

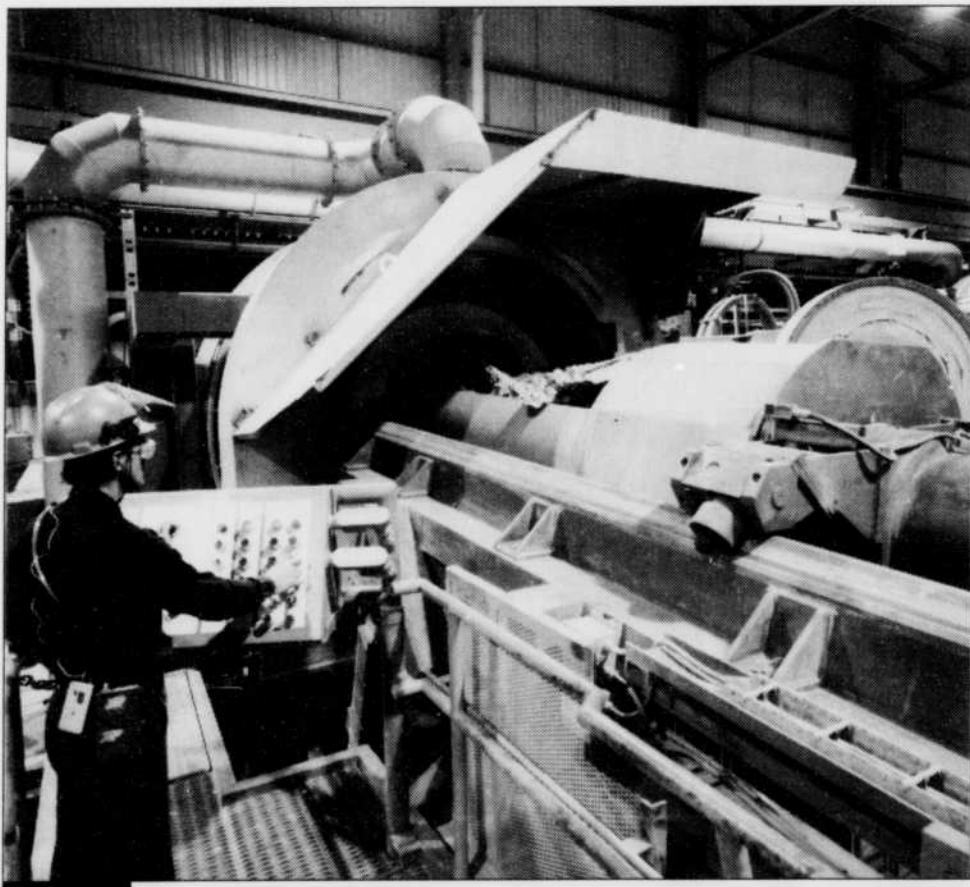
LE LINGOT

Le vendredi 22 mai 1992
49^e année
No 10



Rythme de croisière atteint
**L'USINE
GUILLAUME-TREMBLAY
RETOURNERA 7 000 TONNES
DE MÉTAL À SES CLIENTS**

À lire en pages 2 et 3



Pour les techniciens en environnement
**C'EST LE MOIS DE MAI
...À L'ANNÉE LONGUE**

À lire en pages 10 et 11

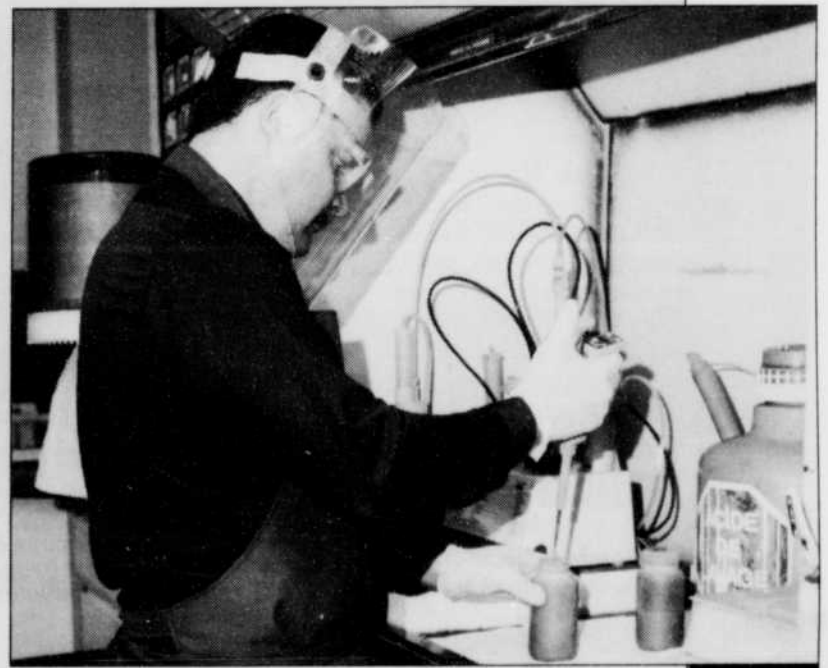
Au centre de coulée d'Isle-Maligne
**DE NOUVELLES TABLES
DE COULÉE OUVRENT
LES PORTES DU MARCHÉ
DE L'AUTOMOBILE**

À lire en pages 6 et 7



À l'usine de fluorure
**PERFORMANCE
ACCRUE GRÂCE
AUX EMPLOYÉS**

À lire en page 4



L'Usine Guillaume-Tremblay DE L'ÉCUME À L'ALUMINIUM... EN 2 TEMPS 3 MOUVEMENTS!

Grâce à la récente installation d'un baril refroidisseur et à l'acquisition de nouvelles torches au plasma plus performantes, l'Usine Guillaume-Tremblay fonctionne actuellement à plein régime. Quelque 275 tonnes d'écume, en provenance de tous les centres de coulée Alcan du Québec et de l'aluminerie Luralco, y sont en effet transformées chaque semaine sous la forme de plus de 150 tonnes de métal et ce, pratiquement en un tour de main.

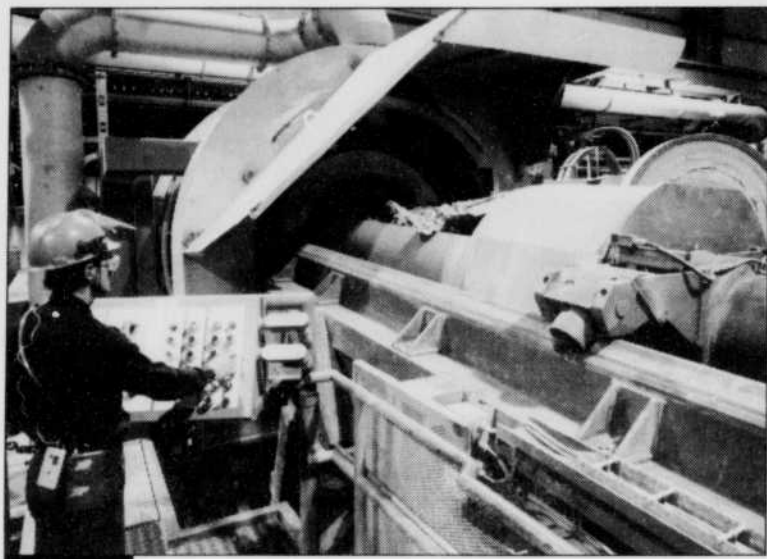


Photo: Pierre Paradis

Le contenu du bac qui arrivait, au moment de la prise de la photo, à l'Usine Guillaume-Tremblay est strictement composé de l'écume d'un client donné. Ce bac sera transvidé, tel quel, dans le bac basculant (on peut l'apercevoir au-dessus de l'opérateur). C'est de ce contenu qu'on coulera le lingot de refonte qui retournera ensuite à son lieu d'origine. Sera-t-il pur ou contaminé? Voilà la question! La réponse, quant à elle, appartient aux employés des centres de coulée du Québec.

Il est vrai que l'écume n'attend pas longtemps dans l'entrepôt de l'usine. Aussitôt reçue, aussitôt traitée et réexpédiée sous forme de gueuses à son lieu d'origine. Un tel rythme d'opération devrait d'ailleurs pouvoir être maintenu tout au cours de 1992, selon Alain Robitaille, directeur de l'Usine Guillaume-Tremblay.

«En bout de ligne, cela représente près de sept mille de tonnes de métal de refonte que nous retournons dans les centres de coulée du Québec, et ce, selon un procédé qui ne cause aucun préjudice à l'environnement», remarque-t-il.

Le procédé de traitement d'écume par plasma, découvert par des scientifiques du Centre de recherche et de développement Arvida, permet en effet de récupérer l'aluminium contenu dans l'écume (un résidu des opérations des centres de coulée) sans l'utilisation de sel comme le voulait l'ancienne méthode.

Le plasma

Les torches électriques à plasma qui équipent les deux

four rotatifs en raison de leur teneur en alumine et qui pourraient même très bientôt être entièrement réintroduits dans le procédé d'extraction d'alumine. «Ce qui fait de notre procédé un exemple sur le plan écologique, puisque nous ne laissons aucun déchet derrière nous», assure Alain Robitaille.

Baril refroidisseur

Avec une telle mission, l'Usine Guillaume-Tremblay se devait de fonctionner à son plein rendement. Et évidemment, étant donné que l'usine est issue d'un nouveau procédé, quelques équipements avaient besoin d'ajustements. L'un d'entre eux, qui servait au refroidissement des novals, était même tout simplement à remplacer, tellement il causait des problèmes de fonctionnement aux employés.

«L'écume que nous recevons contient parfois des rebuts gros et durs, tels des morceaux d'acier ou de réfractaire, qui restaient bloqués dans l'ancien équipement, précise Alain Robitaille. Les employés passaient alors de longues heures à pelleter à la main cette matière extrêmement chaude et poussiéreuse, qu'est le Noval fraîchement sorti du four, pour en dégager le mécanisme.»

L'achat du baril refroidisseur, au coût de 1,4 millions \$, a définitivement réglé la question. «Ce qui permet mainte-

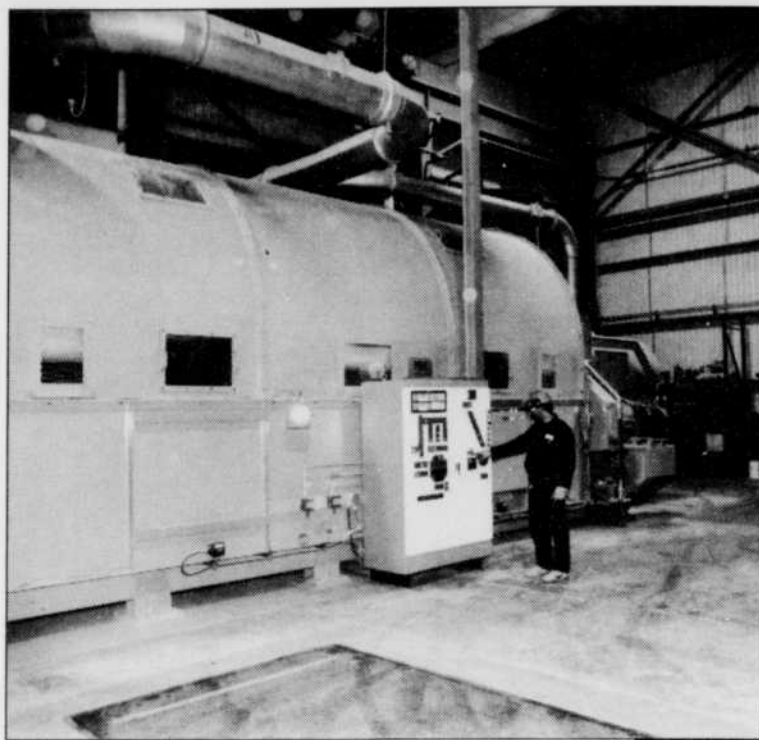


Photo: Pierre Paradis

Lors du chargement d'un des deux fours rotatifs à plasma de l'Usine Guillaume-Tremblay. C'est aussi payant pour le client que pour l'usine de traitement d'écume de pouvoir le remplir à sa pleine capacité.

nant aux employés de faire marcher les fours à leur pleine capacité», ajoute Alain Robitaille.

Des torches «longue durée»

Mais il n'y avait pas seulement le Noval qui causait des problèmes. Les torches au plasma comportaient elles aussi certaines difficultés. Leur durée de vie notamment était incertaine, sinon très courte.

«Nous avons installé en fé-

vrier un autre type de torche qui offre une performance beaucoup plus fiable; ce qui augmente par le fait même le rendement de nos fours», souligne Alain Robitaille.

Alors, si tout va pour le mieux, peut-on encore améliorer l'efficacité des installations? Oui, répond Alain Robitaille, en se rapprochant de nos clients, les centres de coulée du Québec, afin de s'en faire des complices.»



Le contenu du four se retrouve soit sous forme de gueuse ou sous la forme de novals, un résidu qui pourrait bientôt être entièrement récupéré dans le procédé Bayer. Le traitement de l'écume par plasma est un procédé parfaitement écologique qui ne laisse aucun déchet derrière lui.

Photo: Pierre Paradis

L'Usine Guillaume-Tremblay et ses clients **ON SE RAPPROCHE POUR MIEUX SE COMPRENDRE**

Les résultats fort encourageants des derniers mois à l'Usine Guillaume-Tremblay démontrent les nombreux efforts consentis par les employés depuis le démarrage des activités en novembre 1990. Et ce n'est pas terminé! Les employés débutent présentement une série de visites et de rencontres chez leurs clients, les centres de coulée du Québec.



Photo: Pierre Paradis

Voici de quoi a l'air le baril refroidisseur, livré en mars dernier, une fois en opération. Rappelons que c'est un équipement fait sur mesure pour l'Usine Guillaume-Tremblay

Ces échanges devraient déboucher sur une meilleure compréhension de leurs besoins mutuels et par le fait même sur une plus grande efficacité de tout le processus. Car s'il y a un endroit chez Alcan où le client est directement concerné par son fournisseur, c'est bien à l'Usine Guillaume-Tremblay.

"Notre unique raison d'être est de traiter l'écume générée par son procédé afin de lui redonner sa forme première qui est l'aluminium, précise Alain Robitaille, directeur de l'Usine Guillaume-Tremblay.

"Le lingot de refonte, ou gueuse, que nous livrons à notre client est donc fabriqué exclusivement avec le contenu du bac de récupération d'écume que nous allons chercher chez lui, poursuit-il. Le métal que nous coulons ensuite est à l'image de ce contenu. Si c'est de l'aluminium pur, ou un tel alliage donné, notre client peut l'ajouter par la suite à son contenu de fours sans hésiter. S'il contient des contaminants, c'est beaucoup plus long et coûteux pour lui."

Chez les clients

C'est essentiellement ce message que les employés de l'Usine Guillaume-Tremblay iront livrer au personnel des centres de coulée du Québec tout au cours de l'année. "C'est

important que les employés comprennent le lien entre le bac de récupération qu'ils remplissent eux-mêmes et la gueuse de refonte que nous leur retournons", explique Alain Robitaille.

"Nous n'avons ni les installations ni le temps de faire un tri dans le contenu des bacs de récupération d'écume que nous traitons, remarque-t-il. Et lorsque nous coulons des contaminants en même temps que le métal, ce sont eux ensuite qui sont pris avec de l'aluminium impur et plus difficilement retournable au procédé."

"Un métal facile à refondre fait gagner du temps à tout le monde", souligne Alain Robitaille. Notre procédé deviendra ainsi beaucoup plus rentable pour nos clients."

Pour leur part, les employés de Guillaume-Tremblay en sont très conscients et ils ont très hâte de commencer leurs visites. Divisés en cinq équipes de trois hommes, les groupes débiteront d'ailleurs celles-ci très bientôt aux usines Saguenay et Laterrière.

Une pierre, deux coups!

Les rencontres serviront également à sensibiliser les employés à l'importance de bien remplir les bacs de récu-

pération. "Les nombreux voyages que font nos camions à travers la province pour aller chercher l'écume finissent par coûter cher à la longue, surtout lorsqu'ils transportent des

bacs à moitié plein, mentionne Alain Robitaille.

"En les remplissant à leur pleine capacité, nous sauverons peut-être un voyage sur quatre ou sur cinq, ce qui sera une économie appréciable pour tous nos clients, surtout bien sûr pour les usines éloignées.

"Et l'avantage est aussi pour nous, ajoute Alain Robitaille. Des bacs remplis à pleine capacité nous permettront de traiter plus d'écume à la fois dans nos fours, ce qui optimisera le coût de nos opérations", conclut-il.

À l'atelier des wagons du Roberval-Saguenay **UN NOUVEL ÉQUIPEMENT QUI RÉCUPÈRE L'ALUMINE**

Quelques employés du Roberval-Saguenay, réunis dans un groupe d'amélioration de la qualité, ont mis sur pied un nouvel équipement de récupération d'alumine qui permet au personnel de l'atelier de réparation des wagons de travailler dans un meilleur environnement.

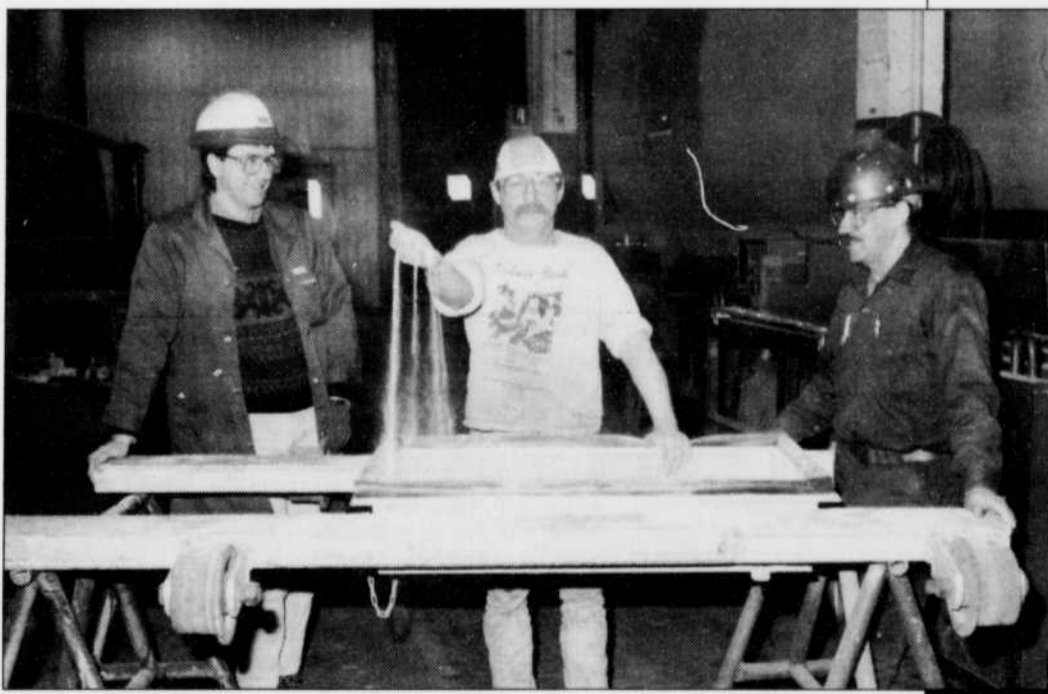
Le problème survenait principalement lorsque les préposés voulaient réparer les portes des wagons qui servent au transport de l'alumine. Il reste toujours une petite quantité de matériel à l'intérieur du wagon même si celui-ci est vide. Dès que les préposés ouvraient la porte défectueuse, l'alumine tombait au sol pour se transformer

aussitôt en un nuage de poussières qui envahissait presque entièrement l'atelier.

Le nouvel équipement, un genre de bac de récupération qui s'ajuste hermétiquement à la porte défectueuse qu'on désire réparer, règle facilement ce problème. Lorsque l'employé ouvre la porte, l'alumine tombe directement dans l'appareil. Une fois rempli, on le

transvide dans un plus grand bac. Cette alumine est complètement récupérée par la suite.

Précisons que le récupérateur en question a été entièrement réalisé par les employés de l'atelier d'entretien des wagons, selon les spécifications de l'équipe d'amélioration.



Voilà de quoi a l'air ce bac de récupération d'alumine qui s'ajuste parfaitement à une porte de wagon. Dans l'ordre habituel, quelques membres du groupe d'amélioration de la qualité: Daniel Ménard, Teddy Hallahan et Yvon Tremblay. Absents sur la photo: Laurier Castonguay, Jos Girard, Clément Savard.

Photo: Yves Henrichon

L'usine de Fluorure ENCORE MIEUX QUE PRÉVU!

Les employés de l'usine de Fluorure ne chôment pas. Bien au contraire! La production de plus de 45 000 tonnes de fluorure d'aluminium réalisée en 1991, au-delà même de la cible prévue de 40 000 tonnes, reflète parfaitement le résultat de leurs efforts.

Mais cela ne s'est pas fait tout seul! Deux faits ont



Photo: Yves Henrichon

Luc Boucher, opérateur, analyse un échantillon d'acide de lavage afin de vérifier le pourcentage d'eau résiduelle; une des tâches qui entrent dans les activités de contrôle de la qualité à l'usine de Fluorure.

principalement favorisé ce succès: l'implication massive des employés dans des processus d'amélioration continue et la rationalisation des arrêts annuels. Dans les deux cas, l'apport des employés a été décisif.

Une formule gagnante

Pour Claude Gagné, surintendant de l'usine de Fluorure, il ne fait aucun doute que le point tournant de ce changement a été l'implication accrue des employés. "Au départ, les employés ont mis en place un comité d'opération et d'entretien afin de faciliter la formation de plusieurs groupes d'amélioration continue, dont la mission était de trouver des solutions permanentes à certains problèmes récurrents", explique-t-il.

En ce qui a trait également aux arrêts d'équipements, le travail de rationalisation ef-

fectué par les employés a permis à l'usine de Fluorure de passer de quatre arrêts annuels à deux en 1991, tout en continuant d'assurer l'entretien minutieux des équipements.

L'apport des employés a été, selon lui, une véritable formule gagnante pour l'organisation et les résultats très positifs obtenus en sont d'ailleurs la preuve. Quelques modifications sur certains équipements ont permis d'accroître le rendement global des installations tout en réduisant les coûts de 107 \$ la tonne dont un million de dollars dans les coûts d'opération. "Ce qui est énorme proportionnellement à notre niveau de production", s'exclame-t-il!

Capacité nominale accrue

D'autres modifications d'équipements plus importantes auront lieu dans les deux prochaines années à venir.

L'ingénierie détaillée est d'ailleurs très avancée concernant l'augmentation de capacité nominale qui passera de 40 000 à 48 500 tonnes.

"L'important pour nous c'est de réussir à réaliser ces augmentations sans trop perturber la production de l'usine, tout en conservant notre excellente performance en sécurité, soit plus de 25 mois sans accident avec perte de temps, ni activité restreinte, remarque Claude Gagné. Il faut également continuer à réduire nos coûts afin de demeurer dans les prix de la compétition et s'assurer une clientèle pour l'avenir. Tout en conservant celle que nous avons déjà, bien sûr."

La clientèle de l'Usine de Fluorure est principalement formée par les installations d'électrolyse de Sécal, qui utilisent la plus grande partie du fluorure fabriqué à Vaudreuil. Plus de 45 % de la production, c'est-à-dire près de 20 000 tonnes cette année, est vendue à des clients externes: des compagnies comme Reynolds,

Aluminerie de Bécancour, Colombia Falls (États-Unis) de même que plusieurs autres petites entreprises américaines.

L'usine de Fluorure possède déjà une façon bien établie de satisfaire ses clients: des contacts étroits avec eux et un produit de qualité constante, au-dessus des normes du marché. "Nous offrons un produit de grade supérieur qui comprend une base de fluorure de 92 %, c'est-à-dire 2 % de plus que la cible", explique Richard Wilson, superviseur à l'opération.

Un ingrédient indispensable

Rappelons que le fluorure constitue un additif essentiel dans le bain électrolytique des salles de cuves. Son but: contrôler la température. Il joue donc un rôle de première importance au niveau de la consommation d'énergie, contribuant ainsi directement à l'amélioration du rendement des cuves.

Crue printanière BEAUCOUP D'EAU EN PEU DE TEMPS

Des journées chaudes et des pluies abondantes; voilà qui a marqué les deux dernières semaines et qui a drôlement influencé le comportement de la crue printanière sur le bassin hydrographique.

En fait, les réservoirs ont reçu d'importantes quantités d'eau, en très peu de temps. Entre le premier et le 19 mai, il est effectivement tombé 52 millimètres de pluie, dont 20 millimètres dans la seule journée du 17 mai dernier. Ces précipitations abondantes, combinées aux températures plus élevées, ont en effet entraîné une remontée des apports d'eau de la crue et, par conséquent, du niveau des réservoirs.

En aval (lac Saint-Jean) par exemple, les apports non contrôlés ont doublé en six jours pour atteindre 7 000 mètres cubes à la seconde, le 16 mai; ce qui représente une pointe de 125 % de la moyenne historique (1943-1991). Bien que tous les déversoirs du lac Saint-Jean

étaient ouverts à partir de cette date, il entrainait plus d'eau (environ 6000 mètres cubes/secondes) que la capacité d'évacuation totale du lac Saint-Jean qui se situait à 4 600 mètres cubes/secondes.

Inutile de dire qu'à Énergie électrique, Québec, tout le personnel du groupe Ressources hydriques et du Centre de conduite du réseau a été sur le qui-vive pendant cette période et suivait de très près l'évolution de la situation. À l'heure actuelle cependant, les choses semblent se stabiliser et on pourrait presque affirmer que le «coup d'eau» est passé. On devrait même, au cours des prochains jours, assister à une diminution des quantités d'eau générées par la crue.

Ainsi, le 19 mai dernier, les réservoirs d'amont (Manouane et Passes-Dangereuses) étaient à 40,2 % pleins et le niveau du lac Saint-Jean se situait à 15,06 pieds. De façon globale, les réservoirs étaient à 58,4 % pleins.

En ce qui concerne plus spécifiquement le niveau du lac Saint-Jean, celui-ci continuera de monter pour atteindre, d'ici quelques jours, le niveau de 16,5 pieds fixé par Alcan.

Toutes «pelles» ouvertes

Ceux qui demeurent dans la ville d'Alma ont certainement remarqué que les déversoirs (appelés les «pelles») de la Grande et de la Petite Décharge sont tous ouverts depuis le 16 mai et laissent passer le maximum d'eau. Comme il est arrivé beaucoup d'eau dans le lac Saint-Jean, à l'intérieur d'une courte période, il faut laisser écouler une partie de cette eau afin de pouvoir garder un meilleur contrôle sur le niveau du lac.

Rappelons que le lac Saint-Jean peut se remplir jusqu'à quatre fois durant la crue printanière. Le lac ne pourrait évidemment pas contenir toute cette eau.



Photo: Yves Henrichon

Les membres du comité d'opération se réunissent de façon régulière afin de favoriser le règlement des problèmes récurrents. Dans l'ordre habituel: Laurent Turgeon, opérateur, Richard Wilson, superviseur, Maysa Habelrih, ingénieure, Luc Bernier, opérateur, Réjean Girard, opérateur, Jean Morin, électricien, Vincent Ruelland, opérateur et Jacques Tremblay, mécanicien. Absent sur la photo: Jean-Paul Emond, opérateur.

Le Lingot est publié à Jonquières par la Direction des affaires publiques de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, pour Claude Grenon (opérateur D.C. 22, Coulée) et pour tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay—Lac-Saint-Jean.

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

Éditeur:
André J. Bouchard

Rédacteur en chef:
Margot Tapp

Collaboration:
Michèle Tremblay

Téléphone:
699-4045 ou 699-4055

Abonnement et changements
d'adresse: 699-3666

Dépôts légaux:
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Impression:
Les Éditions du Réveil

Conception et montage:
idem!



Photo: Yves Henrichon

Gareautrain dans les écoles de Chicoutimi

LA VOIE FERRÉE... PAS UNE PLACE POUR JOUER!

Les enfants des écoles primaires Félix-Antoine Savard, André Gagnon, L'Horizon, Marguerite d'Youville et Sainte-Thérèse de Chicoutimi ont reçu, les 6, 7 et 8 mai derniers, la visite de quelques représentants de l'Opération Gareautrain et de la ville de Chicoutimi. Le but de cette démarche: expliquer à tous les jeunes qui demeurent dans les quartiers situés entre les boulevards Talbot et Saint-Paul que la voie ferrée n'est, en aucune façon, une place pour jouer.

Certains enfants ont pris en effet la fâcheuse habitude d'aller s'y promener. D'autres jouent à faire semblant d'attaquer le train en l'attendant avec leurs fusils... sur la voie ferrée et en la quittant à la dernière minute.

Pour empêcher les enfants de se rendre dans ce secteur, Alcan a bien fait ériger une haute clôture au cours des derniers mois. Mais il semblerait que pour certains, ce ne soit qu'une occasion de la sauter... Une situation qui pourrait être drôle si elle n'était pas aussi dangereuse.

Avec un train, on ne rit pas!

La compagnie du Roberval-Saguenay et la municipalité de Chicoutimi prennent

d'ailleurs cette situation très au sérieux. Jacques Richard, spécialiste-trains, Sylvain Dallaire, représentant en prévention, tous deux du Roberval-Saguenay, et Louis Halley, policier préventionniste de la ville de Chicoutimi, ont ainsi organisé une campagne de prévention dans les écoles desservant les enfants des quartiers avoisinants la voie de chemin de fer.

Il fallait lire l'étonnement dans les yeux des jeunes lorsque Louis Halley leur a expliqué qu'un convoi de 30 wagons chargés pèse environ 3 000 tonnes (plus lourd que l'école, a demandé un tout-petit) et qu'il lui faut alors environ un kilomètre pour s'immobiliser. "Les arrêts rapides sont absolument impossibles et ce, même si on voit des enfants

qui jouent sur la voie ferrée", a ajouté Jacques Richard pour se faire bien comprendre.

Des risques inutiles

Un vidéo d'une dizaine de minutes a fait voir aux enfants d'autres situations dangereuses à bannir complètement comme s'accrocher au train, par exemple, ou mettre des objets sur la voie ferrée avant que le train passe. "L'objet peut éclater et vous risquez alors de vous faire blesser gravement", soulignait Sylvain Dallaire aux enfants qui étaient très curieux de connaître tous les détails des accidents que celui-ci avait donné en exemple.

Pour les encourager à avoir des comportements sécuritaires avec les trains et les remercier de leur attention, les responsables de la campagne de prévention ont fait le tirage au hasard d'un train électrique dans chacune des écoles visitées. Des cahiers questionnaires à colorier, sur les trains bien sûr, ont également été remis à tous les enfants.



Les enfants du premier cycle de l'école L'horizon de Chicoutimi entourent les responsables de la campagne Gareautrain, Louis Halley, Jacques Richard et Sylvain Dallaire, qui s'apprentent à faire le tirage d'un train électrique. Le directeur de l'école, Antonin Harvey, deuxième à partir de la droite, s'était joint à eux pour la photo.

Photo: Jean Matteau

De bons alliés

La visite dans les écoles n'était pas la seule activité au programme des préventionnistes. Une lettre avait également été adressée aux parents de ce secteur afin de les sensibiliser

aux risques que représente un train pour leurs jeunes. "Pour nous, ils sont de bons alliés puisqu'ils visent le même but: protéger leurs enfants du danger", conclut Jacques Richard.

Première Olympiade québécoise en formation professionnelle

UNE EMPLOYÉE D'ALCAN GAGNE L'ÉPREUVE RÉGIONALE

Le gouvernement du Québec en collaboration avec l'Association des manufacturiers du Québec, de même que plusieurs autres organismes et entreprises, tous réunis sous le vocable de Compétences Québec, ont organisé en 1992 un nouvel événement dans le domaine de la formation: l'Olympiade québécoise en formation professionnelle.



Photo: Yves Henrichon

Francine Tremblay est actuellement en pleine épreuve provinciale de secrétariat, secteur entreprise, à Québec. Elle a confié s'être préparé de son mieux au cours des semaines qui ont précédé la compétition. En se classant parmi les premières, elle obtiendra l'une des médailles d'or, d'argent ou de bronze qui seront remises aux trois gagnantes. "J'espère faire honneur à Alcan et à ma région", confie-t-elle. Elle pose ici avec le certificat et la médaille déjà remportés les 21 avril dernier à Jonquière.

Une employée d'Alcan, Francine Tremblay, adjointe-administrative pour le groupe Processus d'amélioration continue de Sécral, vient de s'y distinguer en remportant l'épreuve régionale, secteur secrétariat, catégorie entreprise, le 21 avril dernier à Jonquière. Elle est donc du groupe des vainqueurs des régions du Québec qui participent aux épreuves provinciales qui se tiennent les 22, 23 et 24 mai à Québec.

Francine Tremblay n'était pourtant pas la seule à représenter l'entreprise lors de cette première manifestation. Alcan y avait sept "délégués olympiques" dans les disciplines de soudure, mécanique d'entretien, secrétariat, électrique et machiniste qui ont tous accompli de très bonnes performances. L'entreprise avait également prêté trois autres employés pour être membres du Jury des Olympiades.

Des épreuves académiques

Dans chacune des quinze disciplines disputées aux Olympiades, deux catégories de candidats et de candidates ont été identifiées: ceux et celles en processus de formation ou l'ayant achevé depuis le 1er janvier 90, et ceux et celles qui exercent le métier dans une entreprise et qui sont délégués par celle-ci, comme Francine Tremblay.

"Les tests étaient pourtant semblables pour une catégorie ou l'autre, souligne Francine Tremblay. Ce qui n'était pas toujours facile pour nous de l'entreprise, compte tenu des exigences très académiques des différents examens."

Au nombre de quatre, les tests comportaient une entrevue de sélection, quelques mises en situation, une dictée en langage des affaires et finalement (la pire selon elle pour des travailleurs en entreprise) trois heures de performances sur le traitement de texte Wordperfect 5.1. "Mon emploi m'entraîne à

faire un peu de tout, pas seulement du travail sur ordinateur", précise-t-elle.

Promouvoir la formation

Mais pourquoi le gouvernement met-il sur pied une Olympiade de la formation? "Essentiellement dans le but de promouvoir la formation professionnelle au Québec, ainsi que les travailleurs qui oeuvrent dans les métiers", explique Germain Tremblay, responsable de la formation pour la progression des métiers au Centre de formation-SEJ.

Selon Compétences Québec, c'est le dynamisme et la qualité de sa main d'oeuvre qui assurera la prospérité économique de la province. Un point de vue qu'Alcan partage entièrement, vis-à-vis ses propres installations.

DES COMPÉTITIONS INTERNATIONALES

L'idée de mettre sur pied des compétitions provinciales en formation n'est pas nouvelle. La ville d'Amsterdam, entre autres, en sera à sa 31ème édition en juillet prochain. Plus près de nous, l'Ontario organise depuis plusieurs années l'Ontario Skills Competition. Compétences Québec s'est d'ailleurs inspiré de cette manifestation pour créer son Olympiade.

De plus, Compétences Québec a établi des liens avec Skills Canada pour une éventuelle participation à des compétitions hors-Québec. Pour Francine Tremblay, gagnante régionale, cela signifie la possibilité de se rendre aux États-Unis en juin prochain, à condition, bien sûr, qu'elle remporte l'étape provinciale.

Les tables de coulée à l'Usine Isle-Maligne MOINS CHÈRES... MAIS TOUT AUSSI PERFORMANTES

La qualité, vous connaissez? Chez Alcan, on en parle, on en discute et surtout... on en fait! À l'Usine Isle-Maligne, notamment, où l'initiative et l'ingéniosité d'un employé viennent de placer leur centre de coulée au niveau de la concurrence mondiale. Leur secret: les nouvelles tables de coulée, conçues et fabriquées sur mesure chez-eux, qui permettent de couler des lingots parfaits, presque à coup sûr.

Et le plus beau dans l'histoire, c'est que les nouvelles tables peuvent être fabriquées pour le tiers du prix qu'auraient nécessité l'achat de tables semblables sur le marché. «Pour un investissement de 33 000 \$ au lieu de 100 000 \$, nous obtenons d'aussi bonnes performances», confirme le principal artisan de ce succès, Marcel Girard, chargé de projet, qui résume assez facilement les trois améliorations apportées sur le nouveau concept de table de coulée.

Une question de distribution d'eau

«D'abord, au lieu d'effectuer la distribution d'eau à partir de tubes placés autour de la

table, celle-ci se fait maintenant de façon uniforme sur toute la surface de la table, grâce à une double épaisseur d'acier. L'eau peut donc circuler partout entre les deux surfaces de la table», explique-t-il.

Autre amélioration qui augmente l'efficacité des tables de coulée, le nouveau modèle comprend trois chambres d'équilibrage de pression d'eau, au lieu de deux. «Cela permet d'éliminer le phénomène de turbulence de l'eau qui se créait antérieurement, ce qui provoquait une distribution d'eau inégale, occasionnant fissures et replis du métal», poursuit Marcel Girard. Avec l'ajout d'une troisième

chambre, l'eau est plus stable lorsqu'elle entre en contact avec le lingot pour le refroidir.»

Et la troisième amélioration? «Nous nous sommes assurés dans un premier temps que l'espace entre le moule et le déflecteur demeure constant, continue Marcel Girard. Puis, nous avons taillé à même le déflecteur des espaceurs (bloqueurs) qui empêchent l'espace d'eau de se refermer pendant la coulée. Ceci permet de maintenir la régularité du rideau d'eau et de conserver un refroidissement uniforme et régulier sur le lingot pendant toute la coulée.»

De façon générale, la nouvelle



Marcel Girard et Gabriel Tremblay vérifient une dernière fois la concordance des mesures qui apparaissent sur le plan d'ingénierie de la nouvelle table de cinq pouces.

Photo: Yves Henrichon

technologie permet surtout au centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne d'égaliser les performances des autres usines plus modernes de la région comme Grande-Baie et Laterrière et d'être concurrentiel.

Deux dimensions de table

Combien existe-t-il de tables de coulée de ce modèle en opération? «Pour le moment, deux, affirme Marcel Girard. Une première a d'abord été fabriquée avec un moule de trois pouces, ce qui a permis de valider le concept. Suite aux résultats très concluants, il a été décidé de fabriquer une table avec un moule de cinq pouces. Celle-ci est spécifiquement conçue pour nous

assurer une plus grande marge de manoeuvre lors de la production du nouvel alliage qui sert à la fabrication d'automobiles.»

Quoi! L'automobile?

L'Usine Isle-Maligne tâterait-elle vraiment de ce marché tant convoité par l'industrie mondiale de l'aluminium? «Certainement, répondent sans hésitation Marcel Girard et Gabriel Tremblay.» Et la nouvelle table de cinq pouces nous permet d'améliorer de façon marquée le taux de recouvrement sur l'alliage de l'automobile qui passe ainsi d'environ 70 % à 90 %, concluent-ils.

Le centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne DÉJÀ ASSOCIÉ AU MARCHÉ DE L'AUTOMOBILE

Ce qui semble encore un rêve d'avenir pour plusieurs est déjà tout ce qu'il y a de plus concret au centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne. Par l'entremise de Produits laminés Alcan, des États-Unis, un fabricant d'automobiles s'approvisionne en effet déjà depuis plusieurs mois à Alma. Jusqu'à maintenant, ce sont des ventes de plus de 500 tonnes de métal à haut alliage en cuivre et en silice qui ont été effectuées depuis 1991. Et ce n'est qu'un début!

À la base de cette ouverture de marché, une association entre Alcan et un constructeur automobile qui a eu lieu il y a un an. L'entreprise y poursuit d'ailleurs des objectifs très précis: entre autres, prouver qu'on peut, grâce à l'aluminium, alléger les futures automobiles de série, diminuer du même coup la consommation d'essence et faciliter le recyclage des composantes.

Maturité et flexibilité

Mais pourquoi choisir l'Usine Isle-Maligne alors que Grande-Baie et Laterrière possèdent déjà tout l'équipement pour couler des alliages complexes? «Parce que nous sommes une usine mature et expérimentée et que notre taille, plus petite, nous permet d'offrir une plus grande flexibilité, entre autres pour produire de petites commandes et développer de nouveaux alliages», répond Gabriel Tremblay.

Marcel Girard, chargé de projet et maître d'oeuvre des nouvelles tables, explique que c'est principalement pour cette raison que le nouveau modèle de table de coulée avec moule de cinq pouces a été mis en opération. «La nouvelle table nous donne une plus grande marge de manoeuvre pour contrôler le refroidissement de ce métal dont la composition entraîne une forte tendance à la fissuration lors du coulage», précise-t-il.

Une chaîne de qualité

Et qu'arrive-t-il avec cet alliage une fois coulé? «Les lingots sont livrés à l'Usine Oswego, aux États-Unis, qui lamine le métal. L'Usine Kingston en Ontario s'occupe ensuite d'effectuer son traitement thermique, alors que par la suite l'Usine Warren, aux États-Unis, entreprend le traitement final du revêtement et l'emballage», explique Gabriel Tremblay.

«La qualité des lingots que l'on coule est donc de pre-

mière importance puisqu'ils sont à la base de tout le processus», reprend-il, en accord avec Marcel Girard qui ajoute: «Nous nous sommes d'ailleurs entendus avec Oswego pour mettre en opération une deuxième table de cinq pou-

ces lorsque leurs commandes augmenteront.»

Un défi collectif

Pour les employés d'entretien et d'opération de l'Usine Isle-Maligne, le défi est très stimu-

lant à relever. «Que ce soit le personnel de la coulée ou de l'électrolyse, chacun sait qu'il a un rôle important à jouer dans la qualité et la satisfaction de notre client», conclut Gabriel Tremblay.

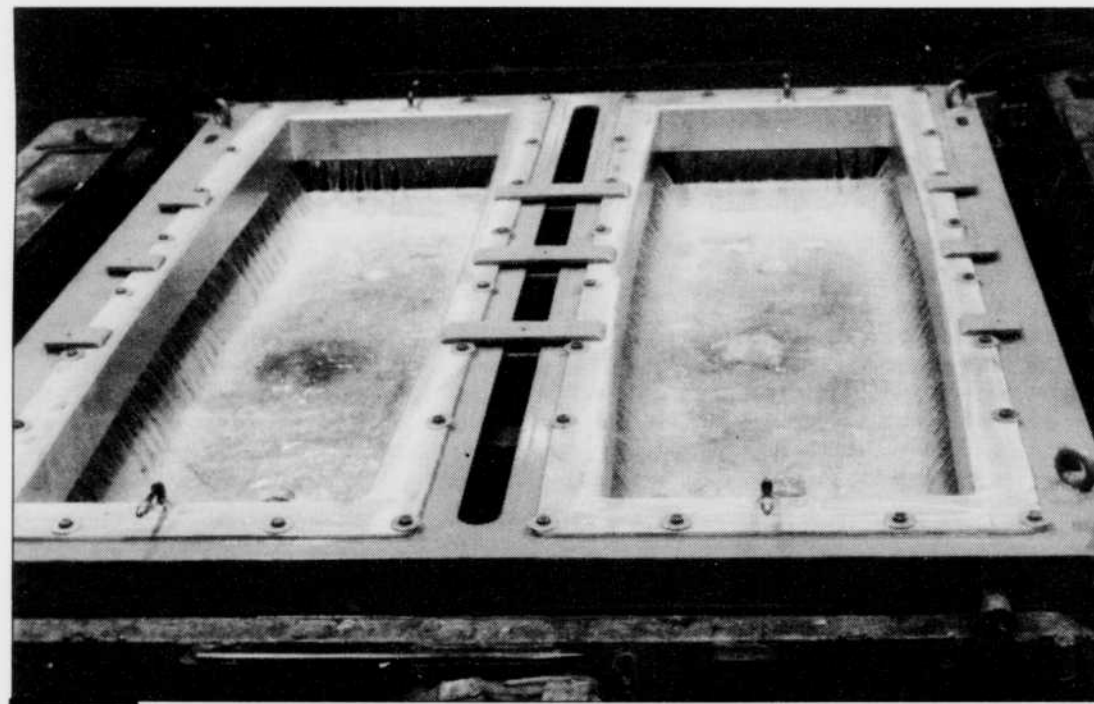


Photo: Yves Henrichon

Une photo pour les connaisseurs! Voici de quoi a l'air la nouvelle table de coulée... lorsqu'elle coule. Pas très clair pour les néophytes, mais très éclairant, semble-t-il, pour les gens du milieu.



Lucien Chénard et Raymond Duchesne sont les deux principaux responsables de la fabrication et du montage des nouvelles tables.

Photo: Steve Tremblay

QU'EN PENSENT...

Ceux qui ont fabriqué les tables

Les employés d'entretien responsables de la fabrication et du montage des tables, Raymond Duchesne et Lucien Chénard, remarquent que la nouvelle table demande beaucoup de minutie lors de sa fabrication, «mais que lorsqu'on voit les résultats, cela en vaut le coup», s'exclament-ils!

Le personnel technique

Avant de pouvoir utiliser une nouvelle table pour couler des lingots, il faut être certain de ce qu'on peut obtenir en matière de sécurité. Sabin Villeneuve, technicien en métallurgie et responsable des tests pré-opérationnels, indique que les tests sont capitaux pour la sécurité des opérateurs. «Ils nous ont permis d'apporter certains petits ajustements qui ont souvent aidé. Le support de Charles Émond du Service de technologie de la coulée (STC) a d'ailleurs été important.

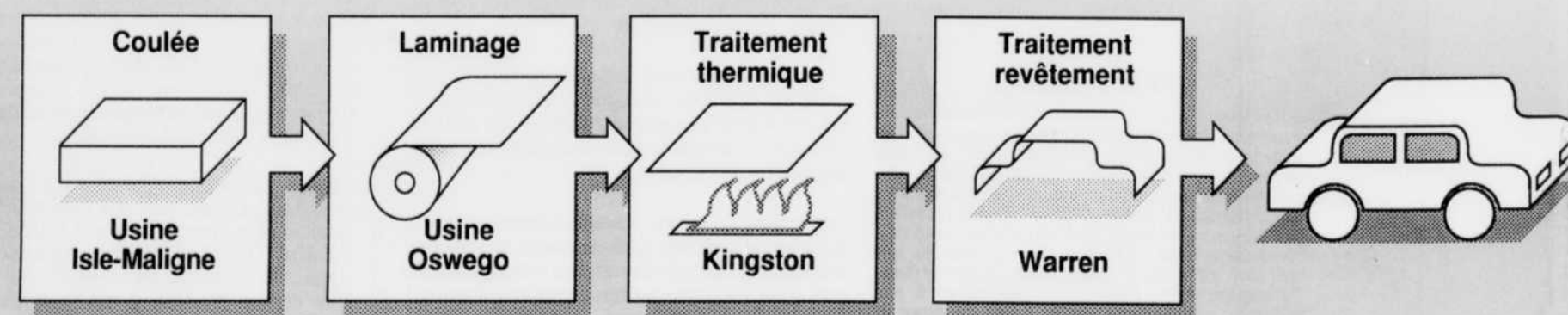
Les opérateurs DC

Un outil de travail quel qu'il soit ne peut démontrer sa vraie valeur sans la qualité du travail de l'utilisateur. Les opérateurs DC du centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne ont confirmé cette idée, faisant preuve de beaucoup de compétence avec la nouvelle table de coulée de cinq pouces. Selon eux, le nouveau concept de table est voué à un bel avenir.

Et le surintendant

André Martel, surintendant du centre de coulée de l'Usine Isle-Maligne, précise que ce succès a été rendu possible principalement grâce à deux choses: beaucoup de créativité de la part de Marcel Girard et un excellent travail d'équipe de tous ceux qui ont eu à y travailler. «Que ce soit des techniciens ou ingénieurs de l'usine ou du STC, des employés d'entretien et de production, tous ont su contribuer à leur façon à ce succès. Bravo à tous ces artisans.»

À QUAND LA PREMIÈRE AUTOMOBILE SIGNÉE ALCAN?



D'ici quatre ou cinq ans, la demande de produits laminés pour combler des besoins de l'industrie de l'automobile sur notre continent nécessitera l'apport additionnel de quelque 200 000 tonnes de métal.

Selon Jacques Bougie, président et chef de l'exploitation d'Alcan Aluminium Limitée, les marchés combinés du transport et de la canette connaîtront une croissance annuelle de 5 % au cours de la décennie, soit le double de la croissance envisagée pour les deux autres plus grands marchés, la construction et l'électricité.

Extraits du Rapport annuel 1991

Projet hydroélectrique en Colombie-Britannique

ALCAN REMPORTE LE JUGEMENT EN COUR D'APPEL FÉDÉRALE

Alcan vient de remporter un important jugement de la Cour fédérale du Canada. Celle-ci vient en effet de reconnaître la validité de l'entente intervenue en 1987 qui stipulait les conditions selon lesquelles Alcan pouvait réaliser et exploiter l'agrandissement de la centrale hydroélectrique Kemano, en Colombie-Britannique

On se rappellera que les travaux, aux coûts globaux de un milliard de dollars, avaient été interrompus en juin 1991 en raison d'une première décision d'un tribunal inférieur qui exigeait une évaluation environnementale, à la demande de groupes écologistes et du conseil Tribal. L'arrêt des travaux avait mis près de

2000 emplois de la construction en suspens.

Les raisons de l'appel

Alcan était allé en appel de ce jugement parce qu'il annulait l'entente de 1987. La décision du tribunal annulait également le décret du cabinet fédéral qui confirmait l'exemption de

toute évaluation environnementale subséquente.

Selon Bill Rich, vice-président d'Alcan pour la Colombie-Britannique, l'entente intervenue en 1987 entre Alcan, le gouvernement fédéral et celui de la Colombie-Britannique (qui englobait ce programme) avait été décrite, même par

certaines des critiques les plus sévères de l'entreprise, comme un modèle de développement durable qui répondait à des objectifs économiques autant qu'aux exigences environnementales.

Alors pourquoi Alcan avait-il refusé le processus d'évaluation? «En raison du caractère injustifié d'une telle évaluation. Si les règles du jeu peuvent être changées à volonté, les entreprises oeuvrant au Canada se trouveront dans une

position intenable», avait précisé Bill Rich.

Et maintenant?

Depuis la décision favorable rendue dernièrement par la Cour fédérale, le gouvernement de la Colombie-Britannique a décidé d'introduire un processus de consultations publiques. Nous ne connaissons pas, jusqu'à ce jour, l'étendue et la nature de cette consultation. Un dossier à suivre...

Nominations



JEAN-LOUIS BELZILE
SURINTENDANT

Depuis le 1er avril 1992, Jean-Louis Belzile occupe le poste

de surintendant, usine d'Hydrate I, à l'Usine Vaudreuil.

Détenteur d'un baccalauréat et d'un doctorat en génie chimique de l'Université Laval, il est entré chez Alcan en 1975, à titre d'ingénieur, ingénierie centrale, aux usines d'Arvida. En 1976, il joint le département technique de l'Usine Vaudreuil à titre d'ingénieur de développement pour devenir, en 1978, ingénieur de procédé, Hydrate I. En 1980, toujours à Hydrate I, il est nommé surveillant des satellites et, en 1981, on le nomme assistant-surintendant, Hydrate II. En 1986, il devient surintendant, Centre de calcination et Centre énergétique Vaudreuil, fonction qu'il occupait jusqu'à tout récemment.

USINE VAUDREUIL



Régnald Desbiens
Entretien
Centre énergétique
Vaudreuil

appui technique et planification, aux Installations portuaires.

Détenteur d'un baccalauréat en génie unifié de l'Université du Québec à Chicoutimi, il est entré chez Alcan en 1980 à titre d'ingénieur, projet et entretien, au Centre énergétique Vaudreuil, pour occuper la même fonction au Centre de coulée Arvida, en 1983. En 1986, il revient à l'Usine Vaudreuil à titre d'ingénieur d'entretien, Hydrate I et il collabore aux projets Bopile et DHR. En 1988, il joint le Roberval-Saguenay où il occupe successivement les postes de surveillant, planification, services techniques et de surveillant, planification, services techniques et ateliers. Il occupait cette fonction lors de sa nomination.

Alain Simard
Surveillant
Opération - Entretien



Yves-Marie Larouche
Technicien spécialisé
Entretien Centre énergétique
Vaudreuil

RÉMI LESSARD

COORDONNATEUR

Depuis le 1er avril 1992, Rémi Lessard occupe le poste de coordonnateur, ingénierie,

AVIS DE DÉCÈS

Yvon MERCILLE

Est décédé le 25 mars 1992, à l'âge de 73 ans et 5 mois, Yvon Mercille, employé retraité des Services à l'exploitation, Jonquière. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 32 ans.

Joseph PINEAULT

Est décédé le 28 mars 1992, à l'âge de 82 ans et 2 mois, Joseph Pineault, employé retraité d'Énergie électrique, Québec. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 33 ans.

Thomas-Eugène DESMEULES

Est décédé le 30 mars 1992, à l'âge de 86 ans et 7 mois, Thomas-Eugène Desmeules, employé retraité des Services à l'exploitation, Jonquière. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 28 ans.

Alexis SIMARD

Est décédé le 31 mars 1992, à l'âge de 81 ans et 1 mois, Alexis Simard, employé retraité des Services à l'exploitation, Jonquière. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 25 ans.

Rosaire TREMBLAY

Est décédé le 31 mars 1992, à l'âge de 69 ans et 11 mois, Rosaire Tremblay, employé retraité des Services à l'exploitation, Jonquière. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 29 ans.

Antonio DESBIENS

Est décédé le 2 avril 1992, à l'âge de 64 ans et 5 mois, Antonio Desbiens, employé de l'Usine Arvida. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 20 ans.

François-Xavier ALLARD

Est décédé le 5 avril 1992, à l'âge de 70 ans et 7 mois, François-Xavier Allard, employé retraité du Centre de coulée Arvida. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant 19 ans.

Joseph-Henri PEDNEAULT

Est décédé le 5 avril 1992, à l'âge de 65 ans et 11 mois, Joseph-Henri Pedneault, employé retraité de l'Usine Isle-Maligne. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 38 ans.

Daniel BOILY

Est décédé le 6 avril 1992, à l'âge de 71 ans et 11 mois, Daniel Boily, employé retraité des Services à l'exploitation, Jonquière. Il fut à l'emploi de la compagnie pendant plus de 24 ans.

ALCAN RÉALISE UNE ÉTUDE SUR LA OUANANICHE

Alcan, en collaboration avec le ministère du Loisir, de la Chasse et de la Pêche, entreprend une étude sur la ouananiche dans les rivières Grande Décharge et Petite Décharge à Alma, ainsi que dans les secteurs de Shipshaw et de Chute-à-Caron sur la rivière Saguenay.

S'inscrivant dans le cadre de la recherche et du suivi entrepris par le MLCP relativement au programme d'ensemencement quinquennal de la

ouananiche, l'objectif de l'étude qu'Alcan réalise est d'acquies des connaissances sur le déplacement de ce poisson du lac Saint-Jean vers la rivière Saguenay. Cette première étude dans ce secteur permettra de préciser l'abondance, actuellement inconnue, des populations de ouananiches que l'on retrouve en aval des barrages.

Jusqu'en octobre 1992, des biologistes d'Alcan et du MLCP effectueront des pêches scientifiques et des enquêtes

auprès des pêcheurs qui fréquentent les secteurs compris dans la zone d'étude. Dans les prochains jours, la collaboration des pêcheurs sera sollicitée afin d'obtenir le plus de données possible sur leurs captures.

Les divers volets de cette recherche seront complétés vers la fin de cette année. Les résultats seront communiqués aux différents organismes qui se préoccupent de la ressource ouananiche.

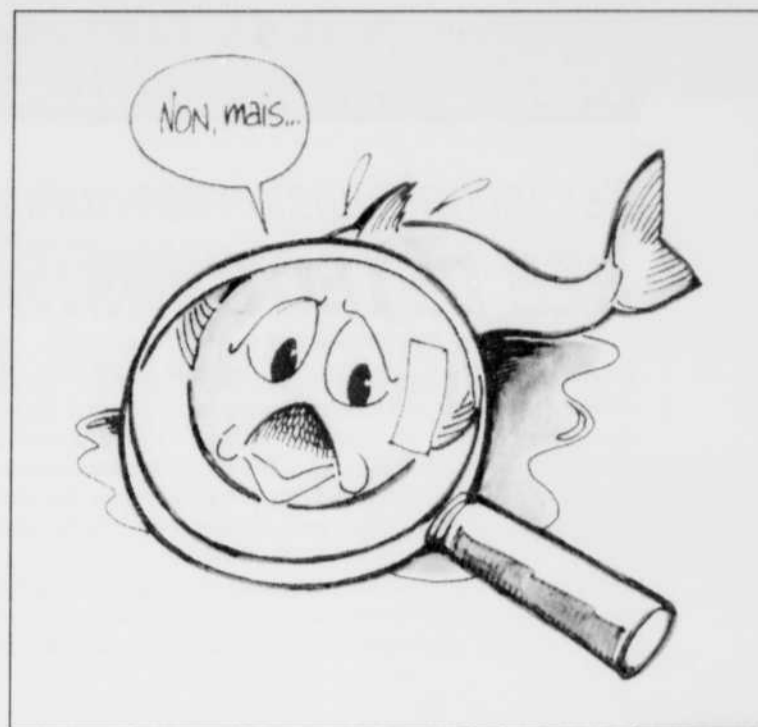


Illustration: Idem!

I ndustriactualités

Un nouvel outil: les écobilans

Alcan, Reynolds et Alcoa ont convenu en janvier dernier de réaliser conjointement un «écobilan» sur la canette en aluminium de 355 ml qui devrait être terminé d'ici juin.

Les écobilans sont un outil pour analyser le cycle de vie des produits. À partir de données quantifiables, les écobilans établissent l'impact total d'un produit sur l'environnement à partir de l'énergie et des matières premières utilisées pour le produire, le traiter après utilisation et le recycler. Ces études font aussi le bilan des émissions générées par les procédés pour sa fabrication ou son recyclage.

«Les écobilans s'ajoutent aux autres outils et aux stratégies que nous avons pour fournir à nos clients et, ultimement aux consommateurs, de l'information sur les avantages écologiques de l'aluminium», indique Jean Minville, vice-président, Environnement, chez Alcan Aluminium Limitée.

Source: Rendez-Vous

La pire année en 10 ans pour British Alcan

British Alcan Aluminium, durement touchée par la récession au Royaume-Uni et le ralentissement de l'industrie mondiale de l'aluminium, a connu en 1991 sa pire année depuis une décennie. Les ventes se sont élevées à 731 millions de livres sterling (1,3 milliard \$ US), en baisse de 11%. Les pertes avant impôt ont atteint 16 millions de livres sterling (28 millions \$).

Les coûts toujours élevés des mises à pied et des restructurations se sont traduits par une charge exceptionnelle de 30 millions de livres (53 millions \$) pour la fermeture d'usines et la réorganisation. Les pertes avant impôt totales ont ainsi atteint 45,6 millions de livres (81 millions \$).

Les difficultés rencontrées ont ainsi affecté le personnel: le nombre d'employés est passé de 9 900 à la fin de 1990 à un peu plus de 8 700 à la fin de 1991.

«La conclusion à tirer est dure, mais simple», a déclaré Douglas Ritchie, président du Conseil et chef de la direction de British Alcan. «Nous devons privilégier plus que jamais l'excellence de l'exploitation, le service à la clientèle, l'élimination des pertes et le contrôle strict des liquidités.»

Source: Rapport aux employés de British Alcan 1991

Alcan dévoile ses résultats de recyclage

L'an dernier aux États-Unis, Alcan a recyclé 8,5 milliards de canettes faites entièrement d'aluminium, soit 15% de toutes celles récupérées dans ce pays en 1991. Alcan Rolled Products Recycling, dont le siège social est à Cleveland (Ohio), exploite deux usines de recyclage de canettes à Berea (Kentucky) et Greensboro (Georgie). Les installations de Berea, le plus grand établissement de recyclage de canettes dans le monde, ont une capacité de près de 6 milliards d'unités. À Greensboro, un programme d'agrandissement de 7 millions de dollars vient d'augmenter la capacité de l'usine de 1,2 milliard d'unités.

Source: Communiqué de presse d'Alcan

La CE aura l'aluminium de la CEI à l'oeil

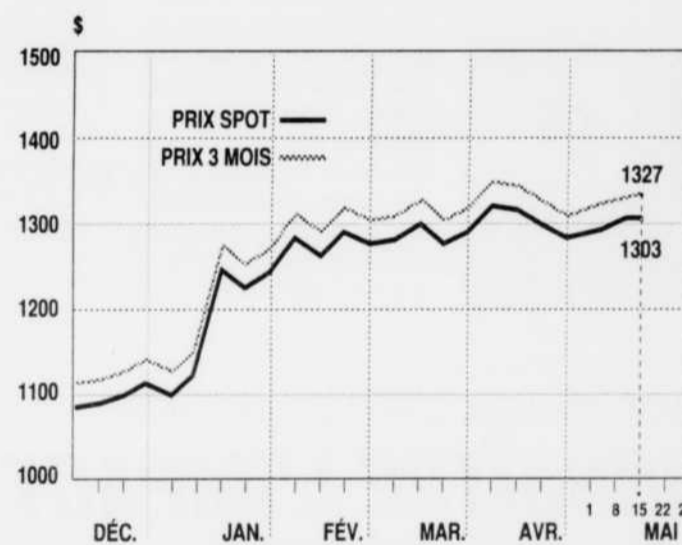
Devant l'inquiétude qu'expriment les producteurs de la Communauté européenne face aux importations d'aluminium de la Communauté des États indépendants (CEI), la Commission européenne compte surveiller les livraisons d'aluminium en provenance de la CEI.

La Commission a émis un règlement en vertu duquel les pays de la CE qui importent de l'aluminium de la CEI doivent émettre des documents officiels.

Des sources auprès de la Commission ont indiqué que cette nouvelle exigence ne limiterait pas les importations; elle permettra d'obtenir des statistiques plus exactes pour déterminer si d'autres mesures de protection sont nécessaires.

Source: Reuter

Prix de l'aluminium au LME



L'industrie de l'aluminium de la CEI

La Communauté des États indépendants (CEI) compte 14 usines d'électrolyse produisant 3,5 millions de tonnes d'aluminium de première fusion.

États	Nombres d'usines	Tonnes (milliers)
Russie	11	3 310
Tadjikistan	1	500
Azerbaïdjan	1	80
Ukraine	1	70

- Production principalement destinée à l'industrie militaire;
- Baisse de la demande pour les produits militaires;
- Le marché national n'a pas comblé le vide créé;
- Exportation massive des surplus d'aluminium vers l'Occident pour obtenir des liquidités;
- 70% des installations sont vétustes et n'ont pas de mesures intégrées de protection de l'environnement;
- La CEI importe une partie de son alumine;
- Difficultés sur le plan de la logistique, problèmes d'approvisionnement en matières premières et d'écoulement des produits en lingots;
- Procédés conçus pour le matériel militaire, peu de biens de consommation;
- Besoin pressant de devises fortes, demande nationale faible et offre excédentaire vont entraîner la poursuite des exportations, dont le volume sera semblable à celui de 1991 (environ un million de tonnes).

FAISONS CONNAISSANCE

Les techniciens en environnement **DES DÉTECTIVES... QUI CHERCHENT À LA SOURCE**

L'environnement a une répercussion directe sur notre qualité de vie et les techniciens en environnement sont parmi les employés d'Alcan qui l'ont peut-être le mieux compris. Ce sont eux en effet qui vérifient l'application des normes environnementales en vigueur dans le pays. Ce sont eux, encore, qui suggèrent aux différentes installations de l'entreprise des moyens concrets d'améliorer la performance des équipements reliés à la protection de l'environnement.

Considérés il y a quelques années comme des «empêcheurs de tourner en rond» très dispendieux, les techniciens en environnement sont actuellement aux premières loges, côté popularité. C'est que pour l'entreprise, la diminution de

l'impact causé par ses activités industrielles fait partie de ses priorités pour les années 90. Plusieurs techniciens confient même faire partie d'à peu près tout ce qui se fait comme projet dans les usines. «Les équipes veulent concevoir dès le départ des équipements «écologiques», précisent sept d'entre eux, rencontrés pour les fins de cette chronique, et nous sommes là pour les y aider.»

Et aider signifie souvent, pour eux, se transformer en détective prêt à fouiller plus loin que ce qui apparaît à première vue. «En fait, ce que l'on cherche est toujours à la source, expliquent-ils, car c'est à la base qu'il faut penser environnement.»

Lucien Simard, Usine Arvida

UNE QUESTION ACTUELLE... ET D'AVENIR

C'est un DEC en technique de génie chimique qui a mené Lucien Simard chez Alcan en 1979. Toujours pour l'Usine Arvida, il occupe des postes au niveau du contrôle de procédé et du développement des épurateurs avant de rejoindre le groupe de l'Environnement en 1986 comme technicien en environnement. Là aussi, on opte pour une polyvalence très flexible dans les tâches. Les responsabilités de l'équipe se rattachent principalement à trois secteurs: les résidus, les émissions à l'atmosphère et l'urbain.

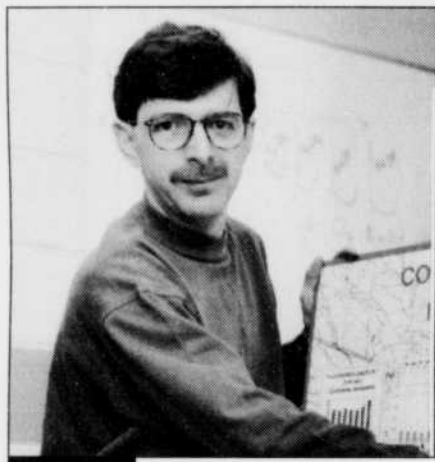


Photo: Jean Matteau

«Ce qu'il faut dire en tout premier lieu, c'est que nous sommes là non seulement pour mesurer et classer des données, mais aussi pour conseiller nos clients, les usines, remarque Lucien Simard. Concernant les résidus par exemple, nous suggérons, selon leur degré de contamination, d'es-

sayer de les réduire à la source, de les réutiliser ou de les recycler», explique-t-il. La surveillance du site de brasque est également sous leur responsabilité.

Quant aux chargés des émissions à l'atmosphère, ils doivent exercer un suivi très régulier des événements de toits et des épurateurs. La prise d'échantillons leur permet de connaître les quantités émises par les différents secteurs de l'usine. Les responsables de l'urbain, pour leur part, accordent une attention spéciale aux retombées de toutes sortes, fluorure, poussières, eaux de pluie, et le reste. Pour Lucien Simard, toutes ces tâches font partie

d'un ensemble qui signifie, d'abord et avant tout, faire partie des vrais actions qui préparent l'avenir.

Pierre Tremblay, CRDA **LA PASSION D'ESSAYER**

Technicien en environnement au Centre de recherche et de développement Arvida depuis janvier 1988, Pierre Tremblay fait actuellement partie du secteur de recherche en valorisation des résidus. Il rejoint ainsi le premier poste qu'il a occupé chez IBM, alors qu'il cherchait à purifier et retourner dans le procédé les résidus de solvants utilisés pour fabriquer des microplaquettes d'ordinateurs. Il y a d'ailleurs laissé deux inventions qui lui ont rapporté 7 000 \$ de «reconnaissance» de la part d'IBM.

Pierre Tremblay possède toujours une passion extrêmement communicative pour la recherche technique. Vous voulez lui faire plaisir? Demandez-lui d'essayer un nouveau produit, équipement ou technique dans un procédé quelconque. Vous verrez alors ses yeux s'illuminer de plaisir! Son intérêt et sa curiosité ne sont d'ailleurs pas passés inaperçus au CRDA, où il s'est déjà impliqué sur de nombreux travaux de recherche concernant à peu près tous les procédés: Bayer, électrolyse, C-Axis, le coulage de métal, et j'en passe.

Son DEC en technique de génie chimique et une année en génie unifié l'avaient en effet préparé à avoir une vue d'ensemble de la recherche qui s'effectue au CRDA. Actuellement, Pierre Tremblay collabore principalement aux travaux de récupération des boues noires des épurateurs des



Photo: Yves Henrichon

usines Beauharnois et Shawinigan, et sur celle des novaux, les résidus du procédé Plasma de l'Usine Guillaume-Tremblay. «Ce qui compte pour moi, c'est d'obtenir des résultats», explique-t-il. Et croyez-le, ce n'est pas l'énergie ni l'enthousiasme qui lui manquent pour y arriver!

Jacques Bélanger, Usine Isle-Maligne

CONNAÎTRE L'IMPACT GLOBAL DE NOS PROCÉDÉS



Photo: Steve Tremblay

Pour Jacques Bélanger, l'expérience acquise comme technicien d'une part en environnement et d'autre part en hygiène industrielle à l'Alcan depuis 1988, à l'Usine

Arvida et à l'Usine Isle-Maligne, lui ont ouvert tout droit le chemin du poste de responsable des deux secteurs qu'il occupe depuis 1990 à l'Usine Isle-Maligne. Pour lui d'ailleurs, l'un ne va pas sans l'autre. «Il est tout aussi important de vérifier l'impact environnemental d'un nouveau procédé sur les travailleurs, que sur les émissions à l'externe», affirme-t-il.

Pour y arriver, Jacques Bélanger s'implique donc dans tous les projets d'entretien ou d'ingénierie de l'usine et ce, dans tous les secteurs des installations. Ce qui signifie concrètement qu'il est un membre actif de plusieurs groupes d'amélioration de la qualité. «Nous devons être là

dès les premières étapes de conception d'un projet afin de minimiser les impacts environnementaux à l'interne comme à l'externe, explique-t-il. En aidant, entre autres, à la conception d'un système de ventilation plus performant qui permet le captage à la source.»

Pour Jacques Bélanger, l'une des principales responsabilités de l'équipe de l'environnement d'une usine est d'aider les installations à rencontrer les normes gouvernementales. Le suivi des émissions à l'air, à l'eau et au sol n'étant toutefois qu'une partie de la tâche, puisque le groupe doit aussi gérer les déchets de l'usine de même que l'impact de tous les produits utilisés par les employés.

FAISONS CONNAISSANCE

Miville Rhains, Usine Laterrière

"ON SE SENT ESSENTIEL"



Photo: Jean Matteau

À part quelques années comme technicien et opérateur dans les salles de cuves de l'Usine Arvida, Miville Rhains travaille presque exclusivement dans le domaine de l'environnement depuis son entrée chez Alcan en 1972. Le goût du changement l'entraîne en 1989 à l'Usine Laterrière, alors en plein démarrage. Ce fut là pour lui une source de motivation extraordinaire qui continue toujours de le stimuler. "Les normes environnementales très strictes qui régissent les nouvelles installations entraînent beaucoup de travail, ce qui fait qu'on se sent essentiel", affirme-t-il.

Comme dans presque tous les départements à Laterrière, la

polyvalence est de rigueur chez les quatre techniciens en environnement qui s'occupent à tour de rôle de trois secteurs: l'eau, l'air et l'hygiène industrielle. Concernant l'eau, les principales tâches sont d'opérer l'usine d'épuration des eaux, la prise d'échantillons et traitements de données qui en découlent. "Nous devons également surveiller la nappe phréatique (réserve d'eau potable) sur laquelle l'usine est construite", explique Miville Rhains.

En hygiène industrielle, ce sont surtout des tests effectués avec les employés sur différents contaminants et certaines contraintes thermiques qui peuvent survenir en usine. Mais actuellement, Miville Rhains accorde toute son attention à l'air que l'on respire dans nos installations et à celui qui est rejeté à l'extérieur. "Je m'occupe des stations de moniteurs HF qui mesurent les émanations de fluorure, de leur entretien, du suivi des données, toujours en collaboration avec le procédé", résume-t-il. Évidemment, dans tous les cas, les techniciens doivent fournir des rapports au Menviq.

Germain Proulx, Usine Vaudreuil EN HARMONIE AVEC LA PRODUCTION

Technicien en environnement au Centre Analytique et Environnement Vaudreuil depuis 1988, Germain Proulx avait déjà travaillé au même endroit comme échantillonneur lors de son entrée chez Alcan en 1974. C'est un intermède d'une dizaine d'années comme analyste dans les usines d'hydrate et une attestation collégiale en chimie analytique qui l'ont préparé à remplir ses tâches actuelles avec beaucoup d'enthousiasme. Selon lui, l'environnement doit maintenant s'intégrer harmonieusement à la production, et il est bien décidé à faire partie de l'action.

Comme dans bien des installations, l'environnement se divise en trois secteurs à l'Usine Vaudreuil: l'eau, l'air et l'hygiène industrielle. L'eau demande évidemment un suivi étroit d'échantillonnage et d'analyse, avec des rapports à émettre par la suite. Le secteur de l'hygiène industrielle permet de son côté d'évaluer certains paramètres de contaminants vis-à-vis des employés: quel est le niveau de poussières

respirables dans les usines, entre autres. "Selon les résultats de nos tests, nous suggérons le port de masques ou des ajouts d'équipements comme un système de ventilation plus efficace", explique Germain Proulx.

Au niveau de l'air, il s'agit de mesurer précisément les émissions à l'atmosphère qui proviennent des procédés. Encore là, Germain Proulx peut suggérer certains correctifs comme l'implantation de



Photo: Jean Matteau

nouveaux dépoussiéreurs qui permettent de récupérer les matières premières volatiles et de les retourner dans la procédé. "Dans ce sens là, nous apportons une contribution intéressante à l'entreprise en réduisant l'impact à l'environnement de même que les coûts", assure-t-il.

Bernard Brassard, Installations portuaires et ferroviaires DÉVELOPPER UNE CONSCIENCE EN ENVIRONNEMENT

Bernard Brassard est venu à l'environnement d'une façon un peu spéciale. Diplômé en dessin industriel de l'École technique de Jonquière, il travaille d'abord dans ce domaine huit ans à l'extérieur d'Alcan. En 1976, il entre à l'Usine Arvida, puis, en 79, il est transféré aux Installations portuaires comme responsable de la salle à dessins. En 85, il devient chargé de projet, principalement assigné à des dossiers environnementaux. Sans être véritablement technicien, il a développé une conscience en environnement qui le sert à tous les jours.

"C'est vraiment quelque chose qui s'acquiert avec l'expérience", explique Bernard Brassard, qui a fait avancer plusieurs dossiers importants à Port-Alfred, entre autres celui du dragage. "Il s'agissait d'enlever annuellement les sédiments accumulés près des quais pour maintenir les profondeurs d'eau nécessaires à l'accostage des navires", précise-t-il. Ce projet a d'ailleurs débouché sur le réaménagement de l'embouchure de la Rivière-à-Mars qui a contribué à diminuer sensiblement l'apport de sédiments.

En plus de poursuivre son travail en environnement comme support technique aux Installations portuaires, Bernard Brassard travaille, depuis janvier dernier, sur des projets du même genre au Roberval-

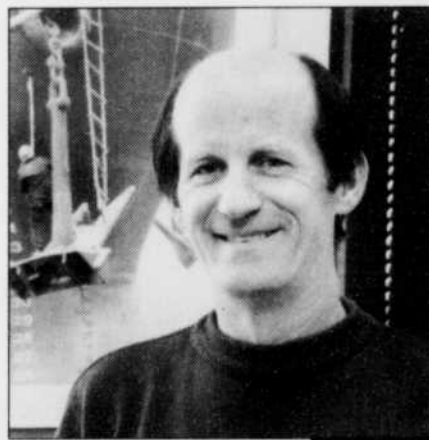


Photo: Pierre Paradis

Saguenay. "Nous mettons au point une station de distribution de carburant aux locomotives et nous étudions une manière de traiter les eaux qui ont servi à leur nettoyage. Bien entendu, les solutions devront attaquer les problèmes à la source", conclut-il.

Alain Chouinard, Usine Grande-Baie UNE PASSION POUR TOUT CE QUI TOUCHE À LA VIE

Impliqué dès le démarrage de l'Usine Grande-Baie comme technicien en environnement, Alain Chouinard a avancé étape par étape dans la mise sur pied d'un secteur de l'environnement. Avec un DEC en sciences pures et de l'expérience dans des milieux scientifique et industriel de la région, il se découvre alors une grande passion pour tout ce qui touche au respect de la nature, tant humaine, animale que végétale, à travers bien sûr la conformité aux normes environnementales.

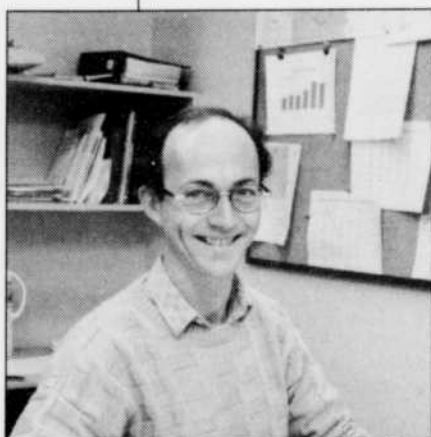


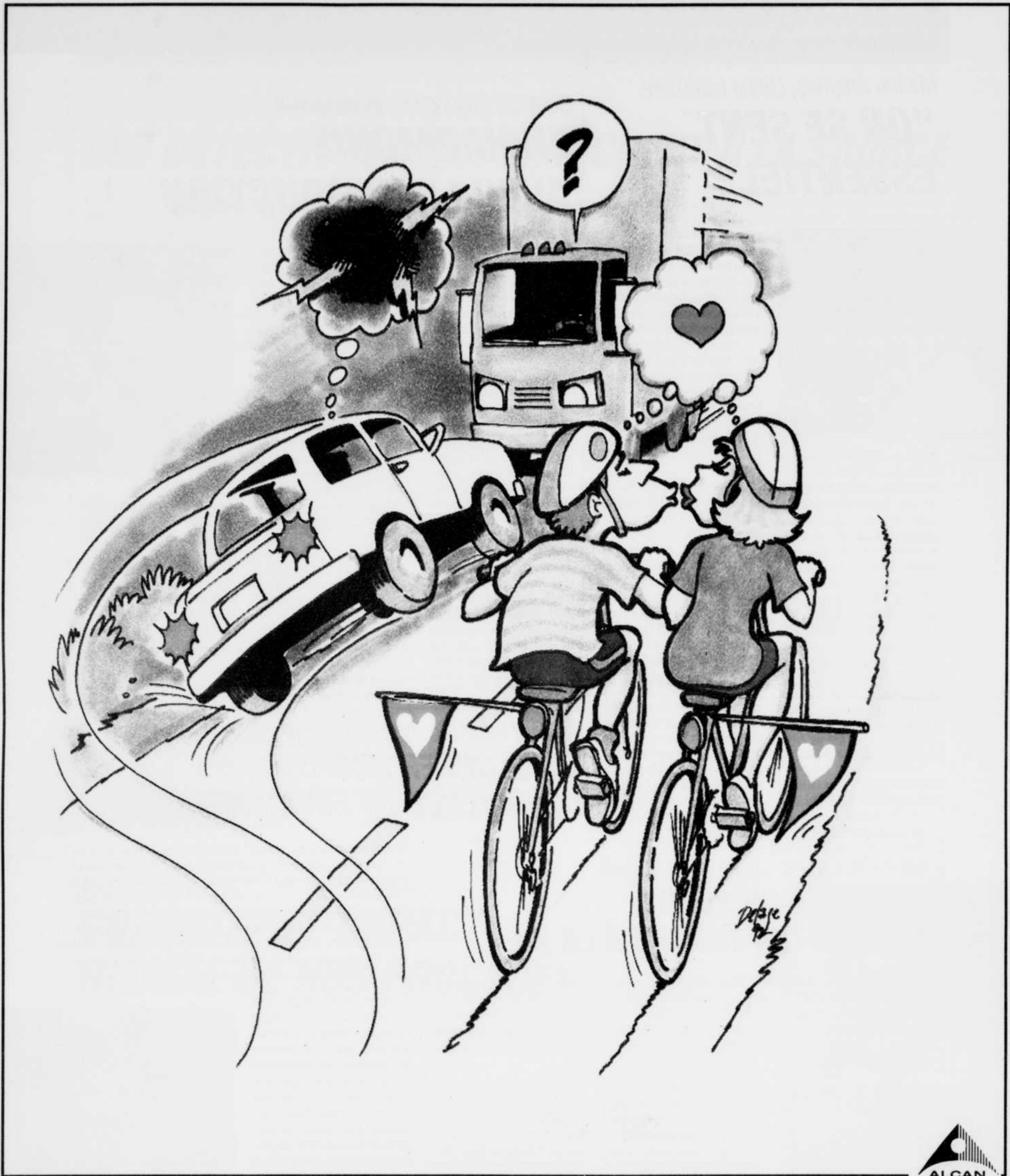
Photo: Pierre Paradis

"Notre première tâche a été de se renseigner sur ce qu'elles étaient pour pouvoir les

rencontrer. Que doit-on échantillonner, de quels équipements avons-nous besoin, quel niveau est acceptable, et le reste", remarque Alain Chouinard. Par la suite, trois secteurs sont créés: l'air, l'eau et les déchets solides (l'hygiène industrielle faisant quant à elle l'objet d'un service à part).

Dans le domaine de l'eau, le travail consiste principalement à mesurer la qualité des effluents par rapport à leur débit. Les émissions atmosphériques, gaz et particules, sont également échantil-

lonnées et évaluées. Dans les deux cas, des rapports réguliers sont envoyés au Menviq. Pour les déchets solides (ce qui ne peut être recyclé ou récupéré), des échantillons sont expédiés pour analyse. Selon les résultats, les actions seront différentes. Dangereux, les déchets sont retirés du milieu, accumulés et envoyés chez des traiteurs autorisés; non-dangereux, ils sont transportés au Site de disposition des déchets solides (SDDS) de l'Usine Arvida.



**LE
LINGOT**

MAIL POSTE

Canada Post Corporation Société canadienne des postes
 Prizage posté Tarif posté
 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