qui a cependant impliqué onze wagons. Parmi ceux-ci, on compte sept wagons-trémies fermés, normalement affectés au transport du coke calciné mais qui étaient vides au moment du déraillement. Les quatre autres wagons étaient chargés de métal en provenance de l'Usine Grande-Baie.

Les pertes matérielles sont évaluées, pour l'instant, à environ 700 000\$. Une enquête approfondie est en cours afin de déterminer toutes les causes possibles de l'événement. Par ailleurs, les travaux de dégagement de la voie ont été complétés le 19 novembre au matin et le trafic a pu reprendre à la fin de la journée. Des contacts constants ont été maintenus avec les responsables des expéditions dans chacune des usines et, selon la direction du Roberval-Saguenay, le léger retard accumulé au niveau du ravitaillement des usines ne devrait pas occasionner de mesures alternatives pour celles-ci.

## Pour 24 étudiants du secondaire **UNE JOURNÉE SCIENTIFIQUE... EN USINE**

À lire en pages 10 et 11



Photo: Steve Tremblay

## Usine Grande-Baie **VIRAGE RÉUSSI À LA SALLE À DESSIN**



À lire en page 3

## Entrevue avec Emery LeBlanc **LE TEMPS EST VENU DE PARLER AFFAIRES**

À lire en pages 6 et 7

# Au centre d'Électrolyse Est de l'Usine Arvida LA POINTE TECHMO FAIT SON ENTRÉE

Depuis leur mise en service dans nos salles d'électrolyse, les machines NGE (nouvelle génération d'équipements) ont subi de nombreuses modifications, toujours dans le but d'améliorer l'efficacité.

Cette fois, ce sont aux casseurs de croûte du Centre d'électrolyse Est de l'Usine Arvida que s'est attaquée une équipe multidisciplinaire composée de représentants du groupe TCP (technologie et contrôle des procédés), de l'ingénierie, de l'entretien et des opérations. Les membres de l'équipe ont concentré leur travail sur le bras du casseur de croûte NGE où on retrouve une pointe qu'active l'opérateur de sa cabine afin de briser la croûte au-dessus du bain électrolytique de chaque cuve. Le mandat de l'équipe consistait à modifier cette pointe de façon à réduire les émissions de poussières entourant le cassage, à améliorer les conditions de travail des opérateurs et à réduire les coûts d'entretien.

L'équipe a été mise sur pied à l'automne 1991 et a déposé ses recommandations pour l'implantation du nouveau système en septembre dernier. Elle s'est inspirée des modifications déjà effectuées au Centre d'électrolyse Ouest (CÉO) où on avait eu recours à la technologie de la firme italienne Techmo. Il fallait toutefois adapter le concept au procédé Soderberg plutôt qu'aux cuves précurtées du CÉO.

## Réduire les secousses

Un des problèmes identifiés au casseur de croûte traditionnel sont les secousses transmises à toute la machine par le bras lorsqu'il est en opération. Comme tout le bras est activé lors du cassage, le véhicule en subit l'impact. Des bris s'en suivent et l'opérateur n'est pas sans se faire brasser sur son siège.



L'équipe du projet: Ghislain Gauthier, technicien de projet SEJ, Yvon Saint-Laurent, technicien à l'entretien Usine Arvida, Claude Croft, technicien à l'opération CEE, Danielle Bouchard, technicienne au TCP, et André Pedneault, technicien au TCP.

Photo: Jean Matteau

«Deux casseurs de la flotte du CÉE ont été adaptés à la technologie Techmo et ont été mis à l'essai pendant neuf mois, dit André Pedneault du TCP et coordonnateur du projet. Les résultats ont été très satisfaisants. Parce que le mécanisme est plus souple et que c'est seulement le marteau à l'extrémité du bras qui est activé, on a mesuré une diminution des poussières autour des casseurs de l'ordre de 12 à 42 %. On constate également beaucoup moins de poussière dans la cabine du véhicule et de pertes aux événements de toit.»

Danielle Bouchard, technicienne au TCP, suivait l'évolution du projet dans les salles de cuves. «On n'a constaté aucun impact négatif sur le procédé, dit-elle, et il est évident que l'opérateur a grandement amélioré ses conditions de travail.»

En plus, le nombre de bris a diminué, ce qui a réduit les coûts d'entretien et augmenté la disponibilité des véhicules. Comme le cassage se fait plus en douceur, on retrouve moins de morceaux de bain et d'alu-

mine sur le plancher ce qui diminue les risques d'accident ou de bris. Au bout de la ligne, ça veut aussi dire moins d'alumine recyclé et moins de risque de retrouver des impuretés dans les cuves.»

Un autre bénéfice de la nouvelle pointe a été d'améliorer la qualité du cassage en permettant un meilleur accès dans les coins de la cuve. Les essais ont donc été suffisamment concluants pour que l'équipe recommande la modification des trois autres véhicules de la flotte et son implantation dans d'autres alumineries, comme à Shawinigan.

La modification d'un casseur représente des coûts de quelque 55 000 \$ mais, cette somme est récupérée en l'espace d'un an à cause de la diminution des coûts d'entretien.

## Travail d'équipe

Réunis autour d'une table pour partager leur expérience, les membres du projet ont souligné de façon unanime l'esprit d'équipe qui a régné tout au long du mandat.

«Le fait d'avoir été en contact permanent avec des gens du plancher, a confié Ghislain Gauthier, technicien de projet SEJ, nous a permis de demeurer constamment branché sur les besoins du milieu.»

«Nous avons obtenu une grande collaboration de l'équipe d'Yvan Tremblay, contremaître à l'atelier d'entretien et nous avons bénéficié des suggestions des mécaniciens», tenait à préciser Claude Croft, technicien à l'opération CÉE. Pour Yvon Saint-Laurent, technicien à l'entretien, quand les gens travaillent vraiment ensemble à la réalisation d'un projet, le succès est presque garanti.



La fameuse pointe du casseur entouré de gens qui ont contribué à son implantation: Eric Gauthier, mécanicien de garage, Yvon Saint-Laurent, technicien, Daniel Boudreault, mécanicien de garage, et Yvan Tremblay, contremaître au garage.

Photo: Yves Henrichon

Le Lingot est publié à Jonquière par la Direction des affaires publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, pour Richard Cyr (Couturier, Salle de couture) et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay—Lac-Saint-Jean.

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

**Éditeur:**  
André J. Bouchard

**Rédacteur en chef:**  
Margot Tapp

**Rédacteur:**  
Michel Marano

**Téléphone:**  
699-4045 ou 699-4055

**Abonnement et changements d'adresse:** 699-4010

**Dépôts légaux:**  
Bibliothèque nationale, Ottawa  
Bibliothèque nationale du Québec

**Impression:**  
Les Éditions du Réveil  
**Conception et montage:**  
Idem!



2  
LE LINGOT

Vendredi  
20 novembre 1992

## Usine Grande-Baie

# LES EMPLOYÉS DE LA SALLE À DESSIN SE TOURNENT DAVANTAGE VERS LES CLIENTS

Les clients de la salle à dessins de l'Usine Grande-Baie se montrent très satisfaits des récents services rendus par le personnel de ce département. C'est que le Service de la salle à dessins a récemment effectué un important virage qualité dans le but de mieux répondre aux besoins réels des clients.

Une équipe d'intervention, formée de huit intervenants et dirigée par Daniel Lapointe, a été créée le 25 septembre dernier afin de rencontrer cet objectif majeur de qualité. Après un long processus de consultation auprès des clients, l'équipe a procédé à plusieurs mesures concrètes. Ces changements s'avèrent bénéfiques puisque déjà, de nombreux gains sont enregistrés.

Depuis quelques années, le personnel du Service de la salle

à dessins vivait plusieurs difficultés dont un travail de mise à jour très élevé, une satisfaction limitée des clients et une mesure de productivité parfois déficiente, en raison notamment d'un surplus de tâches. À l'aide de la méthode de résolution de problèmes appelée Kaizen, un plan d'intervention a été élaboré et consistait entre autres à identifier, mesurer et prioriser les besoins des clients. «Nous avons réalisé de nombreux tests et sondages en plus de procéder

à une analyse complète de nos services afin de comprendre le vrai besoin du client. De plus, nous avons revu entièrement notre mission et identifié les points possible d'amélioration», explique Jean Beaulieu, dessinateur et membre de l'équipe.

«L'objectif premier de notre démarche visait à améliorer le service de la salle à dessins par l'établissement des besoins réels de l'usine et par l'ajustement de la fonction actuelle, poursuit Doris Tremblay, dessinateur et également membre de l'équipe. Notre nouvelle mission vise maintenant à fournir un support de mise à jour de dessins, de documentation, de conception et d'assistance technique, en respectant les éléments coût, qualité, sécurité et échéancier.»

### Résultats concrets

Les réajustements ont permis d'enregistrer de nombreux gains. Les employés parlent notamment d'une réduction totale d'ici quelques semaines



Les membres de l'équipe d'intervention. De gauche à droite: Daniel Lapointe, Gilles Gauthier, Christian Tremblay, Jean Beaudoin, André Boivin, Jean Beaulieu, Doris Tremblay et Mario Bouchard.

des mises à jour à effectuer, d'une autonomie des usagers dans les secteurs pour visionner les dessins, d'une rationalisation des espaces de plancher, d'une augmentation de 36 heures/semaine ajoutées en services directement aux clients et bien entendu, d'une meilleure compréhension et définition des besoins réels des clients. De plus, un contrat d'ententes de partenariat client/fournisseur a été établi. Avec tous ces changements, le Service prévoit des gains très substantiels pour les quatre prochaines années. Selon Doris Tremblay, les réajustements ont engendré d'autres retombées fort positives.

«Notre travail se révèle maintenant beaucoup plus motivant et sécurisant. Les clients connaissent mieux nos services et nos priorités d'action. Ils ont aussi la responsabilité de prioriser leur demande de dessins, en établissant eux-mêmes l'échéancier à respecter.»

«Un tournant majeur qui nous permet d'être davantage efficace dans notre travail, en laissant de côté les tâches superflues, ajoute Jean Beaulieu. C'est toutefois une démarche continue d'amélioration qui commence avec les besoins du client et se termine avec la satisfaction du service rendu.»



Photo: Jean Matteau

Doris Tremblay et Jean Beaulieu entrent l'avenir avec optimisme à la suite de la réorganisation du Service de la salle à dessins.

## Pour mieux satisfaire ses clients

# L'ATELIER D'USINAGE OBTIENT LA NORME Z 299.4

Le 10 octobre dernier, l'Atelier d'usinage de l'Usine Arvida (autrefois de SEJ) a obtenu du «Quality Management Institute» (QMI) l'accréditation de la norme Acnor Z 299.4. Gaétan Tremblay, contremaître général de l'atelier, a mené le dossier de l'accréditation.

Dans cette longue démarche amorcée en février dernier, l'Atelier d'usinage a reçu l'aide de Robert Thompson et de Jean-Yves Mercille de l'Approvisionnement, qui s'occupent d'assurance-qualité auprès des fournisseurs d'Alcan en région. Les gens qui ont suivi une démarche semblable au Centre de Produits Cathodiques ont également apporté leur appui.

«Pour atteindre cette norme, dit Gaétan Tremblay, nous avons dû nous doter d'un système d'inspection rigoureux et d'une procédure d'étalonnage des outils de précision. La norme Z 299.4 de l'Association canadienne de normalisation (Acnor) spécifie que toutes les pièces qui sortent de notre atelier doivent être inspectées avant

d'être livrées au client. Pour demeurer en affaires et concurrencer avec l'externe, nous n'avons d'autres choix que de fournir à nos clients des produits conformes. Que ce soit un moule AMIM que nous fabriquons pour les centres de coulée, une pompe ou une pièce de pont-roulant que nous réparons, le client s'attend à recevoir un produit qui correspond parfaitement aux spécifications qu'il nous donne.»

«L'atteinte de la norme, poursuit Gaétan Tremblay, a amené les employés de l'atelier à apporter plus d'intérêt à satisfaire nos clients, qui sont tous d'Alcan. Auparavant, on se préoccupait peu de vérifier nos pièces avant de les expédier. Maintenant que le système d'inspection est implanté,

les employés se chargent de faire des vérifications en cours de fabrication.»

Quelque soixante employés de l'atelier ont reçu une formation sur la qualité, les conséquences et les coûts de la non-qualité. «Déjà, on sent un virage, note Gaétan Tremblay. Alors qu'on avait un taux de rejet de nos pièces de 8 à 10 % il n'y a pas si longtemps, nous rejetons actuellement moins de 1 % de nos produits.

### Manuel d'assurance-qualité

Comme l'atelier d'usinage vise l'accréditation à la norme Z 299.3 pour 1993, on a profité de la démarche pour rédiger le manuel d'assurance-qualité exigé par cette norme. Ce manuel décrit toutes les



Rémi Gagné, machiniste, inspecte une pièce, en présence de Gaétan Tremblay, contremaître général à l'Atelier d'usinage.

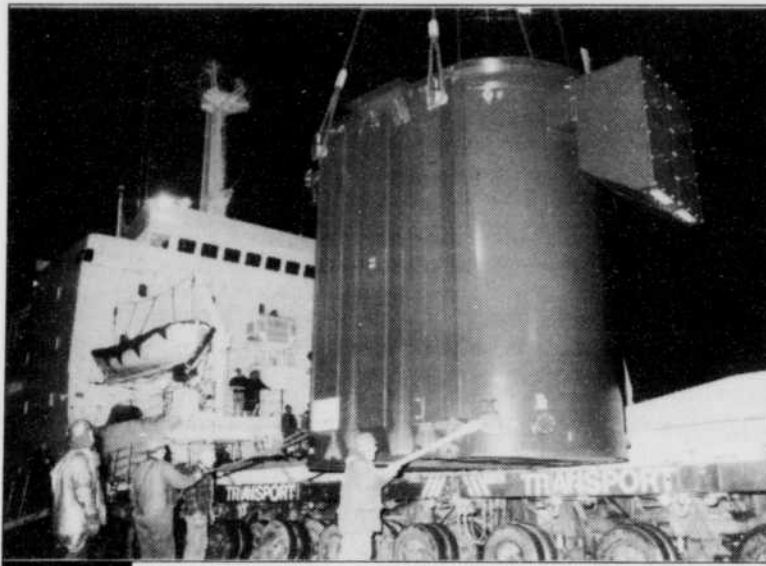
Photo: Yves Henrichon

procédures de fonctionnement et d'inspection en vigueur dans l'atelier, les formulaires utilisés, les responsabilités des gens en matière de qualité et les pratiques qu'il a fallu implanter pour se conformer à la norme. «La prochaine norme

viendra renforcer la qualité de nos produits, affirme Gaétan Tremblay. Elle permettra de détecter et de corriger les défauts le plus tôt possible dans le procédé. Cela augmentera encore la confiance qu'ont nos clients envers nos services.»

## Aux Installations portuaires **EXPÉDITION DÉLICATE DE GROS TRANSFORMATEURS**

Le personnel des Installations portuaires a l'habitude des manoeuvres délicates mais jamais, avant le 4 novembre dernier, les employés n'avaient participé à une opération d'aussi grande envergure. Ce jour-là, ils ont été appelés à collaborer avec les responsables de la compagnie de transport Asea Brown Boveri (ABB) de Varennes afin de permettre le transport par chemin de fer de six transformateurs destinés à Hydro-Québec pesant 82 et 140 tonnes chacun.

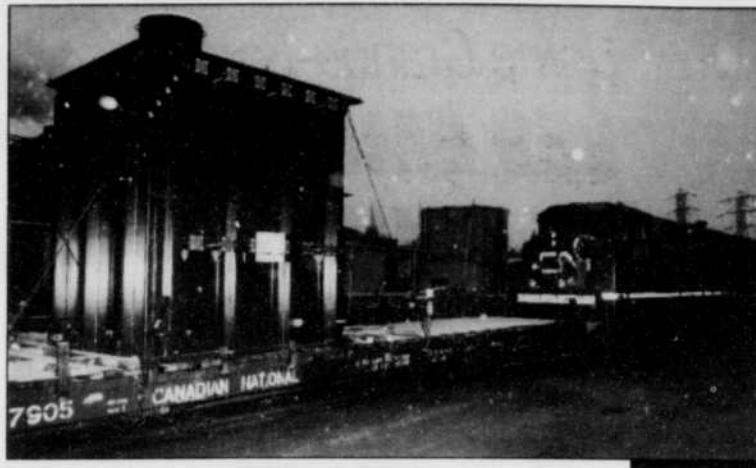


Le personnel s'est affairé à effectuer le déchargement des imposantes pièces de 140 tonnes.

Arrivé le 4 novembre dernier à 13 heures, en provenance de Varennes par le bateau canadien AIVIK, le convoi du CN devait finalement repartir afin de se rendre à LG-4, Baie-James.

### **Une bonne planification**

Les employés ont déployé plusieurs efforts pour faciliter le chargement des imposants équipements. D'ailleurs, l'opération a fait l'objet d'une planification serrée de la part des différents intervenants dans ce dossier. «Le projet a été mis en marche deux mois auparavant, souligne Claude



Finalement, le 5 novembre à 6 heures du matin, un convoi du CN vient prendre livraison, au Port, des trois petites pièces de 82 tonnes afin de les acheminer à destination de LG-4, Baie-James.

Page, responsable de l'Agence maritime et des remorqueurs. Les intervenants d'Hydro-Québec étaient venus visiter nos installations afin de s'assurer que la manoeuvre puisse se dérouler normalement. Ainsi, tout a été mis en oeuvre pour répondre au besoin précis et urgent du client et décharger, dans des délais rapides, ces gros équipements.»

### **...et un bon travail d'équipe**

Outre une bonne planification, l'opération a exigé une grande

implication des employés. «C'est une deuxième expérience du genre pour les travailleurs qui avaient déjà participé, en décembre 1991, à une manoeuvre semblable, ajoute-t-il. Mais cette fois-ci, le projet s'avérait davantage d'envergure. Le personnel est toutefois habitué à ce genre de travail qui exige beaucoup de doigté. Leur expérience nous a encore une fois été fort utile et a permis de réaliser le projet avec succès.»

## À tous les employés **ALCAN OFFRE UN PROGRAMME D'ACHAT D'ORDINATEURS PERSONNELS**

Si vous êtes employé d'Alcan et que vous songez depuis quelque temps à faire l'acquisition d'équipements informatiques pour votre usage personnel, Alcan vous offre un programme d'achat d'ordinateurs et de logiciels qui vous aidera sûrement à prendre votre décision.

Ce programme, en vigueur du 16 novembre au 31 décembre prochain, vous donne effectivement la possibilité de vous procurer des ordinateurs personnels et des produits connexes, tout en réalisant d'importantes économies et en bénéficiant d'options de paiement qui correspondent à vos besoins.

Ainsi, conjointement avec IBM, Computerland et Lotus, vous pourrez choisir, à l'intérieur d'une intéressante gamme de systèmes informatiques, les équipements qui conviennent. Un plan de financement offrant un taux préférentiel a été mis sur pied avec la Caisse d'économie du groupe Alcan «Arvida», dans le but de faciliter l'accès au programme.

### **Comment y participer**

Un dépliant, comprenant les conditions du programme ainsi que la description des équipements en promotion, sera disponible au Manoir du Saguenay. C'est à l'aide de ce dépliant que vous pourrez choisir le système qui vous convient ainsi

que les modalités de paiement. Pour l'obtenir, vous n'avez qu'à passer le prendre au Manoir du Saguenay ou à communiquer avec Lucie Maltais au numéro 699-4010 qui vous le fera parvenir.

Cependant, dans le but de vous aider à faire votre choix, une séance d'information et de démonstration des équipements inclus dans le programme aura lieu le 7 décembre prochain, de midi à 21 heures, à la salle Maria-Chapdelaine du Manoir du Saguenay. Des représentants d'Alcan, de IBM, de Computerland et de la Caisse d'économie seront présents pour répondre à vos questions.

Lorsque votre choix sera fait, vous placerez votre commande directement chez Computerland, à l'adresse indiquée dans le dépliant. Pour des informations supplémentaires sur les différents systèmes, vous pourrez également appeler sans frais chez Computerland, en composant le 1-800-387-2477.

Si par ailleurs, vous désirez acheter des logiciels de la compagnie Lotus, le dépliant vous fournira également les renseignements nécessaires, ainsi qu'un bon de commande. Vous pourrez également rejoindre le service à la clientèle de Lotus, pour des informations additionnelles, en composant sans frais le 1-800-GO-LOTUS.

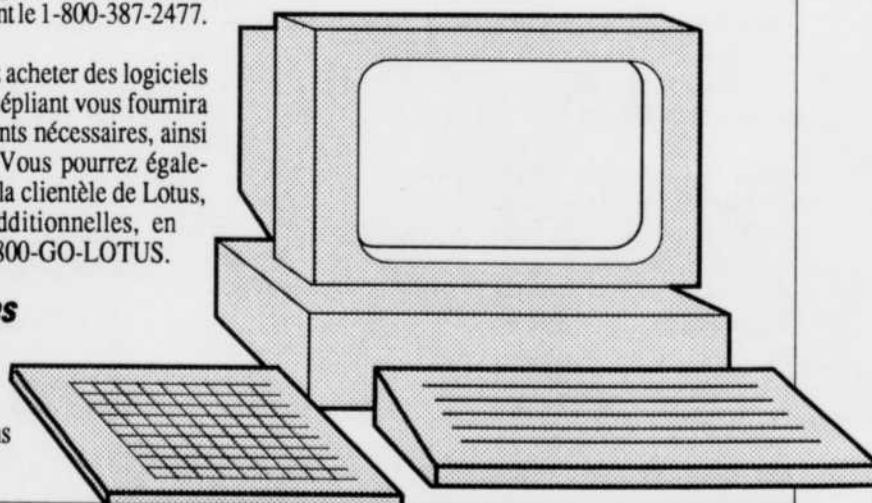
### **Plusieurs avantages**

En plus de faciliter l'acquisition d'ordinateurs personnels à des conditions

très avantageuses, le programme d'achat comprend plusieurs avantages dont:

- trois logiciels gratuits
- un ensemble de démarrage
- Assistance téléphonique durant un an
- Financement à taux préférentiel
- Tirage d'un ordinateur parmi chaque groupe de 150 acheteurs; l'un d'entre eux se verra rembourser son achat (maximum de trois gagnants).

Si vous décidez de participer à ce programme, consultez attentivement le dépliant que vous recevrez. Pour tout renseignement complémentaire, n'oubliez pas que les réponses vous seront données par Computerland ou Lotus aux numéros de téléphone indiqués plus haut.



200 emplois perdus en Ontario

## JACQUES BOUGIE ATTAQUE VIVEMENT LA TAXE SUR LES CANETTES DE BIÈRE

En juin dernier, le président et chef de l'exploitation d'Alcan, Jacques Bougie, s'opposait fortement à l'intention du gouvernement néo-démocrate de l'Ontario d'imposer une «taxe environnementale» de 10 cents sur les canettes de bière. Aujourd'hui, quelques mois après son entrée en vigueur, Jacques Bougie dénonce encore plus vivement cette taxe qu'il considère en partie responsable de l'élimination de plus de 200 emplois.

Le président a en effet dévoilé de nouvelles données indiquant que les pertes d'emplois sont beaucoup plus élevées que ne l'avait annoncé le gouvernement ontarien. «Il s'agit, a déclaré M. Bougie, d'une mauvaise politique environnementale et d'un coup dur pour l'économie de l'Ontario.»

Il a rappelé que le gouvernement néo-démocrate avait prédit que cette taxe causerait un déclin de 4 % des ventes de canettes de bière en aluminium. En réalité, cette baisse est jusqu'à maintenant de 60 %.

«Ce déclin, a précisé M. Bougie, s'explique en partie par le temps inhabituellement frais de l'été dernier. Mais la taxe a aussi eu des conséquences tout à fait négatives, en particulier

pour ceux qui se sont retrouvés au chômage.»

Des emplois ont été éliminés à l'Usine Kingston d'Alcan et dans les entreprises qui fabriquent des canettes à Whitby, Burlington et Toronto depuis l'introduction de la taxe, en juillet 1992.

### Canettes: moins de déchets solides

Le gouvernement néo-démocrate estime que les bouteilles réutilisables sont préférables, du point de vue de l'environnement, aux canettes d'aluminium. M. Bougie a rétorqué que le gouvernement s'était fié, dans ce dossier, à des études périmées et à une interprétation erronée en apparence du Protocole national sur

l'emballage qui porte sur la réduction, la réutilisation et le recyclage (les 3 R).

Signalons que le Protocole national sur l'emballage a été élaboré pour aider les producteurs et les fournisseurs d'emballage à identifier et à éliminer les emballages superflus grâce à la réduction, et à réorienter les matières premières qui ont une valeur grâce à la réutilisation et aux activités de recyclage.

De son côté, le gouvernement de l'Ontario a adopté une hiérarchie des 3 R selon laquelle les contenants réutilisables sont toujours préférables aux contenants recyclables. M. Bougie a cependant cité des études indiquant que la canette de bière en aluminium, dont la

recyclabilité est élevée, est équivalente sur le plan environnemental à la bouteille en verre réutilisable du point de vue des émissions atmosphériques, des effluents et de la consommation d'énergie.

Le président a également cité une récente déclaration de Franklin Associates, l'une des firmes de consultants en environnement les plus réputées au monde, qui disait: «...des données récentes en Ontario indiquent que les deux contenants (bouteille réutilisable et canette en aluminium) sont efficaces sur le plan environnemental et qu'ils sont essentiellement indifférenciables».

M. Bougie a aussi fait remarquer que les canettes en aluminium produisent moins de déchets solides que les bouteilles de verre. «Le poids des capsules de bouteille, a-t-il précisé, qui se sont enfouies dans les dépotoirs de l'Ontario est plus élevé que le poids de toutes les canettes en aluminium qui ne sont pas recyclées.»



Mentionnons finalement qu'en Ontario, 88 % de toutes les canettes sont récupérées et recyclées, l'un des plus hauts taux du monde. Contrairement à d'autres emballages, la canette en aluminium est recyclée en boucle fermée, c'est-à-dire qu'une canette en produit une autre, qui en produit une autre et ainsi de suite.

Alcan propose une alternative

## LA RESPONSABILITÉ TOTALE DU PRODUIT

Alcan fera de la publicité dans les grands quotidiens pour renseigner le public au sujet de la taxe ontarienne sur les canettes pour renseigner le public et en demander l'annulation. Jacques Bougie encourage également la population à écrire au Premier ministre Bob Rae pour réclamer que cette taxe soit abolie et que le concept de la responsabilité totale par rapport au produit soit plutôt adopté.

«Alcan, a expliqué M. Bougie, dépend de l'aluminium recyclé pour produire des canettes. Nous soutenons le concept de la responsabilité totale qui prévoit que chaque matériau d'emballage doit financer sa propre collecte et son traitement ultérieur.

«Nous avons dit, a rappelé M. Bougie, que plutôt que de vendre l'aluminium à nos clients, nous allions en quelque sorte le louer dans l'avenir. Nous allons recycler chaque gramme d'aluminium qui nous sera retourné et nous couvrirons les coûts de la récupération.

«Si ce n'est pas de la responsabilité totale en matière d'environnement, alors je me demande bien ce qu'il en est.»

### L'aluminium: matériau idéal

L'aluminium possède des propriétés uniques qui en font un matériau idéal pour le recyclage. Les canettes d'aluminium ont une valeur de six à vingt fois plus grande que tout autre emballage usagé. C'est le seul matériau d'emballage qui fait plus que couvrir les frais de sa récupération et de son traitement dans les centres de recyclage.

Alcan a appuyé sans réserve le programme des boîtes bleues en Ontario, qui s'est révélé un succès. Même si les canettes d'aluminium ne constituent qu'une faible part des déchets solides, il reste qu'elles sont faciles à séparer du reste et à recycler dans un programme de récupération de matériaux multiples.

«La canette en aluminium recyclable, a conclu M. Bougie, est l'un des contenants les plus compatibles avec l'environnement. Il est injuste qu'elle soit taxée au nom de la protection de l'environnement.»

En Ontario, 88 % de toutes les canettes en aluminium sont récupérées et recyclées. Il s'agit du plus haut taux au monde.



5

LE LINGOT

Vendredi  
20 novembre 1992

# À la grandeur de Sécal

## LE TEMPS EST VENU DE PARLER AFFAIRES

Planification stratégique, plans d'affaires, centres d'affaires, autonomie, décentralisation, approche client; si vous n'avez pas déjà entendu ces expressions récemment, elles viendront sûrement à vos oreilles prochainement.

Dans l'esprit de plusieurs, ces expressions font surgir autant de questions, parfois même des inquiétudes: s'agit-il d'un grand ménage? Où s'en va Sécal? Qu'en est-il au juste de tout ce brassage? Qu'arrivera-t-il des usines?



D'autres y voient une nouvelle mode qui, par définition, finira par passer sans laisser trop de traces.

Une chose est sûre, de toute façon, Sécal est en pleine transformation. Pourquoi un tel changement, questionne-

rez-vous? Comment s'y retrouver dans ce nouveau vocabulaire? Pour avoir le fin mot de l'histoire, et surtout pour expliquer la nature et les motifs des changements qui se préparent actuellement dans l'entreprise, nous avons interrogé le vice-président et directeur de l'exploitation au Saguenay-Lac-Saint-Jean, Emery LeBlanc.

«Ce qui compte, s'est-il empressé de répondre, ce ne sont pas tellement les mots qu'on utilise, mais plutôt l'objectif premier visé par ces changements: faire des profits. Et nous devons nous donner des moyens efficaces d'y parvenir.»

En d'autres mots, Sécal veut retrouver le chemin de la rentabilité, perdu depuis plusieurs mois, et faire en sorte d'y rester dans l'avenir. L'une des façons d'y arriver: les usines seront désormais gérées comme des entreprises autonomes, responsables de leurs décisions et, surtout, de leurs résultats en termes de rentabilité et de compétitivité. Parler d'affaires plutôt que de production uniquement; voilà qui change bien des choses, pour bien des gens.

Mais comment en est-on arrivé là? Emery LeBlanc répond aux questions du Lingot et résume les principales étapes qui ont conduit l'entreprise à s'orienter dans une direction passablement différente de celle que nous lui connaissions jusqu'à maintenant.

**Q** À quel moment s'est amorcé le processus de changement qui se poursuit actuellement dans l'entreprise?

**R** Je dirais que tout a commencé avec l'arrivée de Claude Chamberland à la présidence de Sécal en juillet 1990, il y a un peu plus de deux ans maintenant. À ce moment-là, l'entreprise était très centralisée. Un grand nombre de politiques et de décisions concernant les usines étaient prises centralement, à partir du siège social. C'était l'époque où chaque installation était rattachée à plusieurs divisions (chimie, électrolyse, transport, etc.); chaque division ayant sa propre structure hiérarchique.

Peu de temps après sa nomination à titre de président, on s'en souviendra, Claude Chamberland annonçait la première étape de la décentralisation, avec l'abolition d'un niveau hiérarchique, soit les divisions. Sécal passait alors d'une gestion basée sur les divisions à une gestion par installation.

**Q** Quels étaient les principaux objectifs de cette décentralisation?

**R** Essentiellement de ramener la prise de décision plus près du plancher, de donner plus d'autonomie aux usines afin qu'elles puissent décider localement de leurs orientations, mettre davantage l'accent sur le client et viser l'excellence en matière de qualité et de coûts de production.

**Q** Que s'est-il passé depuis ce temps pour justifier les changements organisationnels que nous connaissons actuellement?

**R** En fait, un an après la décentralisation, soit à l'automne de 1991, le temps était venu de faire le point. Nous avons alors analysé en profondeur la situation de l'entreprise, parallèlement à celle de

l'industrie de l'aluminium. Cette réflexion nous a entre autres permis d'identifier nos forces et nos faiblesses et de nous comparer avec nos principaux concurrents. Les conclusions auxquelles nous sommes arrivés à ce moment nous ont incité à revoir complètement notre stratégie, notre façon de voir et de faire les choses.

**Q** Quelles conclusions doit-on retenir de cette analyse?

**R** La principale conclusion est qu'à l'heure actuelle, nous ne réussissons pas, à Sécal, à faire suffisamment d'argent pour atteindre l'objectif de rentabilité d'Alcan et pour réinvestir dans nos installations de façon à demeurer compétitifs, tout en nous conformant aux attentes croissantes du public et aux règles environnementales toujours plus rigoureuses. Et nous avons besoin de profits importants pour rencontrer ces obligations.

Le marché de l'aluminium, tout le monde le voit bien maintenant, fait face à des surplus de production qui ont pour effet de garder le prix du métal très bas. Cette situation a occasionné des pertes financières importantes pour Alcan. Il y a maintenant sept trimestres consécutifs qu'Alcan affiche un déficit et, au train où vont les choses, ce sera la première fois dans son histoire que l'entreprise présentera un bilan financier déficitaire deux années de suite (1991 et 1992). Nous devons redresser la situation et retrouver la voie de la rentabilité le plus tôt possible.

**Q** Pourtant, on dit que l'industrie de l'aluminium est très cyclique. Le cycle dans lequel nous nous trouvons actuellement finira bien un jour et les choses s'amélioreront pour tout le monde?

**R** C'est vrai que l'aluminium est une industrie très cyclique; on n'a qu'à regarder les statistiques du passé pour s'en convaincre. Au cours des deux dernières années toutefois, des événements imprévus ont changé radicalement la nature de ces cycles. D'abord la mondialisation de ces marchés qui nous force à être compétitifs non plus dans notre pays ou sur le continent mais sur le plan mondial. Puis l'arrivée du métal russe qui a gonflé les inventaires d'aluminium et a fait chuter les prix. Pendant ce temps, la demande (consommation) pour l'aluminium connaît peu ou pas de croissance à cause de la récession.

Voilà autant d'éléments qui ont considérablement modifié les règles du jeu de notre industrie et avec lesquels nous devons composer désormais.

Bien sûr, il y aura encore des cycles, selon l'état de la situation économique mondiale. Mais, à moins d'un revirement extraordinaire que nous ne sommes pas en mesure de prévoir aujourd'hui, la consommation de métal à l'échelle mondiale n'augmentera pas suffisamment pour absorber le surplus de métal qui s'accumule sans cesse. Rien ne laisse croire non plus que les Russes cesseront leurs exportations massives de métal, car ils ont un urgent besoin des fonds que leurs procurent ces ventes de métal pour survivre. Donc, on peut difficilement s'attendre à ce que les conditions actuelles du marché entraînent une remontée importante des prix.

En d'autres mots, nous ne pourrions pas compter sur une augmentation des prix, ni même sur la croissance du marché pour redresser notre situation. Nous devons réussir à faire de l'argent, avec les volumes actuels, malgré des prix bas.

**R** Comment s'y prendra-t-on?

**Q** En mettant l'accent sur les seuls éléments que nous pouvons contrôler: notre efficacité et nos coûts de production. La clé de notre avenir réside effectivement dans nos opérations actuelles et pas ailleurs. Nous devons faire le maximum avec ce que nous avons, de la façon la plus efficace possible, tout en s'assurant de répondre aux attentes des clients et de développer avec eux des relations basées sur le partenariat.

**Q** Que vient faire le plan stratégique de Sécal, une expression que l'on entend souvent ces temps-ci, dans les changements dont vous parlez?

**R** En réalité, le plan stratégique de Sécal est ni plus ni moins qu'un document qui contient les objectifs et les orientations à long terme de l'entreprise, de même que les moyens choisis pour y arriver. Il s'agit en fait d'un outil devant nous aider à orienter nos décisions et à planifier nos actions futures, en fonction des améliorations que l'entreprise désire apporter à sa situation actuelle. On pourrait pratiquement dire qu'il s'agit de la stratégie de survie à long terme de l'entreprise, celle qui devrait nous permettre de revenir dans le chemin de la rentabilité.

**Q** Quelle est donc cette stratégie?

**R** La stratégie, c'est également notre vision de l'entreprise dans les prochaines années et je vous la cite intégralement:

«Grâce aux connaissances et à l'engagement de chaque employé, nos usines seront les plus performantes au monde, leurs coûts seront les plus bas. Grâce au partenariat avec des clients choisis, nous fournirons des produits et services de qualité supérieure qui commanderont des prix élevés. Grâce à l'excellence, tant à l'usine que dans nos activités de commercialisation, nous serons suffisamment rentables de façon à satisfaire les actionnaires d'Alcan tout en rencontrant nos besoins en capitaux et en ayant des activités compatibles avec la société.»

**Q** Cette stratégie semble assez ambitieuse, comment entendez-vous la réaliser?

**R** C'est vrai qu'à première vue la bouchée peut paraître grosse. C'est vrai aussi que la direction de Sécal n'arrivera pas, seule, à réaliser des objectifs aussi importants. C'est pourquoi l'un des éléments importants de notre stratégie, c'est la création de centres d'affaires.

**Q** On entend effectivement parler de plus en plus de centres d'affaires; qu'est-ce que c'est au juste? Faut-il s'attendre à une restructuration majeure de Sécal?

**R** Aucune restructuration majeure de l'entreprise n'est prévue. J'ai mentionné plus tôt que la clé de notre avenir réside dans nos opérations actuelles. Ce sont plutôt nos façons de faire habituelles qui seront grandement modifiées avec la création des



Emery LeBlanc a été invité, le 13 novembre dernier, à expliquer aux employés de l'Usine Grande-Baie, la démarche de planification stratégique qui se poursuit actuellement à Sécal. Après la présentation, il a répondu aux questions des employés.

centres d'affaires. Et les centres d'affaires, ce sont tout simplement les installations actuelles.

La différence cependant, et elle est tout de même majeure, c'est que ces installations seront désormais gérées comme des PME et à ce titre, elles fonctionneront de manière autonome, selon les paramètres de leur propre plan d'affaires?

**Q** Mais c'est quoi, un plan d'affaires?

**R** Comme les installations fonctionneront désormais comme des entreprises autonomes, elles devront gérer tous les aspects de leurs opérations, de la production jusqu'à la livraison de leurs produits chez le client.

Le plan d'affaires, c'est donc la manière dont le centre d'affaires entend s'y prendre pour être rentable. L'élaboration de ces plans d'affaires ont d'ailleurs permis à chacune des installations de répondre à des questions fondamentales: quelles sont ses forces et ses faiblesses? Qui sont les clients? Vers quels produits chacune se spécialisera-t-elle? Avec quels clients? Comment deviendra-t-elle rentable ou plus rentable?

**Q** Comment la mise en place de plans d'affaires, dans les centres d'affaires, aidera-t-elle Sécal à rencontrer son objectif de rentabilité?

**R** Nous croyons que les plans d'affaires permettront aux centres d'affaires d'avoir un meilleur contrôle sur toutes les activités essentielles à leur production, de prendre les décisions qui s'imposent pour assurer leur rentabilité et leur compétitivité; tout en tirant pleinement parti du fait qu'elles sont encore membres de la grande famille de Sécal. D'autre part, la création des centres d'affaires aidera certainement à créer, comme c'est souvent le cas dans des entreprises, un climat qui favorise la créativité et la motivation de toutes les ressources.

**Q** L'échéancier pour réaliser l'objectif de rentabilité est fixé pour quand?

**R** À court terme, c'est-à-dire au cours des prochains mois, les centres d'affaires doivent atteindre le seuil de rentabilité. Ceux qui ne sont pas rentables doivent remédier à la situation le plus rapidement possible, car il faut réaliser qu'Alcan ne peut plus se permettre de perdre de l'argent et encore moins d'emprunter pour poursuivre ses opérations en 1993.

À plus long terme, soit d'ici 1995, les centres d'affaires ne doivent pas se contenter d'être rentables. Il leur faudra faire des profits intéressants, un retour sur l'investissement qui serait acceptable du point de vue des affaires. Car n'oublions pas, comme je le disais précédemment, que nous parlons maintenant d'affaires et à ce titre, les installations seront considérées comme toute autre entreprise autonome, à l'extérieur d'Alcan.

**Q** Alors, ce n'est pas une nouvelle mode tout cela?

**R** Bien au contraire. La rentabilité ne sera jamais une mode, mais une condition à notre avenir et à notre survie. Ce qui peut changer avec le temps, ce sont les moyens choisis pour atteindre cette rentabilité. La différence majeure aujourd'hui, c'est que les installations doivent prendre des décisions «business», des décisions d'affaires qui ne sont plus basées uniquement sur la capacité de production, mais sur l'ensemble des éléments qui composent normalement une entreprise. Elles seront, par conséquent, responsables de leurs résultats.

**Q** Y-a-t-il lieu d'être optimiste pour l'avenir?

**R** J'en suis personnellement convaincu. Nous avons tout pour réussir et je suis persuadé qu'avec l'implication de chaque employé, nous pourrions être les meilleurs. Nous sommes capables de produire du métal à bas coûts, nous l'avons prouvé en abaissant nos coûts de production de 100 \$ la tonne entre juillet 1991 et juillet 1992. C'est certain qu'à court terme, la situation est difficile, mais nous passerons au travers et les plans d'affaires nous aideront à saisir les bonnes opportunités.

## À l'usine d'Hydrate 2 de Vaudreuil **UN 50 ANS FÊTÉ EN GRAND**

Afin de souligner de belle façon le cinquantième anniversaire de l'usine d'Hydrate 2, la direction de ce centre recevait tous les employés et leur famille dans le cadre d'une visite guidée de l'usine, le 14 novembre dernier, puis d'un brunch tout de suite le lendemain. Des événements spéciaux que les gens n'ont pas manqué puisqu'ils ont participé en grand nombre à la fête.

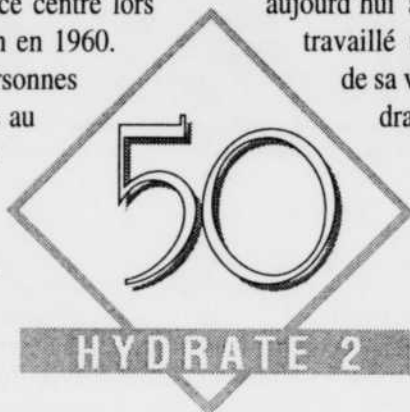
Le 50<sup>ième</sup> anniversaire était sous la présidence d'honneur de Gérard Langevin, premier surintendant francophone de ce centre lors de sa nomination en 1960. Près de 600 personnes étaient présentes au brunch, alors que plus de 400 employés ont pris part à la visite guidée.

Après un repas dégusté dans une grande ambiance de festivité le 15 novembre, Joseph-Antoine Fortin, retraité, a reçu une oeuvre d'art réalisée sur aluminium par l'artiste régionale Brigitte Auger. Ce prix lui a été remis afin de souligner

de façon toute particulière sa présence en tant que plus vieux retraité de l'usine. Monsieur Fortin, aujourd'hui âgé de 81 ans, a travaillé une bonne partie de sa vie à l'usine d'Hydrate 2.

De plus, lors de ce brunch, plusieurs activités avaient été organisées par le comité des fêtes, dont un quiz

historique réalisé sous forme de bingo. Bref, deux journées mémorables qui resteront pour toujours bien présentes dans l'esprit des employés qui se révèlent très fiers des cinquante années de leur usine.



Quelques personnes qui n'allaient certes pas manquer l'événement. De gauche à droite: Marcel Gagnon, ex-surintendant à l'Hydrate 2 et maintenant surintendant à Laterrière, Gérard Dufour, nouveau surintendant de l'usine, Joseph-Antoine Fortin, retraité, Emery LeBlanc, vice-président régional et Jean Guimond, directeur de la Technologie à Vaudreuil.



À la suite du brunch, les personnes présentes ont profité de diverses animations dont ce quiz historique réalisé sous forme de bingo.

Photos: Yves Henrichon

## **INVITATION À UN CONCERT-MIDI DE NOËL**

**Le 16 décembre**



Pour la quatrième année consécutive, Le Lingot et le Centre de recherche et de développement Arvida unissent leurs efforts afin de présenter, le mercredi 16 décembre prochain, un concert-midi de Noël à l'intention des employés.

Ce concert mettra en vedette le Quatuor Alcan, qui jouera des airs traditionnels de Noël, et la Chorale Sainte-Cécile de Jonquière, dirigée par Jocelyn Claveau du Centre de recherche et de développement

Arvida et qui entonnera aussi des chansons de circonstance.

L'activité aura lieu à l'église Sainte-Thérèse du secteur Arvida, à Jonquière, le mercredi 16 décembre prochain, de 12 h 00 à 13 h 30. Un goûter sera d'abord servi au sous-sol de l'église et le concert débutera vers 12 h 30.

Tous les employés actifs qui sont intéressés à y assister peuvent demander un laissez-passer (bon pour une personne) en nous retournant le coupon de participation ci-dessous.

Les coupons de participation seront reçus jusqu'au 8 décembre inclusivement. Par ailleurs, comme le nombre de places est limité pour le goûter, les laissez-passer seront attribués sur la base premiers arrivés, premiers servis et seront acheminés par le retour du courrier.

Nom: \_\_\_\_\_  
Usine: \_\_\_\_\_ Matricule: \_\_\_\_\_  
Adresse au travail: \_\_\_\_\_ Téléphone: \_\_\_\_\_  
Adresse à la maison: \_\_\_\_\_  
Téléphone: \_\_\_\_\_

Retourner ce coupon à: Concert-midi de Noël  
Journal Le Lingot  
1655 rue Powell, Jonquière G7S 4K9

## Combien d'aluminium contient votre automobile

Les automobiles construites en Amérique du Nord en 1991 contenaient en moyenne 191 livres d'aluminium. Ce chiffre est supérieur de 47 % aux 130 livres qu'on retrouvait dans les autos en 1981 et il représente un total de 1,3 milliard de livres d'aluminium.

Ford a utilisé le plus d'aluminium en 1991 avec une moyenne de 219 livres par auto; elle était suivie de General Motors avec 197 livres et de Chrysler avec 156 livres. La moyenne de 191 livres inclut aussi les producteurs étrangers qui fabriquent des automobiles en Amérique du Nord, comme Volvo et Honda dont la moyenne fut pour 1991 de 152 livres d'aluminium par auto.

Les automobiles dans lesquelles on retrouve plus d'aluminium sont la Cadillac Allante (375 lb) et la Corvette (348 lb). Les fabricants recourent à l'aluminium pour trois raisons principales: réduire le poids des automobiles (50 à 60 % du poids par rapport à l'acier) sans réduire leur taille, l'aluminium n'altère pas la performance des voitures et peut même l'améliorer (meilleure accélération) et la recyclabilité de ce métal léger. (Source: Metal Bulletin)

## L'Inde veut exporter de l'alumine

La National Aluminum Company (Nalco), le plus grand producteur d'aluminium en Inde, a jeté les bases d'un projet conjoint d'exportation d'alumine avec la société norvégienne Hydro Aluminium. Le rapport de faisabilité relatif à l'affinerie de 900 000 tonnes proposée sera remis au plus tard en mars 1993. Source: Financial Times)

## Les producteurs russes en difficulté

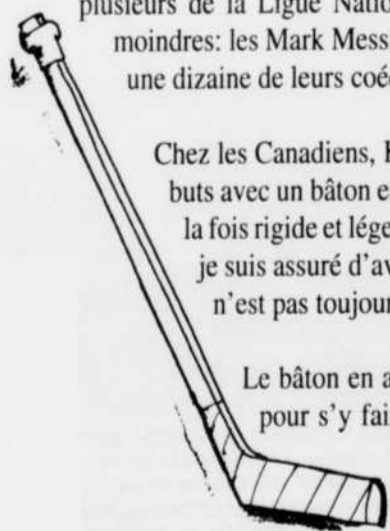
La production d'aluminium est menacée en Russie: les prix d'électricité et de l'alumine frôlent ceux du marché libre et ont fait monter les coûts de production au niveau mondial. Peu de clients russes peuvent se payer un métal aussi cher. Les exportations sont entravées par la mauvaise qualité des transports, un système de quotas et des taxes qui grugent les revenus.

Le chiffre d'affaires des usines d'aluminium ne suffit donc pas à assurer l'entretien des installations, le paiement des salaires, et encore moins l'achat d'équipement. Les investissements sont inférieurs de 50 % aux planchers déjà atteints l'an dernier. L'État refuse de divulguer les chiffres de production exacts. On croit toutefois que la production d'aluminium a baissé d'environ 15 % depuis le début de l'année.

(Source: MRM Aluminium Supplement)

## Le hockey se joue aussi avec un bâton en aluminium

Depuis que Wayne Gretzky utilise un bâton de hockey en aluminium, plusieurs de la Ligue Nationale de Hockey l'ont adopté. Et pas les moindres: les Mark Messier, Brett Hull et Mike Modano ont entraîné une dizaine de leurs coéquipiers à l'utiliser au sein de leur équipe.

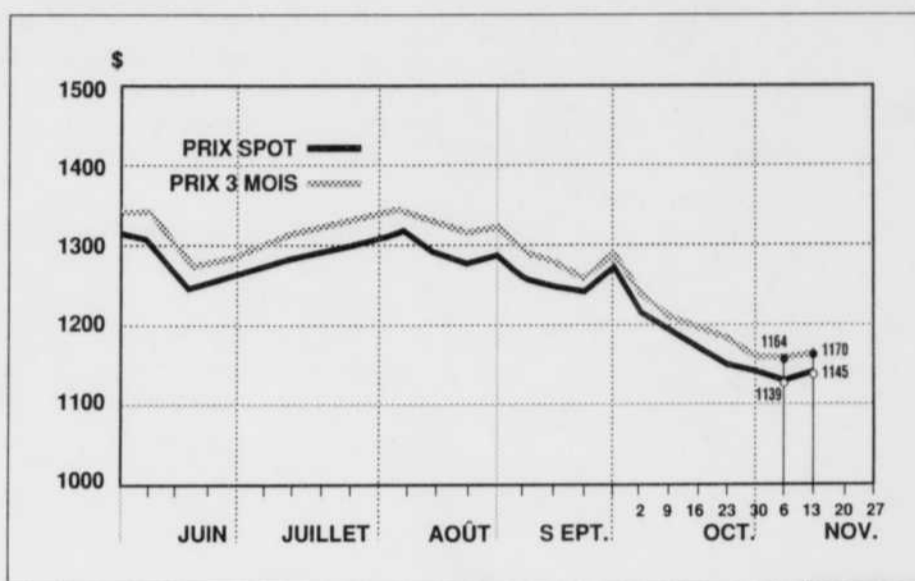


Chez les Canadiens, Kirk Muller et Gilbert Dionne enfilent leurs buts avec un bâton en aluminium. «J'aime que mon bâton soit à la fois rigide et léger, explique Kirk Muller. Avec l'aluminium, je suis assuré d'avoir la même rigidité dans le manche, ce qui n'est pas toujours le cas avec un bâton traditionnel.»

Le bâton en aluminium requiert un période d'adaptation pour s'y faire. Après un essai, Mathieu Schneider est retourné au bois. Certains avouent ne pas ressentir autant la rondelle avec un bâton en aluminium. Chose certaine, le bâton en bois n'est plus seul dans la partie.

(Source: La Presse)

## Prix de l'aluminium



Ce graphique nous montre l'évolution du prix de l'aluminium, à la Bourse des métaux de Londres (LME), de semaine en semaine au cours des derniers mois. Il faut noter que le prix du métal négocié au LME varie plusieurs fois par jour. Les chiffres du graphique indiquent, à titre de tendance, les prix obtenus à la fermeture du LME les vendredis.

Comme on peut le constater, le prix de l'aluminium continue de baisser et se situe sous la barre des 1 200 \$ la tonne. Ainsi, à la clôture du LME le 13 novembre dernier, le prix spot (prix comptant versé pour une livraison immédiate) se situait à 1 145 \$ la tonne (52 cents la livre), tandis que le prix trois mois (celui versé pour une livraison dans trois mois) était de 1 170 \$ la tonne (53 cents la livre)

## Dunkerque, dernière aluminerie en Europe?

Bien des gens croient que l'usine d'électrolyse Dunkerque de Pechiney sera la dernière construite en Europe. Compte tenu de la rationalisation qui prévaut dans l'industrie de l'aluminium sur ce continent, précipitée sur l'afflux de métal en provenance de l'ex URSS, la mise en service de Dunkerque a fait mentir les plus sceptiques. Aluminium Dunkerque, aidée par la technologie (la meilleure disponible) et ses méthodes de travail innovatrices, a atteint le seuil de la rentabilité juste au moment où la dernière série de cuves entrait en exploitation.

(Source: Aluminium Today)

## Canettes: lancement d'une nouvelle technique

Les sociétés Reynolds et Ball ont annoncé le développement conjoint d'une nouvelle technique de réduction de diamètre de l'ouverture des canettes. Les deux sociétés ont également conçu un équipement qui permet d'utiliser des extrémités de canettes plus petites. Cette technologie permettra de réduire le volume de tôle pour la fabrication des canettes. Baptisé «Spin Flow Necker/Flanger», cet équipement est capable de traiter plus de 2000 canettes à la minute. (Source: American Metal Market)

## Alcan dotée d'un comité sur l'environnement

Le Conseil d'administration d'Alcan Aluminium Limitée a mis sur pied un comité sur l'environnement dont le mandat général est d'étudier les pratiques, les politiques et la performance d'Alcan en matière d'environnement.

Le comité, composé de six membres du Conseil d'administration, sera chargé d'étudier les évaluations annuelles sur la conformité environnementale et de vérifier l'efficacité des systèmes existants. Il étudiera également les exigences légales, actuelles et préposées, qui pourraient toucher les dépenses en immobilisations, l'exploitation et les produits d'Alcan, ainsi que les plans de gestion et les objectifs à long terme visant à améliorer la performance environnementale de la Société.

(Source: Compas)

## La journée de compagnonnage

# 24 AUTRES JEUNES CAPTIVÉS



Jocelyne Brunelle, coordonnatrice qualité, santé-sécurité à l'Usine Isle-Maligne et Valérie Villeneuve de la Polyvalente Charles-Gravel de Chicoutimi ont beaucoup échangé sur le travail en usine. Pour plusieurs étudiants comme Valérie, la journée de compagnonnage constitue une expérience de rêve. «L'activité a vraiment été bénéfique. J'ai vu énormément de choses aujourd'hui qui m'aideront sûrement à mieux comprendre et saisir le monde scientifique. Je recommencerais n'importe quand!». Valérie a pu véritablement faire le tour de l'usine. Avec sa marraine d'un jour, elle a entre autres visité les différents services, en plus de parler aux gens d'opération et d'entretien. Une expérience tout aussi valorisante pour la marraine. «Cela favorise un regard nouveau sur notre travail. C'est très valorisant», souligne Jocelyne Brunelle.

Photos: Yves Henrichon  
Jean Matteau  
Steeve Tremblay



Raymond Tremblay, opérateur, a tenu à se faire photographier en compagnie de Geneviève D. Frenette du Lycée du Saguenay de Chicoutimi avec le consentement, bien entendu, du parrain Jacques Lauzier, technicien de procédé à l'Usine Grande-Baie. Ces derniers ne se sont pas ennuyés non plus. «J'ai voulu faire rencontrer plus spécifiquement les employés à Geneviève afin qu'elle puisse discuter avec eux de leurs tâches», précise Jacques Lauzier. Cette dernière a été fort impressionnée par sa visite au Centre médical. «Je souhaite faire carrière en techniques infirmières. J'ai donc grandement apprécié avoir des détails sur le rôle d'une infirmière en usine. Le travail des gens des autres spécialisations m'a aussi intéressé. J'ai adoré mon expérience. Je suis prête pour une autre année!».

Une autre journée fort enrichissante organisée dans le cadre de la quinzaine des sciences a permis, le 2 novembre dernier, à 24 étudiants des écoles secondaires du Saguenay-Lac-Saint-Jean, de côtoyer la science de près, dans les installations d'Alcan.

Cette journée de compagnonnage se déroulait pour la troisième année consécutive et, encore une fois, les étudiants ont grandement apprécié l'activité. Ils ont eu la possibilité de vivre une journée dans la vie d'un travailleur scientifique comme un ingénieur, technicien, métallurgiste ou autres. Les jeunes ont d'ailleurs été choisis en raison de leur engouement pour les sciences.

Rappelons que cette activité consiste à jumeler un travailleur scientifique d'Alcan avec des étudiants de secondaires IV et V provenant des Commissions scolaires de toute la région. L'expérience contribue également à démystifier la nature et les conditions du travail scientifique au quotidien et par le fait même, à éliminer certains stéréotypes associés à ce type de carrière.

### Une journée mouvementée

Dès huit heures le matin, les élèves étaient accueillis au Manoir du Saguenay par leurs parrains et marraines de la journée. Par la suite, étudiants et professionnels se sont rendus ensemble dans une des installations régionales d'Alcan. À leur retour vers 16 heures, les participants ont pu échanger leurs commentaires sur leur intrusion dans le monde du travail scientifique. Voici que parrains et filleuls en ont dit:

Carl Gagnon, ingénieur-métallurgiste à l'Usine Laterrière et Hélène Paradis de la Polyvalente Jonquière. Hélène avoue avoir eu beaucoup de plaisir à découvrir le travail de son parrain. «Quelle belle et imposante expérience à vivre! J'attendais avec impatience cette journée et je n'ai pas été déçue. J'ai vu plusieurs facettes des tâches d'un ingénieur». Comme parrain, Carl Gagnon a également profité à plein de cette journée spéciale. «L'expérience est fort profitable et gratifiante et ce, pour les deux parties», ajoute-t-il.



Jean-Claude Pomerleau, métallurgiste de développement à l'Usine Lapointe a partagé son expérience de travail avec Emmanuel Mercier de la Polyvalente de La Baie. «Je n'aurais jamais imaginé que les employés devaient effectuer autant d'opérations pour un même type de fabrication», s'exclame Emmanuel. Les réalisations en usine sont très impressionnantes. C'est un monde que j'ai découvert tout au cours de la journée. J'ai même pu prendre un échantillon-souvenir de mon passage». «J'ai tenu notamment à lui faire découvrir les multiples aspects du travail en laboratoire et aussi les différents équipements qui servent au contrôle de la qualité. Cette dernière se veut un élément essentiel de notre travail», note Jean-Claude Pomerleau.



Johanne Caron, coordonnatrice des services informatiques au Centre de recherche et de développement Arvida et Sandra Martel de la Polyvalente Arvida ont profité de cette journée pour découvrir toutes les facettes du monde de l'informatique. «Nous avons fait une tournée plus que complète», déclare Sandra. J'ai maintenant une bien meilleure vision de la carrière en informatique. Un monde fascinant!». «Nous sommes toujours heureux de faire partager nos connaissances. Je souhaite que cela puisse lui servir dans sa future carrière», mentionne Johanne Caron.



# PAR LA SCIENCE... EN USINE



Louise Rémillard, ingénieure-analyste, ressources hydriques à Énergie électrique, Québec montre à Marie-Claude Boivin de la Polyvalente de La Baie l'étendue des bassins hydrographiques. «J'ai découvert un secteur d'activités que je ne connaissais pas. C'est vraiment intéressant. Lors de ma visite au Centre de conduite du réseau à Alma, j'ai été plus qu'impressionnée par le tableau synoptique et les multiples ordinateurs. Les équipements sont à la fine pointe de la technologie. Avec sa marraine, Marie-Claude a eu droit à une visite complète des installations. Elle a été à même de constater la grande collaboration qui existe entre les différents départements. «Une grande partie de mon travail se réalise en équipe. Cette dimension de collaboration est essentielle dans mon travail. Nous avons donc participé à une réunion de groupe au cours de la journée».



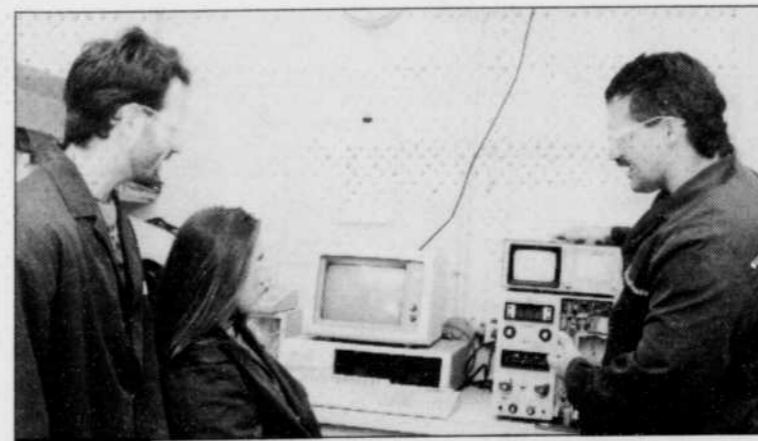
Hélène Pinard, ingénieure de développement-technologie et contrôle de procédé à l'Usine Arvida et Sophie Desbiens de l'École Dominique-Racine de Chicoutimi ont été photographiées en compagnie de Emile Simard au TCP. «Je resterais encore une semaine pour voir les résultats complets des tests que nous avons effectués. Les tâches en ingénierie sont vraiment diversifiées et passionnantes. Je conseille à tous les étudiants de vivre cette expérience unique». «Nous avons également rencontré des clients en après-midi. La journée a passé si vite. J'aurais bien voulu la garder avec moi encore plus longtemps pour m'assister dans mon travail!», s'exclame Hélène Pinard.

### D'AUTRES DUOS

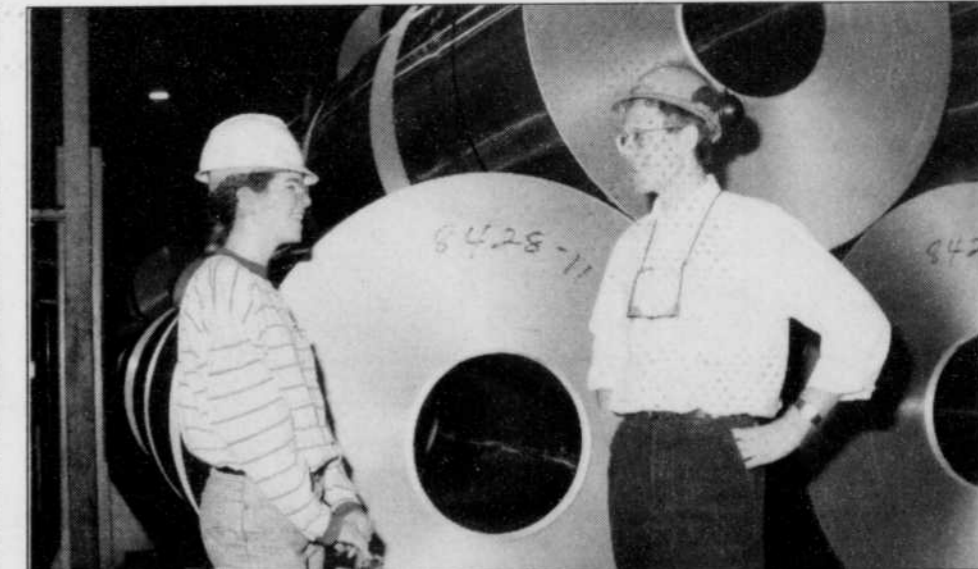
Régis Girard du Centre de recherche et de développement Arvida et Ghislain Savard de la Polyvalente Jean-Dolbeau de Dolbeau. Pierre Fournier du Centre de recherche et de développement Arvida et Annie Tremblay de la Polyvalente les Quatre-Vents de Saint-Félicien. Hélène Ross de l'Usine Vaudreuil et Stéphane Racine de la Polyvalente les Quatre-Vents de Saint-Félicien. Claude Dupuis du Centre de recherche et de développement Arvida et Dominique Deschênes de la Cité étudiante de Roberval. Louis Cantin de l'Usine Laterrière et Sophie Tremblay de la Cité étudiante de Roberval. Luc Duchesneau du Centre de recherche et de développement Arvida et Guylaine Boulianne de la Polyvalente Normandin. Marie Lapointe de l'Usine Laterrière et Patrice Maril de la Polyvalente Normandin. Marcel Gagnon d'Énergie électrique, Québec et Nicolas Villeneuve de la Polyvalente Charles-Gravel de Chicoutimi. Carol Côté d'Énergie électrique, Québec et Marie-Hélène Gagnon de l'École Dominique-Racine de Chicoutimi. Marc Drolet de l'Usine Vaudreuil et Alexandra Tremblay du Lycée du Saguenay de Chicoutimi. Denis Turcotte de l'Usine Vaudreuil et Michelle Chow du Saguenay Valley High School de Jonquière. Stéphane Beaulieu de l'Usine Vaudreuil et Simon Holsgrove du Saguenay Valley High School de Jonquière. Hélène Côté de l'Usine Vaudreuil et Yannick Martel du Séminaire de Chicoutimi. Et finalement Jos Thomas de l'Usine Vaudreuil et François Lavoie du Séminaire Marie-Reine-du-Clergé de Métabetchouan.



Gérald Surpris, ingénieur en environnement à l'Usine Vaudreuil en compagnie de Hugues Gendron du Séminaire de Chicoutimi ont effectué une tournée du Complexe Jonquière. «J'ai été choqué aujourd'hui. J'ai pu discuter avec plusieurs employés qui m'ont donné des explications détaillées sur leurs diverses interventions en environnement. Les gens ont tous été très chaleureux. J'ai même effectué un test d'échantillonnage. Je suis prêt à commencer lundi prochain!». «Mon travail se réalise autant dans les usines que dans mon bureau. Les interventions à caractère environnemental sur le terrain sont multiples», rajoute Gérald Surpris.



Le trio formé de Daniel Riverin et Stéphane Girouard, tous deux techniciens en génie chimique à l'Usine Vaudreuil ainsi que Karine Thivierge du Séminaire Marie-Reine-du-Clergé de Métabetchouan a profité de la journée pour visiter le Complexe Jonquière presque au grand complet. «J'ai été impressionnée par la superficie des usines. Le complexe forme pratiquement une petite ville. L'ampleur des usines s'avère très surprenante». Le trio a donc vécu une journée riche en activités et en émotions. «Nous souhaitons démontrer à Karine la perspective de notre travail par rapport à l'ensemble des activités de l'Usine Vaudreuil. Par le fait même, elle a pu voir toute l'importance accordée au travail d'équipe à l'intérieur de l'usine», commentent Daniel Riverin et Stéphane Girouard.



Un autre duo de la journée de compagnonnage: Jacques Chrétien, ingénieur de procédé à l'Usine Saguenay et Karine Laverdière de la Polyvalente Jean-Dolbeau. «J'ai découvert plusieurs nouvelles choses aujourd'hui malgré le fait que mon père travaille aussi dans une usine. J'étais donc doublement motivée et intéressée. Le métal liquide a sûrement été l'une de mes plus grandes découvertes de la journée. C'est super intéressant». Lors de la visite de l'usine, Karine a été confrontée aux problèmes pratiques présents en milieu de travail. «Je pense qu'elle a pu réaliser concrètement les diverses facettes des tâches dans le milieu et ainsi avoir une meilleure idée de la réalité», explique Jacques Chrétien.



LE LINGOT

MAIL POSTE  
 Canada Post Corporation Société canadienne des postes  
 Postage paid Post payé  
 BIK Nbre  
 No 1 Arvida P.Q.

ISS 0707-8013  
 Tirage 14700 exemplaires  
 Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

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