

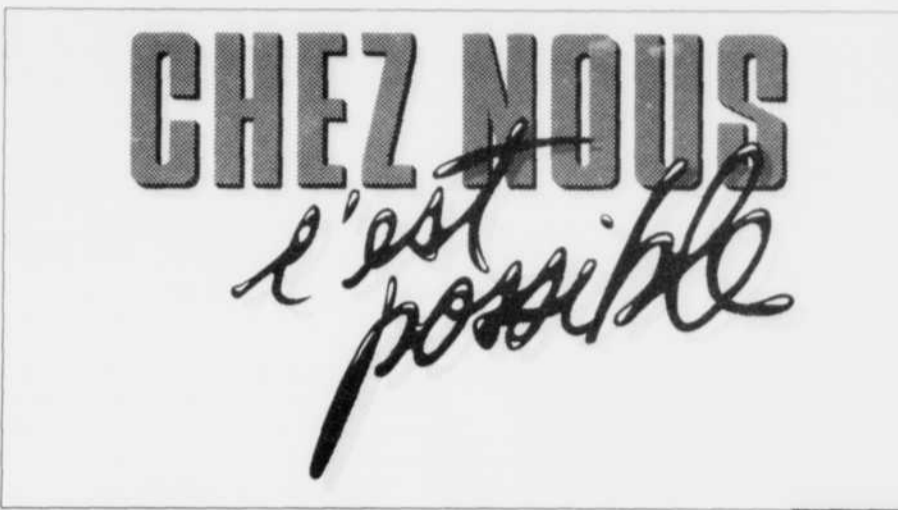


Le vendredi 19 janvier 1990
47^e année
No 2



Parler d'entrepreneurship à la télé

CHEZ NOUS C'EST POSSIBLE



L'association de CJPM-TV et d'Alcan a permis la réalisation d'une série de vignettes qui seront télédiffusées au cours des prochains mois. On y parlera du "sens des affaires". A lire en page 9.

Déneigement au Complexe Jonquière

OUPS! JE N'AURAIS PAS DÛ ESSAYER DE PASSER...



Photo
Jean
Matteau

Rassurez-vous, c'est un trucage. Cette photo a été prise lors d'une simulation d'accident. Mais les conducteurs des équipements lourds affectés au déneigement du Complexe Jonquière sont persuadés que ce n'est que question de temps avant qu'un accident ne se produise pour vrai. Nos habitudes de conduite laisseraient à désirer. A lire en page 8.

Installations portuaires

LA MODERNISATION, C'EST AUSSI POUR LES BATEAUX



Le capitaine Donald Sinclair était bien content de faire son entrée dans la Baie des Ha! Ha!, le 30 décembre dernier. Il faut dire qu'il arrivait à bord d'un vraquier tout neuf, le Northern Venture. A lire en page 2.

Photo
Pierre
Tremblay

En 1990, L'USINE ISLE-MALIGNE CONSOLIDERA SES ACQUIS
À lire en page 5

1er navire de l'année

LE COQ D'ALUMINIUM AU "NORTHERN ENTERPRISE"

Battant pavillon des Bermudes, c'est le "Northern Enterprise" qui est arrivé le premier aux Installations portuaires de Port-Alfred, dans la nuit du 5 janvier dernier, en provenance d'outre mer. C'est d'ailleurs ce qui a valu un coq d'aluminium au commandant de ce navire, le capitaine John R. Corrin

Contrairement à ce que plusieurs croient, c'est depuis quelques années seulement que les Installations portuaires soulignent, avec la remise du coq d'aluminium, l'arrivée du premier navire. Cette tradition maritime y a effectivement été implantée en 1986 et cette année, le directeur, Jean-Louis Mongrain, remettait ainsi ce symbole pour la cinquième fois dans l'histoire du Port.

Mais au fait, pourquoi un coq? "Tout simplement par-

ce qu'il est toujours le premier levé le matin", répond spontanément Jean-Louis Mongrain.

Le coq d'aluminium représente donc, depuis maintenant cinq ans, le symbole du premier navire arrivé au Port, un honneur que le commandant du "Northern Enterprise" était bien fier de recevoir. Il était arrivé aux limites des Installations portuaires, à 2 h 00 du matin le 5 janvier avec, à son bord, une cargaison de plus de 50 000 tonnes de bauxites

en provenance de Porto Trombetas au Brésil.

Un petit bilan

Puisqu'on se trouve aux Installations portuaires, profitons-en pour jeter un dernier coup d'oeil sur 1989 qui vient tout juste de se terminer.

Au cours de la dernière année, Le Port a effectivement reçu pas moins de 196 navires et manutentionné quelque 3 834 000 tonnes métriques de marchandises. Il s'agit d'une augmentation de 1,7% par rapport à l'année précédente et il semble bien que 1990 s'annonce tout aussi fébrile en activités portuaires.



Le directeur des Installations portuaires, Jean-Louis Mongrain, a remis, pour la cinquième fois dans l'histoire du Port, le coq d'aluminium au commandant du "Northern Enterprise", le capitaine John Corrin.

Photo: Pierre Tremblay

Transport par bateau des matières premières ON RENOUVELLE LA FLOTTE

L'année 1989 s'est terminée sur le bon pied aux Installations portuaires d'Alcan à La Baie, avec la présence remarquable d'un navire tout neuf, le Northern Venture.

Ce vraquier d'une capacité de 36 800 tonnes métriques est arrivé le 30 décembre à La Baie, en provenance d'Anacortes, dans l'état américain de Washington, chargé de 30 000 tonnes métriques de coke vert. Il est à noter d'ailleurs que pour son premier passage à La Baie, le navire transportait un chargement inhabituel, puisque c'est surtout de l'alumine et de la bauxite qu'il

aura à convoier, dans les années à venir.

"Made in Japan"

C'est dans les ateliers de la firme N.K.K. au Japon qu'on a fabriqué le Northern Venture. Long de 580 pieds et large de 96, il est équipé des plus récents équipements, notamment en matière de systèmes d'alarme et de contrôle informatisé. Le design

du navire a été également repensé et les matériaux utilisés permettent d'en alléger le poids total, tout en garantissant qu'il soit capable d'affronter les conditions difficiles qu'impose la navigation sur le Saint-Laurent et le Saguenay.

Le coût de construction d'un vraquier de cette envergure est estimé à 20 millions de dollars. Un second navire du

même type, le Northern Progress, fera lui aussi bientôt sa première présence au Saguenay.

On modernise

Pour le personnel des Installations portuaires de La Baie, la relation est évidente entre la modernisation des équipements du port et celle des équipements en mer.

Rappelons en effet qu'au cours des dernières années, plusieurs dizaines de millions de dollars ont été consacrés à des investissements comme le nouveau déchargement d'alumine et les silos d'entreposage de l'alumine. En ce qui concerne ces derniers, notons que, d'une capacité de 70 000 tonnes métriques, ils pourront emmagasiner le contenu de

deux vraquiers et assureront à Alcan une plus grande flexibilité dans ses approvisionnements en matières premières.

Mise au rencart

L'arrivée de deux nouveaux vraquiers chez Alcan signifie l'heure de la retraite pour deux anciens bateaux, le Northern Explorer et le Northern Pioneer. Tous deux seront revendus.

Notons qu'Alcan est le propriétaire de ces vraquiers, mais que la gérance des opérations est confiée à une agence spécialisée dans le domaine. Quant au Northern Venture, il a quitté la région le 6 janvier, en direction du Brésil. Parions que l'équipage appréciera le changement de température...



Photo: Pierre Tremblay

Amarrés au même quai, l'ancien et le moderne, en matière de vraquier. Gabriel Pedneault, surintendant des opérations, le capitaine Donald Sinclair, Guy Doyon, de l'agence maritime, Brian Yates, "manager" du Northern Venture et Jean-Guy Coulombe, contremaitre, posent devant le Northern Pioneer, à la veille d'être mis au rencart. À l'arrière-plan, le Northern Venture.



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

Le Lingot
1980, Mellon, C.P. 1370
Jonquière (Québec)
G7S 4K9

Editeur:
André J. Bouchard

Rédacteur en chef:
Margot Tapp

Conseiller à l'information:
Guy Ménard

Téléphone:
699-3353 ou 699-3354

Abonnements et changements d'adresse: 699-3666

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Impression:
Les Éditions du Réveil

Conception et montage:
Signis

En baisse par rapport à l'an dernier

BÉNÉFICE NET DE 835 000 000 \$ US POUR ALCAN EN 1989

Alcan Aluminum Limited a enregistré un bénéfice net consolidé de 835 000 000 \$ US pour l'année terminée le 31 décembre 1989, à comparer au record de 931 000 000 \$ enregistré en 1988.

Après versement du dividende sur les actions privilégiées, le bénéfice net par action ordinaire se chiffre à 3,58 \$ contre 3,85 \$ l'année précédente. Les résultats de 1989 comprennent un gain net non relié à l'exploitation de 69 000 000\$, ou 30 cents par action.

Le rendement moyen sur l'avoir des actionnaires ordinaires a atteint 18,7 pour cent en 1989, alors qu'il était de 23,5 pour cent en 1988.

Le bénéfice net consolidé pour le trimestre prenant fin le 31 décembre 1989 a été de 142 000 000 \$ ou 60 cents par action ordinaire, en regard de 255 000 000, ou 1,09 \$ par action, au cours du trimestre correspondant en 1988. Les résultats du quatrième trimestre comprennent un gain net non relié à l'exploitation de 9 000 000 \$, ou 4 cents par action, provenant de la réduction de l'équité de la Compagnie dans Nippon Light Metal Company, Ltd.

Le résultat du quatrième trimestre est en baisse par rapport à celui du trimestre correspondant l'an dernier et à celui du troisième trimestre à cause des livraisons plus faibles de produits transformés et de charges non périodiques. Ces charges sont reliées au démarrage de l'Usine La-

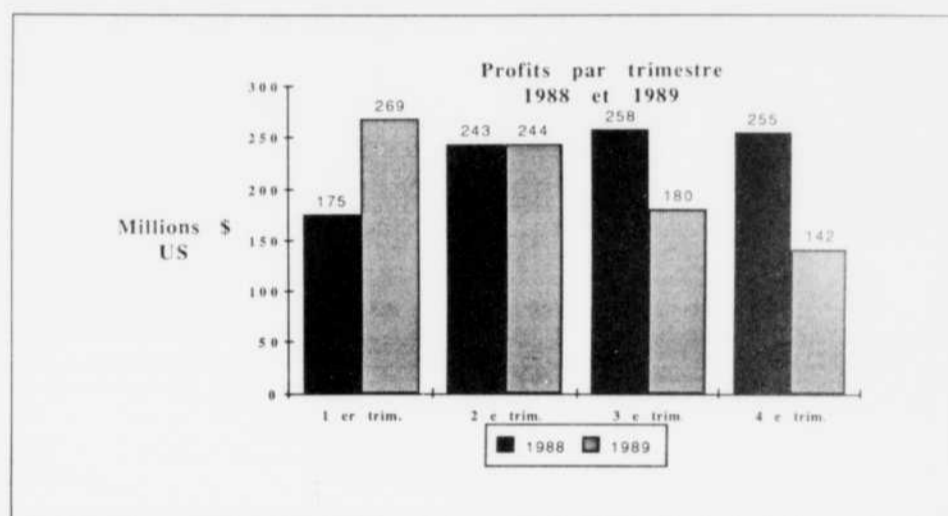
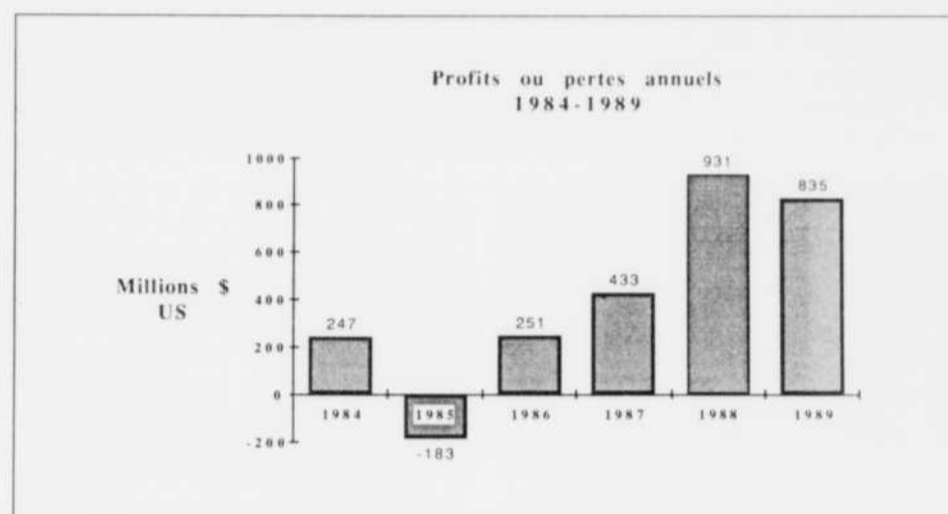
terrière et à la fermeture simultanée d'une salle de cuves à l'Usine Arvida, ainsi qu'aux coûts additionnels de l'achat d'alumine et d'énergie pour les centres d'électrolyse du Québec.

Commentaires de David Morton

Monsieur David Morton, président du Conseil et chef de la direction, a commenté les résultats de l'année écoulée en faisant remarquer que, sans atteindre le record de 1988, le bénéfice est presque le double de celui de 1987 et que cela représente un rendement sur l'avoir des actionnaires fort respectable. Il a ajouté: "L'équilibre entre l'offre et la demande d'aluminium s'est relâché quelque peu et cela a eu pour effet de faire descendre le prix du métal en lingots des très hauts niveaux de 1988.

"Malgré quelques signes d'affaiblissement de la demande en fin d'année, les livraisons de produits transformés ont été de 5 pour cent supérieures à celles de 1988, confirmant ainsi notre stratégie de privilégier les produits à valeur ajoutée".

Les revenus de l'année écoulée ont été assez bien répartis dans le Groupe, chaque région contribuant aux profits quoique dans



une mesure moindre que l'an dernier. La demande a faibli en Amérique du Nord au cours du quatrième trimestre, plus particulièrement dans les secteurs de l'automobile et de la construction.

La croissance s'est maintenue en Europe et dans le Pacifique bien qu'à un rythme plus faible qu'en 1988. Les réalisations sur

les produits transformés ont augmenté légèrement par rapport à 1988, mais les coûts, notamment des matières premières et de la main d'oeuvre, ont augmenté plus rapidement.

Au cours du quatrième trimestre de 1989, il y avait, en moyenne, 227,3 millions d'actions ordinaires en circulation, à comparer à 229,9 millions l'an dernier.

Le nombre d'actions ordinaires en circulation ainsi que les données par action ont été reformulés pour refléter la division, à raison de trois pour deux, des actions ordinaires intervenue en mai 1989.

LES FAITS SAILLANTS DU TRIMESTRE ET DE 1989

(en millions de \$ US, sauf indication contraire)

Ventes de produits et de services commerciaux	Bénéfice net	Bénéfice net par action ordinaire	Livraisons totales (en milliers de tonnes métriques)
Quatrième trimestre 1988: 2 223	Quatrième trimestre 1988: 255	Quatrième trimestre 1988: 1,09	Quatrième trimestre 1988: 562
Quatrième trimestre 1989: 2 092	Quatrième trimestre 1989: 142	Quatrième trimestre 1989: 0,60	Quatrième trimestre 1989: 544
Année 1988: 8 529	Année 1988: 931	Année 1988: 3,85	Année 1988: 2 278
Année 1989: 8 839	Année 1989: 835	Année 1989: 3,58	Année 1989: 2 261

Touche-à-tout

DÉMÉNAGEMENT OBLIGE...

Les activités de la Direction des Affaires publiques et du Service Immobilier ont été quelque peu perturbées, la semaine dernière, en raison du déménagement au Manoir du Saguenay où une trentaine d'employés y ont maintenant leur bureau. Voici quelques photos qui ont un point en commun: les aléas du déménagement.



La lecture quotidienne des journaux ne peut pas attendre que les boîtes soient déballées, semble se dire le chef de l'information aux Affaires publiques, Jacques Dubuc. Le soin des plantes non plus, d'après Elizabeth Tremblay du Service Immobilier.



Déménagement ou pas, Denise Dubé (service Immobilier) et Johanne Bouchard (Affaires publiques) se sont débrouillées pour répondre au téléphone et donner les renseignements demandés.

Photos: Pierre Paradis

Maintenant au Manoir du Saguenay

COMMENT REJOINDRE LE LINGOT

Les bureaux du Lingot sont maintenant localisés au Manoir du Saguenay, 1655 Powell, secteur Arvida. Notez qu'en raison de ce déménagement, nous avons maintenant de nouveaux numéros de téléphone:

Margot Tapp,
rédacteur en chef: 699-4045

Guy Ménard,
conseiller à l'information: 699-4055

Abonnements et changements
d'adresse: 699-3666

Services d'appui technique

À LA MÉMOIRE D'UN COLLÈGUE



Photo: Jean Matteau

Des collègues de travail ainsi que des membres de la famille de Roland Tremblay, un contre-maitre à l'emploi du Service d'entretien majeur et construction (SEMEC) des Services d'appui technique à Jonquière, se sont réunis le 20 décembre dernier afin de rendre un hommage postume à ce travailleur apprécié de tous, décédé en 1988. On a décidé de baptiser "Salle Roland-Tremblay" la salle de conférence de l'édifice 262. Sur ce cliché, nous apercevons Raoul Arsenault (à gauche), contre-maitre-général de l'atelier mécanique et tuyauterie et Simon Dancause, surintendant de SEMEC, entourant parents et amis, lors de la cérémonie marquant l'événement. On a aussi profité de l'occasion pour dévoiler une photo de Roland Tremblay.

Fumeurs

PRÊTS À RELEVER LE DÉFI?

C'est du 22 au 27 janvier qu'aura lieu (c'est déjà commencé) la Semaine des non-fumeurs. Pour certains fumeurs, cette activité donne un bon prétexte pour rompre définitivement avec une mauvaise habitude. Pour d'autres, c'est l'occasion d'y réfléchir sérieusement. Mais, quelque soit la décision finale, une invitation vous est adressée. Il s'agit en fait d'un défi lancé par le centre Santéfaction, celui de passer la journée du mercredi 24 janvier sans fumer. Visites dans certaines salles à manger du Complexe Jonquière, distribution d'informations, remise de macarons, animation, discussions; voilà autant d'activités au programme de la semaine. Et, bien entendu, le centre Santéfaction en profitera pour parler du fameux programme "Cesser de fumer".

Comme le dit la publicité télévisée de l'Association pulmonaire du Québec, dans laquelle l'humoriste Michel Courtemanche est impliqué: "Il n'y a pas de bonnes raisons de fumer, mais il y a de bonnes raisons de ne pas fumer".

En 1990

L'USINE ISLE-MALIGNE CONSOLIDERA SES ACQUIS

L'année 1990 sera probablement celle de la consolidation pour l'Usine Isle-Maligne où, au cours des deux dernières années, on a complété la mise en place de nouveaux équipements et de nouvelles organisations. Aux dires du directeur, André Girard, l'Usine Isle-Maligne vit même, à plusieurs points de vue, une métamorphose dans bon nombre de ses activités.

"Lorsque je suis arrivé à Isle-Maligne, en janvier 1988 j'avais un double défi: poursuivre l'implantation de la nouvelle génération d'équipement (NGE) et intégrer davantage les employés à la réalité de l'entreprise.



Photos: Steeve Tremblay

Avec l'aide de tous les employés, nous avons fait beaucoup de chemin jusqu'à maintenant et il me semble que le visage de l'usine a beaucoup changé."

Implantation de la NGE

Voulant faire le tour de l'usine, André Girard s'arrête d'abord à l'électrolyse pour parler de modernisation et surtout de la nouvelle génération d'équipement (NGE) pour laquelle 11 millions \$ ont été investis.

"Au cours des deux dernières années, explique-t-il, c'est effectivement l'implantation de la NGE qui a mobilisé la plus grosse part de nos énergies et qui a nécessité les plus importants changements aux chapitres, notamment, de l'organisation du travail, du contenu des tâches et de la charge de travail."

"Par ailleurs, il a fallu s'adapter à toutes ces nou-

velles façons de faire sans trop nuire au cours normal des opérations. Nous y sommes arrivés grâce, encore une fois, à la collaboration et à la créativité caractéristiques des employés d'Isle-Maligne. Nous avons même réussi à récupérer la performance que nous avions perdue en 1988 au niveau du rendement Faraday. Nous sommes revenus dans notre zone d'excellence et dans le peloton de tête des usines d'électrolyse de Sécal."

Rappelons que le rendement Faraday est une mesure d'efficacité de la production, en fonction de l'utilisation de l'énergie. Historiquement, l'Usine Isle-Maligne avait toujours affiché d'excel-

lents résultats dans ce domaine et avait souvent servi de modèle dans l'entreprise.

Les lingots à valeur ajoutée

Rendons-nous maintenant au centre de coulée où l'impact des changements technologiques de la NGE s'est également fait sentir. Mais, là aussi on est passé au travers avec tous les honneurs. "Malgré la période de transition occasionnée par l'avènement de la NGE à l'électrolyse, mentionne André Girard, le centre de coulée a effectivement réussi à augmenter la qualité de sa production."

De fait, le secteur de la coulée a lui aussi vécu sa propre métamorphose, alors que la production de lingots à haute valeur ajoutée est passée de 12 000 à 31 000 tonnes en deux ans. On se souviendra d'ailleurs que la qualité de la production a permis au centre de coulée

d'Isle-Maligne de prendre temporairement la relève de l'Usine Kitimat, auprès de clients japonais. Ceux-ci se sont d'ailleurs montrés extrêmement satisfaits des lingots fournis par Isle-Maligne et ce contrat a permis à toute l'équipe de l'usine de saisir toute l'importance de la qualité des produits à l'intérieur d'un marché hautement compétitif. "La qualité, c'est notre avenir et nous le constatons de plus en plus, insiste André Girard."

Plus récemment, cette même qualité a permis au centre de coulée d'Isle-Maligne de devenir un fournisseur de la compagnie allemande Norf qui a besoin de lingots de haute qualité pour fabriquer des plaques lithographiques, utilisées dans le domaine de l'imprimerie.

Et ailleurs

Pendant ce temps, les autres secteurs de l'usine tels l'entretien, le Personnel, les Communications, le Contrôleur ont dû eux aussi s'adapter au changement, afin de bien jouer leur rôle conseil et de support, auprès des opérations.

À l'entretien par exemple, on a pu noter une augmentation de la qualité des réparations effectuées. Pendant ce temps, on consacre beaucoup d'énergie à l'implantation du système AIDE pour la gestion de l'entretien. Au service du Contrôleur, on s'est attaqué à la gestion des magasins et à la gestion de l'information. Résultat: le taux de roulement de l'inventaire se situe actuellement à près de 3, un record à Sécal dont la cible est à 2,6 pour 1990. Un système 38 a par ailleurs été installé en décembre dernier et le plan directeur en information de gestion est actuellement en révision, dans le cadre de la relation client-fournisseur.

Par ailleurs, le secteur des communications est très actif, avec une personne-ressources et des mécanis-

mes qui connaissent des succès importants. Le service du Personnel a quant à lui été impliqué de très près dans les nouvelles organisations de travail, le contenu des tâches et la charge de travail. La plupart des tâches de l'Usine Isle-Maligne ont été revues et amendées en fonction des nouvelles réalités. Ce qui a conduit, par exemple, à une réduction du nombre de codes d'occupation dans le secteur bureau.

Encore du pain sur la planche

Après tout ce qui a été accompli, que reste-t-il à faire? "Encore bien des choses, s'empresse de répondre André Girard."

"D'abord s'assurer de maintenir nos acquis. Nous voulons ensuite améliorer encore l'esprit d'équipe, l'unité entre les secteurs. Pour faciliter cette unité nous avons même établi un contrat formel, une entente mutuelle entre la coulée et l'électrolyse. Un tel contrat sera étendu aux autres services car, la relation client-fournisseur ca vaut aussi bien à l'interne qu'à l'externe", explique André Girard."

"D'ailleurs, poursuit-il, le concept de la relation client-fournisseur dans les interrelations entre les individus est probablement le concept le plus important dans la gestion intégrale de la qualité, après la qualité du produit, car il traduit pratiquement ce qui différencie le mieux une entreprise d'une autre, soit la ressource humaine".

"La santé-sécurité figure également au chapitre des éléments à améliorer. Les employés sont invités à s'impliquer de plus en plus dans nos systèmes. Il reste le réflexe à développer, afin

que nos gestes deviennent sécuritaires de façon intuitive et non pour répondre à des règlements.

"L'intégration des systèmes informatiques en place demandera également des efforts. Nous avons aujourd'hui beaucoup de systèmes opérationnels pour bien informer la hiérarchie. Il faut maintenant renverser la pyramide et appliquer la relation client-fournisseur dans nos systèmes d'information comme ailleurs, afin de faciliter le travail des gestionnaires de premier niveau.

"Plus important encore, conclut André Girard, nous voulons intensifier encore davantage le dialogue avec les employés. Nos employés sont des gens fiers et



impliqués. Ils ont beaucoup d'idées neuves et de dynamisme qu'il faut continuer de canaliser et de développer. L'esprit d'équipe, le dialogue, l'accomplissement de chaque membre de l'équipe, l'élargissement des connaissances; voilà des mots clés qui reviendront souvent dans les conversations à l'Usine Isle-Maligne."

Centre de coulée de l'Usine Laterrière

DES INNOVATIONS POUR DE LA HAUTE QUALITÉ

Le Centre de coulée de l'Usine Laterrière accueille ces jours-ci ses employés. La cinquantaine d'opérateurs, provenant du Complexe Jonquière, entreprend une période de formation de quelques mois, en vue du démarrage du centre numéro un, prévu pour le mois de mai. Avec ses 180 000 tonnes métriques de capacité annuelle, le Centre de coulée de l'Usine Laterrière fera appel à bon nombre d'innovations technologiques.

"On peut dire qu'on a fait du magasinage", admet Raymond Tremblay, surintendant du Centre de coulée à Laterrière, en parlant de la façon dont on a assemblé les divers équipements de l'usine qui sera consacrée uniquement au lingot de laminage.

"Un comité, dont je faisais partie, reprend-il, est allé visiter une dizaine de centres de coulée chez Alcan et Pechiney, aux États-Unis, en France, en Allemagne, en Angleterre et au Brésil. Dans chaque cas, il s'agissait d'usines modernes, de technologie récente".

"Ce que nous avons fait, au fond, c'est tirer de chaque centre les équipements qui nous apparaissent les plus intéressants et dont les utilisateurs étaient les plus satisfaits; tout en se basant sur l'expérience des gens d'Alcan. Cette étude complétée, nous avons soumis nos recommandations à nos patrons, elles ont été acceptées et le résultat, il est en train de se bâtir à Laterrière".

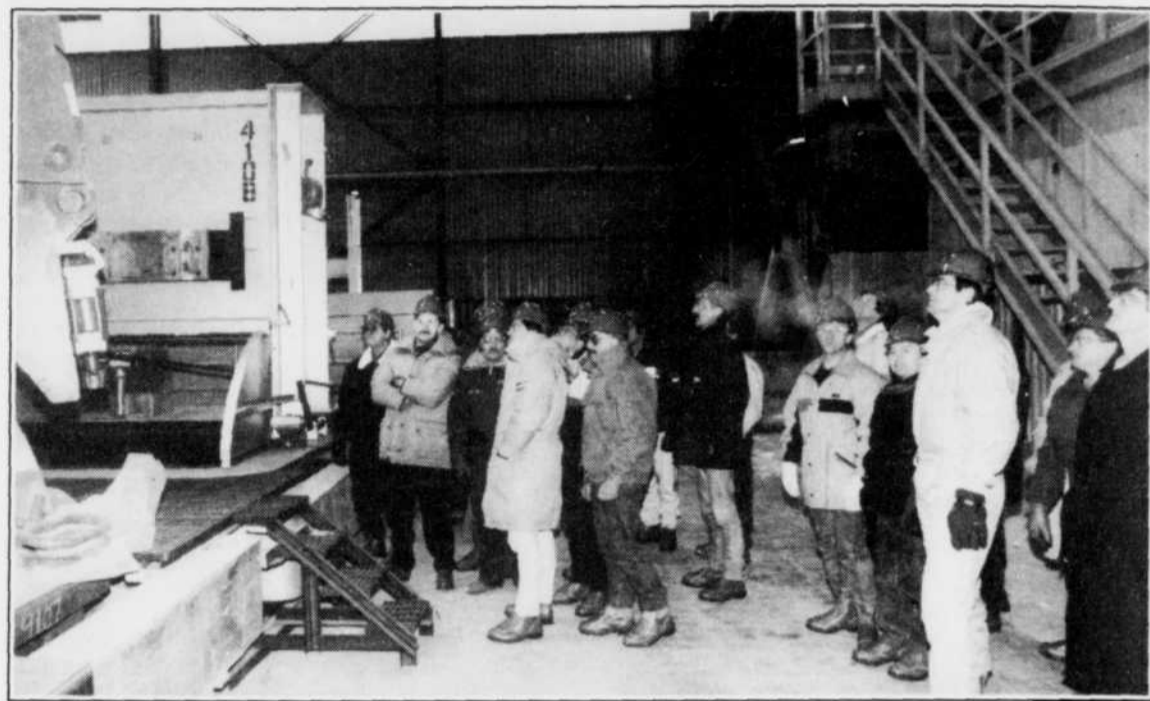
Luc Boivin, métallurgiste, estime pour sa part que: "Nous sommes proactifs. Avec le matériel dont nous allons disposer et les méthodes de tra-

vail que nous implanterons, nous constituerons une référence parmi les centres de coulée et répondrons adéquatement aux exigences des clients".

Haute qualité

Les clients des centres de coulée sont de plus en plus exigeants... cela ne signifie pas qu'ils aient moins bon caractère, mais plutôt qu'ils exigent un produit qui correspond parfaitement à leurs attentes, livré à temps, et en quantité exacte. L'usine qui souhaite être concurrentielle doit donc rehausser le calibre de sa production de façon à rencontrer des normes strictes.

C'est dans cette optique de haute qualité que l'on a construit le centre de Laterrière. Parmi les équipements qui retiennent l'attention, notons un appareil T.A.C. (Traitement de l'aluminium en creuset) et des équipements de dégazage pour chacun des quatre fours. En plus d'améliorer la qualité du métal, ils permettront de réduire considérablement l'utilisation du chlore nécessaire dans l'épuration par flux. Chaque puit de coulée sera également alimen-



Les opérateurs du Centre de coulée ont également eu l'occasion de se familiariser avec l'usine qui leur fournira le métal chaud. Les travailleurs examinent ici la superstructure d'une des cuves d'électrolyse de Laterrière.

Photo Pierre Paradis

té séparément par les fours, ce qui augmente la flexibilité du Centre et permet une réponse plus immédiate aux commandes. De plus on utilisera des moules rigides qui permettent d'assurer plus de précision dans la géométrie des lingots.

Et une nouveauté intéressante, une première chez Sécral, des lingots de formats différents pourront être produits dans une même coulée. "Les clients ne veulent plus supporter de gros inventaires", affirme Luc Boivin, ils nous demandent des quantités précises de lingots. Avec ce système, on pourra répondre parfaitement aux besoins, allant

même jusqu'à couler un seul lingot d'une dimension donnée, si telle est la commande".

Manipulation soignée

Et une fois solidifié, le métal sera encore traité "aux petits oignons". Plus question de le promener sur des chariots à fourche, tous les déplacements se feront par ponts-roulants et convoyeurs. Une autre nouveauté, le "culbuteur", cet appareil reçoit le lingot de laminage au sortir de la coulée et le descend en douceur sur un convoyeur pour être numéroté, pesé et scié.

Monique Normandin mentionne également que l'on a profité de l'occasion de la mise en opération d'une nouvelle usine pour améliorer le système.

"Nous avons facilité le travail pour les corrections et les entrées de données. Aussi, nous avons réduit les entrées de données lors de certaines opérations, réduisant ainsi le risque d'erreurs. Nous avons de plus amélioré notre contrôle sur les inventaires et maintenant, dès qu'un lingot est coulé, il est comptabilisé dans nos fichiers".

Il est intéressant de noter que plusieurs des améliorations au système GIM à Laterrière, pourront être transférées dans les autres centres qui l'utilisent déjà.

L'élément humain

"Nous disposons, indique Raymond Tremblay, à la fine pointe de la technologie nous permettant de livrer des produits de haute qualité. À travers toutes ces innovations, les gestionnaires du centre ne perdent pas de vue que ce sont les humains qui décideront, en dernier ressort, des résultats de cette usine.

"C'est pourquoi l'organisation offre à son personnel un travail engageant, qui intègre la responsabilisation de chacun aux activités".

Au cours des prochains mois, les 73 employés du Centre de coulée Laterrière seront donc en répétition générale, alors que pour plusieurs, ce sera l'apprentissage d'un nouveau métier.

L'aide de l'informatique

Encore une première pour le Centre de coulée de l'Usine Laterrière: pour la première fois, l'apprentissage à la Gestion informatisée du métal (GIM) se fera en même temps que le reste de la formation sur la tâche des opérateurs.

"De cette façon, précise Monique Normandin, planificateur, les employés intégreront l'informatique comme un outil de travail. Dans les autres centres de coulée, les employés connaissent leur boulot et y ont ajouté l'élément informatique, tandis qu'à Laterrière, cet élément est, dès le début, une composante du travail".



Photo Pierre Paradis

Même si les travaux de construction du Centre de coulée de l'Usine Laterrière ne sont pas encore complétés, ceux qui le feront fonctionner ont déjà pu y jeter un coup d'oeil. Il s'agissait d'une des premières activités d'accueil de ce groupe.

Centre de coulée Laterrière

L'ÉQUIPE DE GESTION

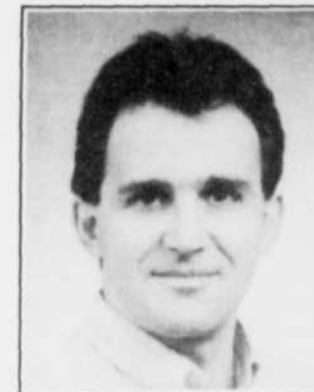
En mars dernier, nous vous avons présenté tous les gestionnaires de l'Usine Laterrière, à l'exception de ceux du Centre de coulée, puisque le groupe n'était pas en place à ce moment. C'est maintenant chose faite et voici l'équipe qui assurera la gestion de cette nouvelle installation.



Raymond Tremblay
Surintendant



Carol Beaudoin
Adjoint au surintendant



Luc Boivin
Métallurgiste



Monique Normandin
Planificateur



Marcel Montambeault
Conseiller technique



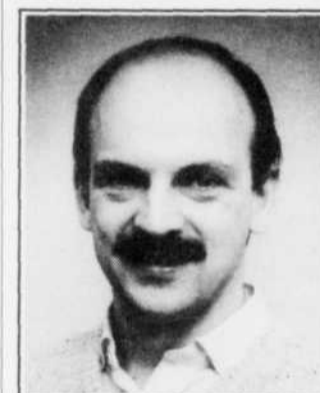
Marie Lapointe
Ingénieur de procédé



Gilles Filion
Superviseur



Philippe Gagnon
Superviseur



Denis Bonneau
Superviseur



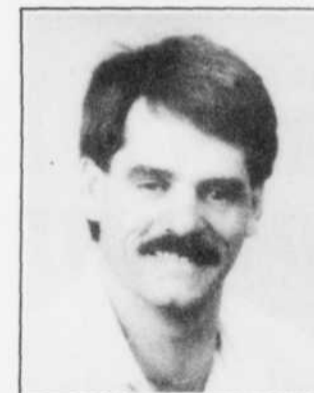
René Sasseville
Superviseur



Claire Belec
Secrétaire



Brian Gowett
Superviseur



Gaétan Lapointe
Superviseur

Centre régional de distribution du métal chaud

L'ORGANISATION SE MET EN PLACE

Nous vous avons parlé dans l'édition du 20 octobre dernier de la création d'une nouvelle organisation, le Centre régional de distribution du métal chaud. Quelques mois plus tard, voici où on en est rendu:



Photo Pierre Paradis

Dans les bureaux du centre de répartition de métal chaud, Paul Bouchard et Jeannot Dufour, tous deux conducteurs de camions, ainsi que Daniel Côté, superviseur et Alain Rossignol, coordonnateur, s'assurent que les chargements d'aluminium atteignent les centres de coulée en temps opportun.

Il faut d'abord rappeler que le Centre a pour mission d'assurer l'approvisionnement en métal chaud des clients, soit les centres de coulée, à partir de trois sources: les usines Arvida, Grande-Baie et Laterrière.

"Pour l'instant, indique Alain Rossignol, coordonnateur de la distribution, nous assurons une première partie de notre mandat, le transport du métal produit à Laterrière vers les installations de coulée. C'est le centre 45 d'Arvida qui prend charge de la production d'une vingtaine de tonnes par jour".

"Pour ce qui est de l'approvisionnement d'une façon plus générale du métal envers nos clients comme les usines Lapointe et Saguenay, c'est un rôle que nous allons développer à la mise en marche de Laterrière et à la fermeture des vieilles salles de cuves Söderberg d'Arvida".

Présentement, l'approvisionnement se fait en fonction des ententes qui existaient déjà entre les usines d'électrolyse et les centres de coulée.

Développement

Le Centre régional de distribution du métal chaud est donc à une étape de développement, tant pour le personnel que pour les équipements. Alain Rossignol précise:

"Depuis le début officiel de nos activités, le 13 décembre, nous mettons en place les éléments qui nous permettront de fonctionner adéquatement".

"Ainsi, nos conducteurs de camions doivent passer par cinq semaines de formation rattachée aux aspects particuliers de leur travail, notamment la conduite de véhicules lourds dans des espaces très restreints (en usine) ainsi que la manipulation du métal chaud.

Par ailleurs on s'affaire également à compléter la mise au point des outils informatiques. "Nous utilisons certains équipements existants, comme le GIM (Gestion informatisée du métal), tout en les modifiant pour qu'ils correspondent à nos besoins précis.

"C'est une relation qui devrait fonctionner dans les deux sens et on peut penser que le matériel que nous utiliserons pourra aussi servir dans les usines, une fois mis au point. Alain Rossignol mentionne également que son groupe entreprend de se faire connaître auprès des clients et des fournisseurs de métal. Présentement neuf personnes sont à l'emploi du Centre et ce nombre devrait doubler, en période de fonctionnement régulier.

Conducteurs imprudents lors des déneigements

EST-CE QUE QUELQU'UN A VU MA VOITURE?

"C'est arrivé à tous nos conducteurs de machinerie lourde. Ils sont en train de travailler quand, tout à coup, ils aperçoivent une voiture ou un autre véhicule qui tente de se faufiler à toute vitesse, malgré les risques".

Daniel Labrie, contremaître responsable du déneigement pour les Services d'appui technique, ajoute que jusqu'à maintenant on n'a pas vu d'accident sérieux, mais il croit qu'il ne s'agit que d'une question de temps.

"On a même vu des gens se faufiler entre une benne et un camion! Les gens ne voient pas le danger".

Selon Daniel Labrie, d'année en année il semble que les conducteurs qui circulent au Complexe Jonquière soient de plus en plus téméraires, avec pour résultat que cet hiver, on assiste à des acrobaties qui finiront un jour par coûter cher.

"Les automobilistes semblent prendre pour acquis que nos conducteurs vont les apercevoir. Or, la visibilité dans des véhicules comme ceux que nous utilisons est tout de même un peu restreinte. S'il fallait que par accident nous accrochions une automobile, il est bien évident que ce n'est pas le chargeur à benne qui subirait le plus de dommages..."

Les employés du service de déneigement demandent donc aux automobilistes un peu de compréhension et de patience. Pour leur propre bien.



Heureusement, cet accident ne s'est pas produit pour vrai. Ce sont les employés responsables du déneigement du Complexe Jonquière qui ont voulu frapper votre imagination en organisant cette simulation. Essayez de faire en sorte que nous n'ayons pas à publier une photo non-truquée...

Photo: Jean Matteau

À long terme

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ÉTUDIE LE COMPORTEMENT DES BARRAGES EN BÉTON

Tout ouvrage de génie civil de grande hauteur, comme par exemple le stade olympique de Montréal ou la tour du CN à Toronto, est sujet, en dépit d'une parfaite stabilité, à des mouvements normaux et imperceptibles à l'homme. Des phénomènes géologiques, physiques et atmosphériques naturels, alliés à l'effet de vieillissement, engendrent des déplacements de structures, si microscopiques soient-ils, sans pour autant compromettre leur stabilité. Il va sans dire qu'Alcan, à l'instar des propriétaires de barrages dans le monde, s'intéresse aux effets de ces phénomènes naturels sur ses structures de béton.

C'est d'ailleurs dans cet esprit qu'Énergie Électrique, Québec a amorcé, en décembre 1987, des études

d'ingénierie visant à installer des bornes d'observation et des pendules inversés sur l'ensemble des ses barrages, de manière à observer les déplacements à long terme. La mise en place de ces instruments, un projet dont les coûts dépassent les 5 millions \$, a débuté au cours de 1989 et doit se poursuivre jusqu'en 1991.

"Le but de ce projet, précise Hugues Jobin, ingénieur en génie civil, est véritablement de s'assurer d'un haut niveau de stabilité de nos structures. En installant des instruments de mesure, nous pourrions établir une banque de données de déplacements de chacun des barrages, pour une période initiale d'au moins cinq ans."

"Les relevés seront réalisés sur une base mensuelle, mais pourront aussi être bi-annuels dans certains cas, en fonction de la température et des niveaux d'eau.

Toutes les données recueillies serviront éventuellement à confirmer le bon comportement des ouvrages, par un raffinement des moyens d'observation, et à nous assurer que les déplacements soient conformes aux attentes des concepteurs, ajoute Hugues Jobin."

Tous les types de structures en béton, rappelons-le, sont l'objet de déplacements horizontaux et verticaux qui sont tout à fait normaux. De plus, comme chaque barrage hydro-électrique possède un comportement qui lui est propre, des lectures seront prises à tous les barrages du réseau. Des instruments de mesure ont donc été installés cette année aux huit barrages d'Alma (incluant la centrale d'Isle-Maligne), au barrage du lac Manouane et à Bonnard. En 1990, ils le seront aux aménagements de Shipshaw et de Chute-à-Caron. Quant aux barrages de la rivière Péribonka, les

instruments de mesure doivent être mis en place en 1991.

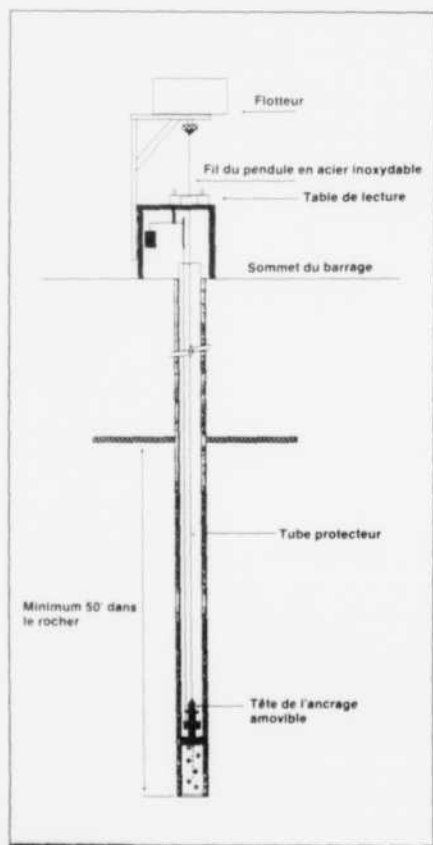
Deux instruments de mesure

Les mesures de déplacements seront donc prises à partir de deux moyens différents. Le premier consiste en des bornes d'observation ancrées dans le haut des barrages, qui sont d'à peine quelques pouces de haut. En utilisant un appareil de lecture de haute précision, à partir de rochers adjacents aux structures (considérés fixes), des relevés de déplacements peuvent être effectués avec une grande fiabilité. Le deuxième moyen réside dans l'installation de pendules inversés, présentés dans le schéma ci-contre. Il s'impose dans le cas de structures hautes où des relevés sont nécessaires à différents niveaux. Son fonctionnement est simple: après avoir effectué, dans un barrage, un forage d'un diamètre de trois pouces et d'une profondeur de près de 175 pieds (50 pieds dans le roc), un fil métallique est installé et maintenu constamment vertical par gravité grâce à un système de flotteur au sommet. Ce fil, au bas duquel se retrouve un

ancrage dans le roc, est indépendant de la structure et devient le point fixe de référence. En comparant la position de celui-ci par rapport à une échelle de mesure fixée au sommet de la structure, il est possible d'observer tout déplacement.

"Dans les deux cas, souligne Hugues Jobin, la précision est telle qu'un déplacement d'à peine un dixième de millimètre sera enregistré. D'autre part, le nombre de bornes d'observation et de pendules inversés mis en place est considérable et permettra une étude détaillée des mouvements. Dans le cas des barrages situés à Alma, par exemple, 85 bornes d'observation et trois pendules inversés (deux à la centrale d'Isle-Maligne et une au déversoir 4) ont été installés cette année.

Cet intéressant projet se poursuivra au cours des prochains mois et favorisera l'acquisition de données fort utiles pour le maintien en bonne condition des barrages du réseau d'Énergie Électrique, Québec.



Entreprendre au Saguenay--Lac-Saint-Jean

CHEZ-NOUS C'EST POSSIBLE

À un tournant dans l'histoire économique de la région, au moment où les grandes entreprises deviennent moins omniprésentes et où des entreprises d'ici ont la possibilité d'occuper une place plus importante, la station de télévision CJPM, de Chûcouthimi en collaboration Alcan lancent conjointement une campagne de promotion de l'entrepreneurship.

Sous le thème "Chez-nous c'est possible", les deux partenaires ont investi dans la réalisation de trois séries de messages publicitaires lesquels soulignent les "bons coups" d'entrepreneurs régionaux, la façon de

se lancer en affaires et les ressources disponibles pour ceux qui désirent tenter l'aventure.

Les trois blocs se divisent ainsi: d'abord une campagne de sensibilisation

mettant en vedette des entreprises d'ici, relativement peu connues, qui ont réussi à se tailler une place dans leurs domaines respectifs, par la mise au point de produits originaux et de grande qualité.

D'une durée de 30 secondes chacun, neuf messages seront diffusés quotidiennement, en janvier, février et mars, sur les ondes de la station de télévision chûcouthimienne.

Par la suite, suivra une campagne d'incitation à devenir entrepreneur. Cinq messages expliquant ce qui motive les gens qui se sont lancés en affaires. Diffusées en mars et avril, ces vignettes seront d'une durée de 60 secondes chacune.

Enfin, un troisième groupe de cinq messages visera à faire connaître les ressources existantes susceptibles d'aider l'éventuel entrepreneur à démarrer son

entreprise. Ces dernières publicités seront diffusées en avril et mai.

Notons que la réalisation de ces documentaires a été rendue possible grâce à la collaboration de plusieurs intervenants d'organismes gouvernementaux à caractère économique, ainsi que de Socrent.

CJPM et Alcan s'associent

POURQUOI UNE SÉRIE SUR L'ENTREPRENEURSHIP?

Représentant les deux partenaires impliqués dans la série "Chez-nous c'est possible", Roger Hudon, président et directeur général de CJPM et Robert Salette, vice-président régional d'Alcan partagent la même opinion sur le développement régional: ils y croient!

Rencontrés peu de temps avant le lancement officiel de cette campagne de mise en valeur du talent des gens d'affaires d'ici, les deux hommes affirment que l'on doit utiliser tous les moyens disponibles pour convaincre d'éventuels entrepreneurs de prendre les moyens de réaliser leurs rêves.

"On doit faire valoir ce qui se fait déjà dans la région, affirme Roger Hudon. On doit montrer que des gens de chez-nous ont réalisé de grandes choses, peu importe la taille de l'entreprise qu'ils ont fondée".

"Entreprendre, souligne pour sa part Robert Salette, c'est essentiellement une question de flair. C'est cette qualité qui est à la base de tout. Le reste, les compétences particulières, les conseils, l'information, on peut toujours les trouver auprès des organisations spécialisées. Ce qui importe, c'est l'idée".

CJPM et le milieu

"Pour nous, indique Roger Hudon, ce n'est pas une première expérience de campagne de promotion de ce type, puisqu'à chaque année nous nous impliquons dans un secteur d'activité bien précis. L'an dernier, par exemple, nous avons mis sur pied une campagne portant la sécurité au volant.

"Toutefois, cette idée de mettre en valeur l'esprit d'entreprise, elle me tenait particulièrement à coeur, et ce depuis plusieurs années. J'avais déjà eu l'occasion d'en discuter avec des gens

d'Alcan, et au fil de conversations avec des spécialistes comme les représentants des ministères concernés, le projet a pris forme".

"C'est le genre d'implication qu'un télédiffuseur peut et doit avoir dans son milieu et nous sommes heureux d'être des pionniers dans le domaine, puisqu'à notre connaissance c'est la première fois qu'on aborde ainsi le domaine du développement économique régional. D'ailleurs, avant même d'aller en ondes notre projet commence à attirer l'attention et on m'a déjà demandé d'en parler lors d'un colloque

spécialisé qui aura lieu à la fin du mois".

La participation d'Alcan

"Pour nous, mentionne Robert Salette, vice-président régional d'Alcan, le message de la prise en main par les gens d'ici de leur économie n'est pas nouveau. Dès le sommet économique de 1984 nous commençons à dire que la grande entreprise prendrait moins de place et que les entrepreneurs régionaux devaient s'avancer".

"D'ailleurs, une série de messages publicitaires d'Alcan à l'époque présentait des réussites régionales. Alors, ce que nous faisons

avec CJPM s'inscrit dans la même ligne de pensée: il faut générer du développement économique dans la région et c'est d'abord par les régionaux que les réponses vont venir.

"Nous avons particulièrement tenu, dans "Chez-nous, c'est possible", à faire valoir les contributions originales d'entreprises de petite taille. Les personnes qui souhaitent se lancer en affaires doivent se rendre compte qu'on n'a pas à penser immédiatement à des projets de très grande envergure.

"Il faut faire connaître les réussites régionales et les recettes de ceux qui ont gagné le pari de l'entrepreneurship".



Photo: Pierre Paradis

Robert Salette, vice-président régional d'Alcan et Roger Hudon, président et directeur général de CJPM, ont pu avoir, en avant-première, un aperçu des messages de la série "Chez nous c'est possible".

Centre médical du Complexe Jonquière

LES BONS NUMÉROS DE TÉLÉPHONE...

Le Centre médical du Complexe Jonquière est aux prises avec un problème de mauvaise utilisation de ses numéros de téléphone. En effet, trop de gens se servent en toutes circonstances du numéro réservé aux urgences. Pour toute demande de renseignements concernant les activités du centre, on doit composer le 3798. Ce numéro est disponible pendant les heures régulières de bureau. Quant aux visites de travailleurs au poste des premiers soins, on peut obtenir des renseignements en appelant au 2772. Ce numéro est disponible 24 heures sur 24, sept jours semaine. Enfin, pour toutes les situations d'urgence (et uniquement celles-ci), on doit rejoindre le 2700. Évidemment, du personnel infirmier est de garde en tout temps, à ce numéro.

On demande donc la collaboration de tous afin que le circuit téléphonique d'urgence, 2700, demeure réservé... aux urgences.

CENTRE MÉDICAL

Urgences: 699-2700 Premiers soins: 699-2772
Renseignements: 699-3798

Sécurité-Incendies

UNE PREMIÈRE RENCONTRE AU SOMMET POUR LES RESPONSABLES

Pour la première fois effectivement, les responsables de la protection contre les incendies dans les installations d'Alcan au Québec ont été réunis à la même table, ici même au Saguenay. Ils ont en fait participé à un premier colloque d'orientation et de formation qui leur a permis d'échanger sur bon nombre de sujets communs.

Une vingtaine de participants, venus des usines de Sécal, de Produits laminés Alcan ou des Entreprises Alcan ou des Entreprises Alcan, étaient présents à ce colloque de trois jours où, bien sûr, on a discuté de prévention et de contrôle des incendies et des sinistres. On a entre autres abordé la philosophie de l'entreprise, les rôles et responsabilités des intervenants, les activités et la qualité des services avec, comme principal objectif, que tout le monde soit sur la même longueur d'onde.

Un objectif qui semble d'ailleurs avoir été atteint, selon le coordonnateur principal, Sécurité-Incendies, Rodrigue Potvin: "Un certain nombre de participants, surtout ceux qui oeuvrent déjà dans le domaine de la Sécurité-Incendies, connaissent les sujets à l'ordre du jour; ils ont en quelque sorte renoué connaissance

avec des concepts et des notions déjà vus. Pour d'autres cependant, la protection contre les incendies est un nouveau champ d'action; ils ont donc profité au maximum des activités de formation inscrites au programme.

En définitive, chaque participant en a retiré quelque chose, en fonction de ses propres intérêts, et tous ont reçu les mêmes informations de base"

"Le colloque nous a par ailleurs permis, ajoute Rodrigue Potvin, de faire le point sur la situation actuelle en matière de protection contre les incendies et de tracer les orientations à prendre pour l'avenir. Nous avons également eu l'occasion de discuter des éléments ou des activités que devraient contenir un programme de prévention et de contrôle des incendies, en tenant compte de ce que

prévoit déjà le programme SIES à ce chapitre.

Tous disposent maintenant des principales données qui leur permettront d'implanter les activités reliées à la protection contre les incendies dans leur installation respective, de manière professionnelle.

Les participants à ce premier colloque sont donc retournés chez eux avec des devoirs, mais aussi avec un imposant bagages de nouvelles connaissances et la ferme intention de renouveler l'expérience. "De telles rencontres, conclut Rodrigue Potvin, ajouteront à l'expertise et permettront

aux responsables de fournir un support encore meilleur aux gestionnaires de leur installation, en matière de prévention et de contrôle des incendies."



Une vingtaine de participants, de tous les coins du Québec, ont assisté au premier colloque de formation et d'orientation sur la protection contre les incendies. Pareille activité se répétera sûrement.

Photo: Pierre Paradis

Avis de décès

BOUCHER, Walter

Est décédé le 9 novembre 1989, à l'âge de 62 ans et 7 mois, Walter Boucher, époux de Jeanne Beaulieu, 136, rue Bellevue, Trois-Rivières. Au service d'Alcan pendant plus de 31 ans, il était à l'emploi des Services Régionaux.



AUDET, Lorenzo

Est décédé le 9 novembre 1989, à l'âge de 69 ans, Lorenzo Audet, époux de Blandine Jean, 2197, rue Jodoin, Jonquières. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses enfants: Claude (Sylvie Lalancette), Serge

(Francine Belley), Nicole (André Blanchette), Denis, Sylvain (Martine Lalancette), Marcel (Dominique St-Gelais), Marcellin (Hélène Landry) et Fernand (Marlene Boucher). Au service d'Alcan pendant plus de 31 ans, il était à l'emploi de l'Usine Arvida.



CHOUINARD, Louis

Est décédé le 29 novembre 1989, à l'âge de 68 ans et 9 mois, Louis Chouinard, époux en premières noces de feu Maria Tremblay et en deuxièmes noces de Pauline Tremblay, 3710, rue De Champlain, app. 10, Jonquières. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses en-

fants: Gaétane (Claude Sheehy, employé d'Alcan), Denise (Jacques Lemoine), Francine (Serge Lespérance, employé d'Alcan), Geneviève, Réjean, employé d'Alcan (Carole Guérin), Sylvie (Benoît Boily), Denis (Francine Brabant), Daniel (Gisèle Lavoie), Ghislain (Sylvie Lacroix) et Luc. Au service d'Alcan pendant plus de 38 ans, il était à l'emploi de l'Usine Arvida.



GAGNON, Gustave

Est décédé le 16 novembre 1989, à l'âge de 58 ans et 8 mois, Gustave Gagnon, époux de Laurette Tremblay, 3071, rue Prince-Albert, Ville de La Baie. Outre son

épouse, il laisse dans le deuil ses enfants: Renée (Pierre Durand), Johanne (Luc Bouchard), Danie (Robert Claveau, employé d'Alcan, et Nadine. Au service d'Alcan pendant plus de 41 ans, il était à l'emploi de Roberval-Saguenay.



GAGNON, Patrick

Est décédé le 11 novembre 1989, à l'âge de 80 ans et 6 mois, Patrick Gagnon, époux de Christiane Deschênes, 2354, rue Pelletier, Jonquières. Outre son épouse, il laisse dans le deuil ses enfants: Colette, Lisette (Ghislain Gagné), Marie-Andrée, Jean-Marie (Lorraine Charbonneau), Liliane,

Marcel, employé d'Alcan, Michel (Lise Imbeault), Monique (Thierry Bourgeois, employé d'Alcan). Au service d'Alcan pendant plus de 29 ans, il était à l'emploi du Centre de Coulee Arvida.

BOUCHER, Normand

Est décédé le 11 octobre 1989, à l'âge de 79 ans et 9 mois, Normand Boucher, époux de Rita Harvey, 1524, rue de Clermont, Chicoutimi. Outre son épouse, il laisse dans le deuil sa fille: Andrey (André Simard). Au service d'Alcan pendant plus de 34 ans, il était à l'emploi de l'Usine Vaudreuil.

Nominations



GILLES DOLBEC
CONSEILLER PRINCIPAL

Depuis le 6 novembre 1986, Gilles Dolbec occupe le

poste de conseiller principal, relations de travail, aux Relations industrielles, Québec, aux Services régionaux.

M. Dolbec est gradué en droit de l'Université Laval en 1977 et diplômé de l'école du barreau en 1978.

Il a évolué dans la pratique privée, plus principalement dans le domaine des relations de travail, jusqu'à son entrée chez Alcan

USINE ARVIDA



André Fortin
Ingénieur
Instrumentation

USINE ARVIDA



Bernard Bolduc
Contremaître
Ligne 1 et anodes

ERRATUM

Une erreur s'est glissée dans l'édition du 6 octobre 1989; nous aurions dû lire ce qui suit sous cette photo:

CENTRE DE COULÉE ARVIDA



Bruno Gariépy
Métallurgiste principal
Service de la technologie
de la coulée (S.T.C.)

ANDRÉ AYOTTE

COORDONNATEUR PRINCIPAL

Depuis le 15 octobre 1989, André Ayotte occupe le poste de coordonnateur principal, santé-sécurité - groupe personnel, à l'Usine Vaudreuil.

Monsieur Ayotte détient un baccalauréat en chimie de l'Université du Québec à Trois-Rivières et une maîtrise en science de l'eau de l'INRS-Eau.

Il est entré chez Alcan en 1981 à titre d'analyste en ressources hydrauliques chez Énergie électrique, Québec. Lors de sa nomination, il occupait la fonction de coordonnateur, sécurité

CLÉMENT BRISSON

CHIMISTE PRINCIPAL

Depuis le 1er décembre 1989, Clément Brisson occupe le poste de chimiste principal, environnement - développement technologique et contrôle de l'environnement (SDE), à l'Usine Arvida.

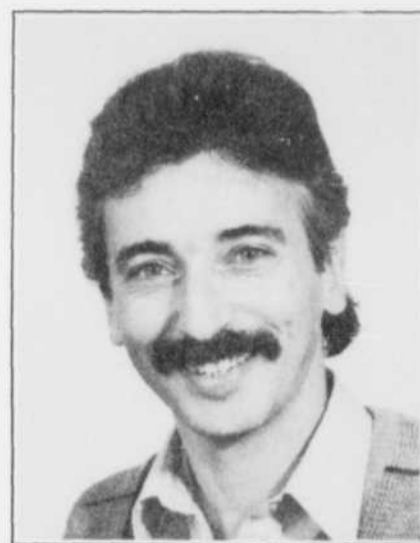
M. Brisson détient un baccalauréat et une maîtrise en chimie de l'Université Laval. Il est entré chez Alcan en 1980, au Centre de recherche et de développement Arvida, où il a occupé diverses fonctions pour le groupe analytique et technologie environnementale, entre autres celle de chimiste principal qu'il détenait lors de sa nomination. Il a également fait un

SERGE FORGET

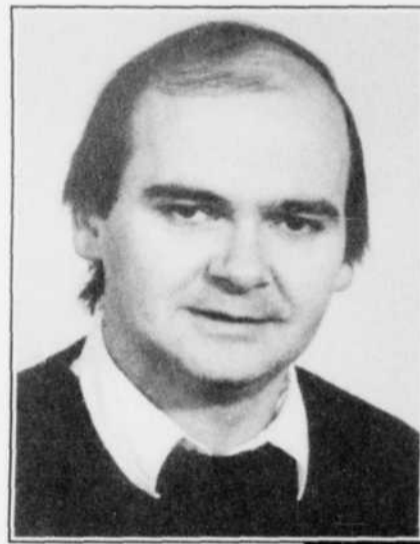
SURINTENDANT

Depuis le 1er novembre 1989, Serge Forget occupe le poste de surintendant, personnel, chez Énergie électrique, Québec.

Détenteur d'un certificat en administration de l'Université du Québec à Chicoutimi, il est entré chez Alcan en 1977, à l'Usine Arvida, où il a occupé le poste de conseiller en relations de travail successivement au centre d'électrolyse Ouest, au centre de réfection des cuves, entretien et épurateurs puis au centre d'électrolyse Est, secteur B. En 1982, il est nommé conseiller divisionnel, Usine Arvida. En 1983, il joint les Services d'appui technique à titre de coordonnateur en santé-sécurité, en



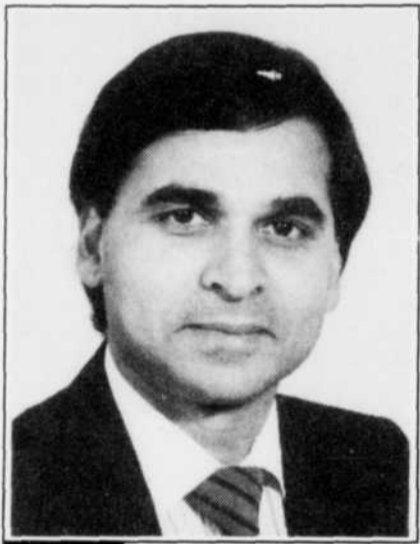
et hygiène industrielle, chez Énergie électrique, Québec depuis 1984.



séjour de quelque 18 mois au Centre de recherche et de développement de Kingston en 1982.



relations de travail, en relations avec les cadres et en communication. En 1988, il devient coordonnateur principal, santé-sécurité, Usine Vaudreuil, fonction qu'il occupait lors de sa nomination.



JOSEE A. KARIVELIL
HYGIÉNISTE INDUSTRIEL PRINCIPAL

Depuis le 1er août 1989, Josee A. Karivelil occupe le

poste d'hygiéniste principal, groupe environnement, centre analytique, à l'Usine Vaudreuil.

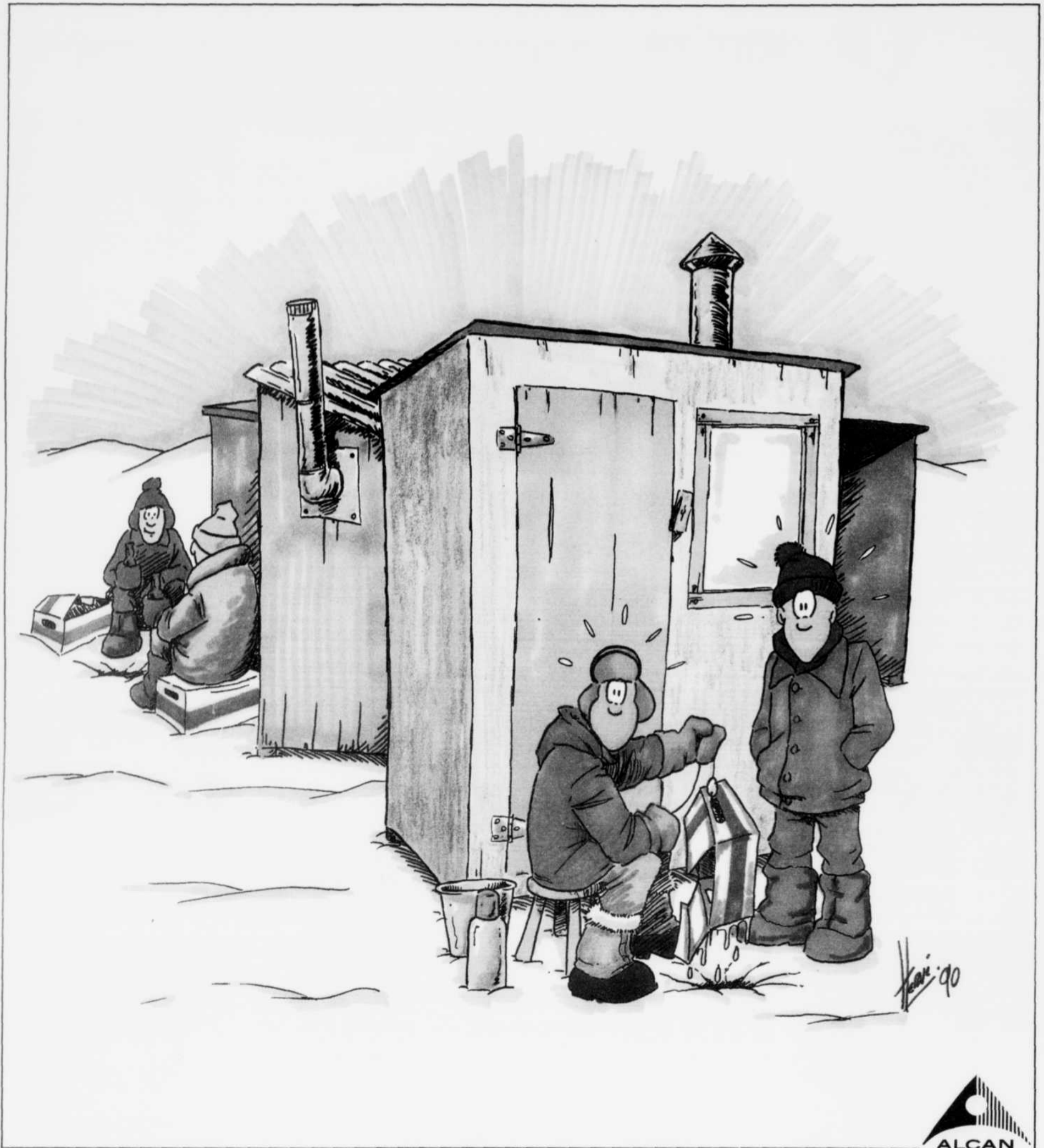
M. Karivelil détient une maîtrise en chimie de l'Université du Kerala aux Indes, une maîtrise en génie (environnement) de l'Université de Western Ontario et une formation en hygiène industrielle de l'Université de Harvard. Également, il est certifié de l'American Board of the Industrial Hygiene. Il est entré chez Alcan en 1981 à titre de scientifique en environnement, Usine Vaudreuil, fonction qu'il occupait lors de sa nomination.

Sécal, aux Relations industrielles, Québec, Services régionaux. Détenteur d'un baccalauréat en pédagogie de l'Université Laval, il est entré chez Alcan en 1981 à titre de conseiller en gestion de main-d'œuvre, personnel, Usine Arvida. En 1985, il joint le service du Personnel des Services d'appui technique à titre de superviseur principal, gestion de la formation des employés de métiers et, en 1986, il est assigné aux négociations pour Relations industrielles, Québec. En 1988, il passe au service du Contrôleur, Services régionaux, comme analyste principal, organisation et méthodes, et participe principalement aux projets GIRA (Paie) et KHRONOS (Système temps). Il occupait cette fonction lors de sa nomination.



JEAN-GUY POTVIN
COORDONNATEUR PRINCIPAL

Depuis le 1er novembre 1989, Jean-Guy Potvin occupe le poste de coordonnateur principal, banque de données du personnel -



Canada Poste Postage only	Provinc. Canada Post only
Bulle third class	En nombre ou volume classé
N° : A-1014 P-Q	

ISS 0707-8013
Tirage 15 300 exemplaires
Au maître de poste: Si le destinataire
est déménagé ne pas faire suivre;
retourner à l'expéditeur avec la nouvelle
adresse.

Le Lingot
1980 Melton, C.P. 1 370
Jonquière, Que.
G7S 4K9