



SUPPLÉMENT SUPPLÉMENT



SEPT CENT CINQUANTE TONNES DE TOLE ET DE PROFILS D'ALUMINIUM produits à Kingston, voilà l'essentiel de ce qu'implique la construction de 22 locomotives et de 50 voitures de

passagers du train LCR. Léger, rapide et confortable, le nouveau type de train sera développé conjointement par trois entreprises, dont Produits Alcan Canada Limitée.

De l'aluminium sur les rails

Le gouvernement fédéral et la société Via Rail, filiale du Canadien National, ont décidé d'aller de l'avant pour l'achat du train LRC - Léger, Rapide, et Confortable - mis au point par Produits Alcan Canada Limitée, Bombardier-MLW et Dominion Foundries and Steel Ltd, ce qui permettra d'améliorer les services ferroviaires-voyageurs à travers le Canada.

Tout récemment, le gouvernement fédéral a annoncé qu'il s'appropriait à signer un contrat de \$90 millions pour l'achat de 22 locomotives et 50 wagons, pouvant ainsi mettre dix trains en service à travers le pays.

Bien que Bombardier-MLW soit partie au contrat, Produits Alcan Canada Ltée participera de façon très importante à la fabrication en fournissant 750 tonnes de feuilles et de profilés d'aluminium en provenance des usines de Kingston.

Le ministre fédéral des transports, Monsieur Otto Lang, a révélé que plusieurs des nouveaux trains entreraient en service dès 1980 pour favoriser des services voyageurs de qualité supérieure entre Montréal et

Québec. Les autres trains serviront au transport interurbain dans tout le pays.

En complément d'un service transcontinental amélioré, le train LRC sera utilisé dans l'ouest du Canada, dans les Maritimes et sur la ligne de chemin de fer qui joint Windsor à Montréal.

Trois autres compagnies soit Canadian Vickers Ltd, General Motors of Canada Ltd et Budd and Co. de Philadelphie ont soumis chacune un prototype mais le choix du gouvernement s'est porté sur le train LRC. L'utilisation de ce nouveau modèle devrait permettre des économies telles que les coûts de fabrication seront épongés.

Une dizaine d'années de recherche

Le contrat est l'aboutissement d'une dizaine d'années de recherches et de mises au point du prototype. Des ajustements sérieux ont débuté dès 1967 et en 1970, la fabrication du prototype de wagon débuta. En 1973, le modèle de locomotive fut fabriqué pour être soumis à des tests

de haute vitesse ici comme au Colorado.

Les ingénieurs et techniciens du service de génie Alcan, le Centre de recherches de Kingston et le personnel de Produits Alcan Canada Limitée ont conçu le modèle, la technologie de fabrication et la mise au point du train LRC.

Normalement, ce dernier est composé d'une locomotive et de cinq wagons. Toutefois, dix wagons peuvent être remorqués par deux locomotives situées à chaque extrémité du train. La légèreté du modèle, un centre de gravité bas et un système de suspension muni de détecteurs électroniques et de cylindres hydrauliques permettent aux wagons de s'incliner dans les courbes à une vitesse pouvant excéder de 40 pour cent celle des trains ordinaires. Cette nouvelle technologie constitue l'essentiel de ce prototype. Doté d'un tel avantage, ce prototype offre le maximum de confort aux passagers.

Un aspect fusiforme

Les voitures et la locomotive sont

de même largeur et de même hauteur. Les wagons du LRC ont deux pieds de moins de hauteur que les wagons ordinaires. Chaque voiture a une longueur de 84 pieds et le recouvrement extérieur est fait d'alliage d'aluminium.

Le train LRC est actionné par une locomotive à moteur diesel de 3 600 chevaux-vapeur pouvant rouler jusqu'à 125 milles à l'heure. La charpente de la locomotive est faite d'alliage d'aluminium. La locomotive est rattachée au reste du train par une section transversale. L'ensemble du train présente un aspect fusiforme et la section transversale soudant la locomotive à la voiture située à l'arrière imprime au roulement du train une certaine continuité dans son aspect extérieur tout en lui permettant beaucoup de flexibilité.

La légèreté, une charpente plus basse que celle des trains ordinaires accouplées à un centre de gravité bas, permettent à ce nouveau type de train de rouler très vite sur les voies ferrées sans pour autant s'écarter des règles de sécurité prévues pour le transport ferroviaire.

Le CRD présente à Alma

Ce sont deux colloques d'importance qu'ont connus ces jours derniers, Alma et Chicoutimi. Dans un premier temps, le Conseil régional de développement offrait au monde du travail: entrepreneurs, industriels, mouvements ouvriers un colloque de deux jours, vendredi et samedi, les 18 et 19 novembre, son Carrefour travail 77.

Après une pause d'une journée, l'Université du Québec à Chicoutimi conviait à son tour pour une étude d'une journée, le Projet de loi 45, lundi, le 21 novembre.



M. RENALD MARTIN, directeur du Centre d'Alma de la Stratégie communautaire d'emploi, s'entretient avec MM. Léo Gilbert, coordonnateur principal, Service des Relations industrielles, Arvida, Bertrand Bouchard, vice-président de SECAL, et Keith Armour, directeur de l'usine Isle-Maligne, de SECAL, à Alma.



M. JACQUES BRASSARD, d'Alma, député de Lac St-Jean, pour le parti ministériel, à Québec, s'entretient avec M. Michel Curti, directeur du Service des Relations publiques de SECAL, dans la région, et déjà, journaliste du Lingot, à Alma, en 1956.



M. CLOVIS MARTEL membre du personnel de l'Alcan à son usine Isle-Maligne, à gauche, et président de la Caisse populaire d'Alma, s'entretient avec M. Laval Fortin, entrepreneur d'Alma, président du Conseil économique d'Alma et paneliste à Chicoutimi et M. Luc Tessier, directeur de la polyvalente Camille-Lavoie à la CSR de Lac-St-Jean.

Carrefour - Travail 77

L'Alcan et les représentants de ses employés sont des deux groupes

La situation du travail, aujourd'hui, dans un proche et moyen avenir, voilà qui est d'intérêt pour l'industriel et le travailleur. Ainsi, au Carrefour travail du CRD à Alma, la Société d'électrolyse et de chimie Alcan fut-elle présente avec M. Bertrand Bouchard, vice-président et directeur régional, qui devait aussi participer à la série des exposés du vendredi après-midi, M. Keith Armour, directeur de l'usine Isle-Maligne, à Alma, MM. Raymond Girard, surintendant Services ferroviaires-Division du Transport de SECAL, et membre de l'exécutif du CRD; René Prévost, directeur Service Immobilier, Michel Curti, directeur service des Relations publiques, et J.-Léo Gilbert, coordonnateur principal, au service des relations industrielles.

Par ailleurs, la FSSA (Fédération des syndicats du secteur Aluminium) était présente avec son président, M. Jean Halley, et ses collègues à l'administration, MM. Germain Tremblay, Lorenzo Duchesne, Laval Harvey et David Chamberland.

Au colloque du projet de loi 45, les représentants de l'Alcan étaient plus près des questions des relations de travail, avec M. Jean-Louis Mongrain, directeur du service des Relations industrielles de l'Infrastructure régionale de l'Alcan et MM. Guy Lortie, coordonnateur principal, Jean-Guy Goulet, surintendant service du

Personnel au Centre de coulée, Arvida, Denis Audy, Relations avec les employés, division Transport, Gérard Lévesque, surintendant du Personnel, usine Isle-Maligne, Réal Lévesque, surveillant régional, service de la paie, Mlle Christiane Gagnon, conseillère en personnel, usine de minerai no 2 et M. Louis Lapointe, spécialiste en relations de travail, division Relations industrielles.

Participaient également à cette journée d'étude, MM. Roger Fortin, du Centre de coulée, Charles Lebrun, Robert Girard et Clément Simard, de l'usine Vaudreuil, Alonzo Lavoie et Vincent Lévesque, de Port-Alfred, MM. Bertrand Cyr et J.-Alfred Gauthier, d'Exploitation, Énergie électrique. Et encore, MM. Clermont-J. Goulet, surintendant des Services d'approvisionnement, et Léo Bernard, des Services de la sûreté.

M. Jean Halley, président de la FSSA, participait aussi au colloque de l'Université du Québec, sur la loi 45; il y prononçait d'ailleurs une causerie dans la première moitié de l'après-midi. Il était accompagné à cette rencontre de MM. Jean-Marc Dubois, Wilfrid Cormier, Guy Lalancette et Donat Lévesque, de même que de MM. Germain Tremblay, Lorenzo Tremblay et David Chamberland qui étaient aussi à Alma, deux jours auparavant.



M. JEAN-PAUL LETOURNEAU, à droite, vice-président exécutif de la Chambre de commerce du Québec, et conférencier au Carrefour travail 77 à Alma, M. Raymond Girard, surintendant Services ferroviaires Alcan, qui le remercia, madame Letourneau et M. Roger Caron, qui présentait le conférencier.

Valoriser...valoriser...valoriser...

Conférencier au banquet de 18h au Manoir du Rocher, l'invité, M. Jean-Paul Letourneau, vice-président exécutif de la Chambre de commerce du Québec, traitait des problèmes du jour, vendredi soir. Au titre des changements d'attitudes nécessaires, il déclarait qu'il faudra "valoriser

l'entrepreneur, son occupation et son rôle...qu'il faudra "valoriser la réussite économique, comme une condition du progrès pour tous et qu'il faudra également, poursuivait-il, "lâcher les béquilles gouvernementales" et "continuer de faire appel au dialogue et à l'entente".



ME BERNARD LANDRY, ministre d'état au Développement économique, Québec, donnera la conférence de clôture, samedi soir. L'accompagnent, dans l'ordre usuel, MM. Raymond Girard, membre de l'exécutif du CRD qui remerciera le conféren-

cier, M. LETOURNEAU, René Prévost, Hubert Desbiens, député de Dubuc, Paul Tremblay, président du CRD et Bertrand Bouchard, vice-président et directeur régional de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan.

L'Université du Québec présente à Chicoutimi le Projet de loi 45

La Société d'électrolyse à court et long termes

Répondant à l'invitation qui lui avait été faite, M. Bertrand Bouchard, vice-président et directeur régional de cette entreprise, disait comment il voyait l'Alcan dans la région, à court et à long termes. D'ici la fin de la construction de la nouvelle usine de La Baie, l'Alcan va créer entre 400 et 700 emplois dans la région, affectés à cette fin. Une fois la première salle de cuves construite et en activité, on devrait y trouver environ 400 employés, et ce pour une période de sept à huit ans. Puis, lorsque les deux autres salles de cuves prévues auront à leur tour été mises en production,

le nombre d'employés réguliers devrait être porté de 400 à 700. Pour ce qui est du long terme, de poursuivre M. Bouchard, la Société d'électrolyse espère maintenir l'emploi à son niveau actuel d'environ 9.000 personnes.

Dans son exposé de quelques minutes à peine, (l'horaire des conférences ne lui laissait que cinq minutes pour son exposé et cinq minutes pour les questions des participants), M. Bouchard a appuyé sur la nécessité d'augmenter la productivité de la main-d'oeuvre, tout en ajoutant que la qualité de la main-d'oeuvre n'est pas du tout mise en cause. Il

ajoutait que la reconstruction des usines est au programme, ce qui les rendra plus efficaces, et qu'il en est de même des améliorations à apporter aux conditions de travail.

Plus tard, M. Bouchard affirmait qu'un facteur des plus importants est le changement d'attitude vis-à-vis le travail. "L'orgueil du travail bien fait, poursuivait-il, et le respect de s'acquitter des obligations reliées à l'acceptation d'un emploi sont pour plusieurs des valeurs perdues...Il faudra donc retrouver le désir de travailler et cet orgueil du travail bien fait pour améliorer

la productivité".

En terminant, M. Bouchard déclarait que le marché de la région, de quelque 265.000 âmes est un peu limité pour les petites et moyennes entreprises qui s'y limitent. Ce qui serait le plus souhaitable, ajoutait-il, ce serait d'amener ces PME ou d'en créer de nouvelles, en vue d'une production axée surtout vers les régions ou les provinces extérieures, soit une vocation d'exportation. Et il ajoutait que la logique commanderait qu'elles s'orientent vers la transformation des matières premières déjà existantes, comme le bois et l'aluminium.

La FSSA, un agent économique régional

Conférencier aussi bien au Carrefour travail 77 du CRD à Alma qu'au colloque de l'Université du Québec à Chicoutimi nord, sur le projet de loi 45, M. Jean Halley, président de la FSSA, était fier de signaler que des "gens du Saguenay-Lac St-Jean reconnaissent cette centrale comme un agent économique régional, elle qu'on n'avait pas invitée à participer au "sommet économique du Québec", à la Malbaie.

Les deux rencontres d'Alma et de Chicoutimi auront aussi présenté aux participants M.

Marcel Lessard, d'Alma, Ministre de l'expansion économique régionale, à Ottawa, Me Marc-André Bédard, de Chicoutimi, Ministre de la justice, à Québec, M. Bernard Landry, Ministre d'état au développement économique, à Québec, de même que Me Pierre-Marc Johnson, Ministre du travail et de la main-d'oeuvre, à Québec.

Parmi les autres invités-participants, il y eut également M. Norbert Rodrigue et Mlle Denise Leduc, respectivement président de la CSN et présidente

du Conseil central de la région, M. Louis Laberge, président de la FTQ, le Père Emile Bouvier, économiste, auteur, fondateur du département des Relations industrielles de l'université de Montréal et aujourd'hui à l'Université Sherbrooke, et M. Viateur Larouche, aujourd'hui directeur de cette école de l'Université de Montréal, MM Laval Fortin, et Jacques Gagnon, d'Alma, respectivement entrepreneur et président du CEA et président-fondateur des Caisses d'entraide économique du Québec, et plusieurs autres.

1 - M. GUY CHEVRETTE, adjoint parlementaire du ministre du travail et de la main d'oeuvre, à Québec, rencontre MM. Jean-Marc Dubois, secrétaire de la FSSA, Jean Halley, président de cette centrale de la Fédération des syndicats du secteur aluminium et M. Wilfrid Cormier, trésorier de la FSSA.

2 - DURANT UNE PAUSE-CAFE, s'entretennent Mlle Christiane Gagnon, conseillère en personnel, Usine de minerai no 2, à Arvida, M. Jean-Guy Goulet, surintendant, Services du personnel, Centre de coulée, Arvida, et M. Louis Lapointe, relations de travail, division des Relations industrielles.

3 - LE REVEREND PERE EMILE BOUVIER, jésuite et économiste à l'Université de Sherbrooke, participant à la table ronde de clôture du colloque de l'UQAC, rencontre, dans l'ordre usuel, MM. Gérard Gagné, co-proprétaire et président de Lar Machinerie de St-Jérôme, Guy Lortie, d'Arvida, membre de l'équipe régionale des Relations industrielles de SECAL, et M. Clément Lavoie, membre de l'équipe du Conseil économique d'Alma.

Etude de la CASAW sur la santé

La Compagnie s'efforce d'en savoir davantage

Les résultats de l'étude sur la santé entreprise sous les auspices de la CASAW, le syndicat des employés de Kitimat, ont été rendus publics le lundi 21 novembre. Voici à ce sujet les points principaux d'un article publié par le porte-parole de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée dans le journal "INGOT" de Kitimat:

"Vous n'êtes pas sans savoir que les résultats de l'étude sur la santé entreprise sous les auspices de la CASAW sont maintenant publiés. Vous n'ignorez pas non plus que la compagnie n'a pas été autorisée à déléguer des représentants ou à participer de quelque façon à l'enquête. Nous sommes donc encore très mal informés des conclusions de l'étude, soit plusieurs heures après sa communication aux membres de la presse. Dans ces circonstances, nous avons disposé de très peu de temps pour préparer quelques commentaires sur le contenu du rapport.

"Nous avons espéré avoir l'occasion de rencontrer le docteur Bertrand Carnow au cours de sa visite, afin qu'il nous fasse part de ses conclusions et puisse discuter avec nous de l'étude. Le docteur Carnow a ainsi été invité hier après-midi à rencontrer le comité paritaire formé par le syndicat et la direction pour étudier

les questions de santé professionnelle. Après avoir accepté l'invitation, le docteur Carnow a par la suite refusé de rencontrer le comité.

A première vue, le rapport suppose qu'il y a une relation entre certains paramètres de la fonction pulmonaire et l'exposition, telle qu'on la définit dans l'étude. Par ailleurs, pour certains autres paramètres de la fonction pulmonaire et d'autres cas de troubles pulmonaires, il n'y aurait aucun lien avec l'exposition. Le rapport suppose en outre une relation entre l'exposition et certains paramètres de maladies osseuses, alors que d'autres paramètres de troubles osseux n'auraient pas de lien significatif avec l'exposition. Selon le docteur Carnow, les résultats obtenus dans ce domaine constitueraient la découverte d'une nouvelle maladie. D'autres aspects de la santé ont également fait l'objet de l'étude et ne paraissent présenter aucune relation avec l'exposition.

"Ces résultats ne manqueront pas de provoquer quelque surprise et, s'ils sont fondés, seront de plus haut intérêt pour le monde médical et scientifique, ainsi que pour les sociétés et les travailleurs de l'industrie de l'aluminium. En ce qui concerne la

fonction pulmonaire par exemple, les conclusions de l'étude de la CASAW sont en contradiction avec celles d'autres études réalisées aux Etats-Unis et en Ecosse. Dans le cas du personnel exposé aux fluorures dans les secteurs de l'aluminium, des phosphates fertilisants et dans d'autres industries, des mesures de dépistage systématique de fluorose osseuse sont appliquées depuis plusieurs années avec des résultats entièrement satisfaisants. Si elle est acceptée par le corps médical, la découverte d'une nouvelle maladie osseuse encore inconnue en dépit d'études et de recherches poussées constituera un fait capital pour la médecine.

"Comme prochaine étape, nous envisageons de consulter des spécialistes en la matière afin de connaître leur avis. Nous présenterons l'étude à notre propre service médical et à des conseillers médicaux de l'extérieur, dont certains représentent actuellement des syndicats ou des compagnies qui poursuivent une étude fouillée de médecine professionnelle dans le secteur industriel de l'aluminium aux Etats-Unis, en collaboration avec des organismes publics de santé du gouvernement américain.

"Une étude comme celle de la

CASAW est une recherche d'une grande complexité dont les résultats nous intéressent au plus haut point. Il sera donc justifié de procéder à un examen approfondi des méthodes adoptées et des conclusions, ce qui prendra nécessairement un certain temps. Nous avons affecté à cette tâche un personnel qui travaille à plein temps et qui soumettra ses conclusions, et celles qui lui seront communiquées d'autres sources, dans les plus brefs délais possibles. Si des problèmes de santé professionnelle encore inconnus de l'industrie de l'aluminium étaient révélés, nous prendrions toutes les mesures nécessaires pour les corriger. Entretemps, nos nombreux programmes d'amélioration du milieu de travail et de l'environnement continueront d'être mis en oeuvre et des mesures concrètes, comme le port de masques protecteurs, seront appliquées; ainsi, nous continuerons de respecter, comme nous l'avons fait jusqu'ici, les normes de santé qui ont été établies".

NDLR - Le Dr Bertram Carnow, responsable de l'étude de santé demandée par CASAW est professeur, directeur du Service de médecine industrielle, Université de Illinois.

L'usine d'alumine en Irlande sera construite

Deux sociétés se joignent à Alcan

Alcan Aluminium Limitée, Billiton B.V. (Société du groupe Royal Dutch-Shell) et The Anaconda Company (filiale d'Atlantic Richfield Company), qui ont leurs sièges sociaux respectifs à Montréal, La Haye et New York, ont annoncé aujourd'hui qu'elles étaient arrivées à un accord de principe sur la construction d'une usine d'alumine en République d'Irlande.

Alcan avait lancé l'idée du projet en 1974, mais en avait par la suite reporté la réalisation. Les trois sociétés participeront à la propriété de la nouvelle installation, Alcan détenant des intérêts de 40 pour-cent, Billiton de 35 pour-cent et Anaconda de 25 pour-cent. Les ententes convenues doivent maintenant faire l'objet de contrats détaillés qui seront passés entre les trois sociétés, vraisemblablement d'ici la fin de semaine.

L'exploitation de l'usine d'alumine sera confiée à une société en participation qui portera le nom de Aghinish Alumina Limited.

800 nouveaux emplois

Le projet, qui prévoit la construc-

tion d'une usine d'alumine d'une capacité annuelle de 800 000 tonnes métriques, implantée sur l'estuaire du fleuve Shannon dans le comté de Limerick, a déjà reçu l'approbation de l'Etat irlandais et des autorités du comté. Le nombre d'emplois créés sera d'environ 800 personnes.

On y traitera diverses bauxites importées et la production d'alumine servira à l'approvisionnement des usines d'électrolyse étrangères appartenant aux compagnies affiliées des trois sociétés ou sera vendue à des clients indépendants. Les travaux de construction commenceront au début de 1978 et s'étendront sur quatre ans environ. Le total des investissements prévus sera de l'ordre de (E.-U.) \$500 millions.

Un choix motivé

Outre les capitaux apportés par les trois sociétés et par d'autres investisseurs, le financement de la construction comprendra

vraisemblablement d'importants crédits à l'exportation destinés à l'achat de biens d'équipement ainsi que des prêts consentis par un groupe de banques irlandaises.

Divers facteurs ont influé sur le choix de la République d'Irlande comme lieu d'implantation de la nouvelle usine. Mentionnons entre autres la présence de l'Irlande au sein de la communauté économique européenne, ce qui permet la libre entrée de l'alumine dans les autres pays membres, et une réglementation fiscale favorisant les industries d'exportation. L'Irlande offre également un emplacement de premier ordre, des conditions excellentes pour le transport en eaux profondes de la bauxite importée et de l'alumine exportée et la possibilité d'une expansion qui pourrait porter la capacité de production à un maximum de 2 400 000 tonnes métriques par an. Les trois compagnies ont souligné le concours que leur ont apporté l'Industrial Development Authority d'Irlande et l'Etat irlandais, grâce auxquels le projet a pu être mené jusqu'à son point actuel.

La production canadienne d'alumine ne sera pas affectée

M. Roger Phillips, président de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée, compagnie exploitante des usines d'électrolyse canadiennes d'Alcan, a déclaré aujourd'hui que la participation d'Alcan au projet de la nouvelle usine d'alumine irlandaise ne serait pas préjudiciable à la production canadienne d'alumine.

L'aluminium en provenance de l'usine de la République d'Irlande ne sera pas destinée aux usines canadiennes, a dit M. Phillips. L'Usine Vaudreuil, notre installation d'alumine établie dans la région du Saguenay au Québec, continuera de transformer en alumine la bauxite importée et d'approvisionner nos usines d'électrolyse québécoises.

Le travail à la chaîne

L'usine de calcination no 2 vise de plus en plus haut. C'est ainsi qu'un nouvel élévateur à godets pouvant manutentionner 120 tonnes d'alumine à l'heure a été récemment installé. Celui-ci peut fournir toute la production des quatre fours rotatifs. Auparavant, il n'y avait que deux élévateurs de ce type. Chacun pouvait manoeuvrer 40 tonnes d'alumine. Si l'un d'eux tombait en panne, un ralentissement se ressentait au niveau de la production.

L'installation de cet élévateur n'a pas été sans problèmes. Il a fallu creuser un nouveau sous-sol, passer l'élévateur à travers les soutes existantes et construire une tour de 110 pieds de hauteur, à côté de la tour actuelle.

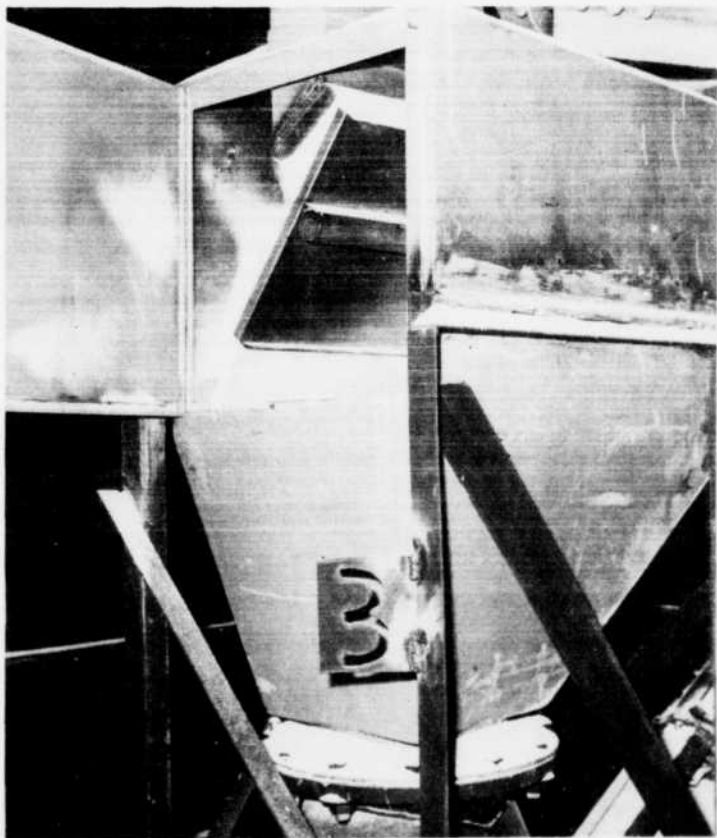
Un peu comme la grande roue des parcs d'attractions, des godets ac-

crochés à une grosse chaîne transportent l'alumine. Celle-ci est acheminée vers les godets par un convoyeur à air fluidisé. Aussi, un tamis enlève les particules de poussières qui ont pu se joindre à l'alumine. Chaque godet d'alumine se déverse sur une plaque rattachée à un transformateur spécial. Bien que celle-ci ne bouge pas, l'impact que l'alumine crée sur la plaque enregistre le débit de quatre fours rotatifs. Le transformateur transmet les pulsations aux instruments de la salle de contrôle.

Cette balance mesure donc la production. Après, l'alumine est acheminée par un convoyeur à air fluidisé dans une soute. C'est là que les wagons vont la chercher pour ensuite la transporter vers les salles de cuves.



A la salle de contrôle de l'usine de calcination no 2, le poids de la production d'alumine n'est pas un secret. De g. à dr., MM. Raymond Tremblay, technicien de projet; Errol Riopel, technicien d'entretien; Laurent Simard, opérateur et Ian Duncan, chef de projet.



L'alumine surveille sa ligne. Elle se pèse souvent. Cette balance mesure la production d'alumine.



minute
dollar\$

par Raymond Arcand

A se comparer, on se console...

Le taux annuel d'inflation au Canada, à la fin de septembre dernier, s'établissait à quelque 8.4%. Toutefois, en feuilletant les statistiques publiées par l'Organisation pour la coopération et le développement économique (OCDE), on réalise vite que de nombreux pays sont encore aux prises avec une inflation galopante. En effet, de septembre '76 à septembre '77, la France a connu un taux d'inflation de 9.7%, la Grande-Bretagne 15.6%, l'Italie 18.6%, l'Islande 26.6%, le Portugal 28.9%, l'Espagne 29.5%.

L'isolation synonyme d'épargne

En isolant les murs du sous-sol depuis le plafond et jusqu'à deux pieds au-dessous du sol, les propriétaires peuvent réduire les frais de chauffage de leur maison et rendre cette partie de leur habitation plus confortable. Pour les personnes intéressées, le Bureau de la conservation de l'énergie (C.P. 3500, Station postale C, Ottawa) offre sur demande plusieurs brochures. 100 façons d'économiser chez soi énergie et dollars, payez moins, chauffez mieux, emprisonnons la chaleur, voilà trois petits documents agréables à lire pouvant aider tous les propriétaires canadiens à économiser énergie et argent.

Un panier de provisions de \$48.66

Pendant la semaine du 14 octobre dernier, le prix du régime nutritif de la Commission de lutte contre l'inflation pour une famille de quatre personnes a atteint \$48.66. Ce chiffre est inférieur de 34 cents à la moyenne du mois de septembre. Alors que le coût de la plupart des articles est resté relativement constant, la baisse du prix des fruits a compensé la hausse du prix des légumes.

Le taux de chômage à plus de 8%

En octobre dernier, le taux désaisonnalisé de chômage est demeuré à 8.3. Ayant diminué en Ontario et en Alberta, ce taux de chômage a augmenté de 1.9 à l'Île-du-Prince-Édouard, de 1.6 à Terre-Neuve, de 1.3 au Nouveau-Brunswick, de 0.6 au Québec, de 0.4 en Saskatchewan, de 0.3 en Nouvelle-Écosse, de 0.2 en Colombie-Britannique et de 0.1 au Manitoba. En octobre, le taux de chômage désaisonnalisé au Québec s'établissait alors à 11.4%.

Désai... Désaisonn... Désaisonnalisé

Le dictionnaire français regroupe de nombreux mots. Il en est certains difficiles à prononcer et d'autres difficiles à comprendre. "Le taux de chômage désaisonnalisé" expression difficile à prononcer, n'est toutefois pas difficile à comprendre. C'est un taux qui tient compte des écarts saisonniers par rapport à la moyenne annuelle et qui est corrigé en conséquence. Ce taux de chômage permet de mieux évaluer le marché du travail, puisqu'il tient compte du chômage accru à diverses saisons (ex. un réparateur de motoneige en chômage durant l'été).

Horizon 1982

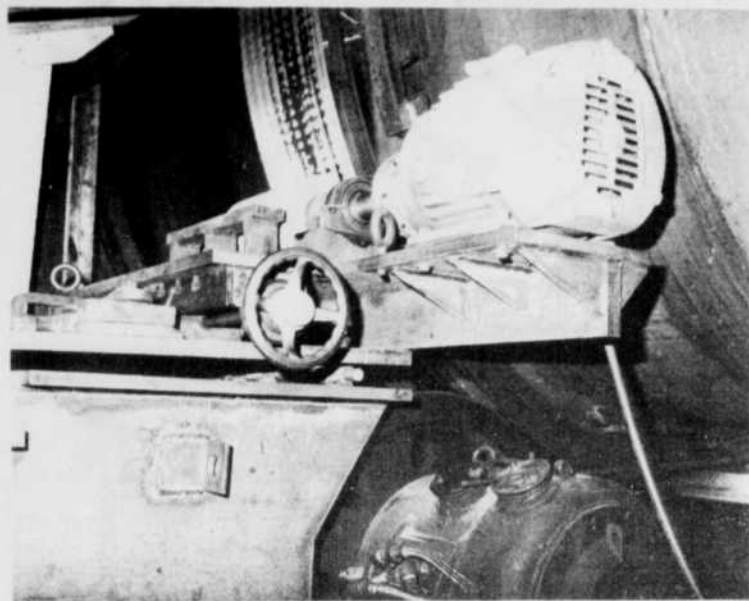
Dans son quatorzième exposé annuel, le Conseil économique du Canada ne voit pas d'éclairci dans le ciel canadien. La roue continuera de tourner au ralenti. Le Canada vendra moins à l'étranger mais achètera davantage. Le revenu par famille ou par habitant continuera de progresser, certes, mais le chômage sévira encore. Voilà quelques-unes des constatations économiques faites par le Conseil qui recommande que la Banque du Canada continue de restreindre l'expansion de la masse monétaire et que les gouvernements réduisent les impôts et les taxes de vente.

Investir, c'est quoi?

Investir consiste à réduire sa consommation présente en vue d'augmenter sa consommation future, précisait M. Jean-Marie Gagnon, vice-doyen à l'enseignement, faculté des sciences de l'administration à l'Université Laval, lors du congrès de la Chambre de commerce de la province de Québec. Et M. Gagnon poursuivait: "Si un individu ou une collectivité accepte de réduire sa consommation présente, c'est évidemment en vue de constituer un capital qui lui permettra d'augmenter sa production. Pourquoi semer si l'on n'espère pas que la récolte sera plus importante que la quantité de grains qu'on a laissés pourrir dans le sol?"

L'épargne est une tradition

"L'épargne est une tradition que les Canadiens ne semblent pas vouloir abandonner", souligne une récente livraison du journal Les Affaires. On peut en effet y lire "qu'à mi-chemin de l'année 1977, on comptait pas moins de 23.3 millions de comptes d'épargne dans les banques à charte canadiennes, et leur montant global était de \$43.23 milliards, en regard de 21.9 millions de comptes et de \$36.35 milliards une année plus tôt".



VUE D'ENSEMBLE de la meule spéciale qui a été faite à partir d'une table de tour à métal. Cette deuxième opération visait à redonner au bandage sa forme originale.

Réparer sans interrompre la production

A l'usine de calcination du coke, il y a deux fours rotatifs. Si l'un d'eux arrête, la production est réduite de moitié et l'usine ne suffit plus à la demande.

Dernièrement, un des quatre pneus sectionnels (supports de rotation) du four no 1 s'est brisé, empêchant toute utilisation de ce four. Il aurait fallu plus d'un mois avant d'obtenir les services de la compagnie spécialisée dans ce genre de réparation et l'usine de coke ne pouvait se permettre ce délai. Il fallait remettre en marche au plus vite le four car même les réserves de coke calciné étaient à un très bas niveau.

Il fut donc décidé de faire appel aux moyens du bord. En premier lieu, le bandage du pneu sectionnel fut soudé avec mille et une précautions. Ce travail prit une semaine et le four fut remis en marche. Cependant, pour redonner au four une rotation parfaite, il fallait meuler le

bandage du pneu afin de lui redonner sa forme originale, mais aucun outil pour effectuer cet ouvrage n'était disponible dans les usines.

La direction de l'atelier d'usinage confia le problème à MM. Georges-Edouard Savard, machiniste, et Camil Guérin, ingénieur. Ces derniers étudièrent la situation et modifièrent en conséquence la table d'un tour à métal afin de l'adapter pour pouvoir meuler le bandage du pneu sans pour autant arrêter la production.

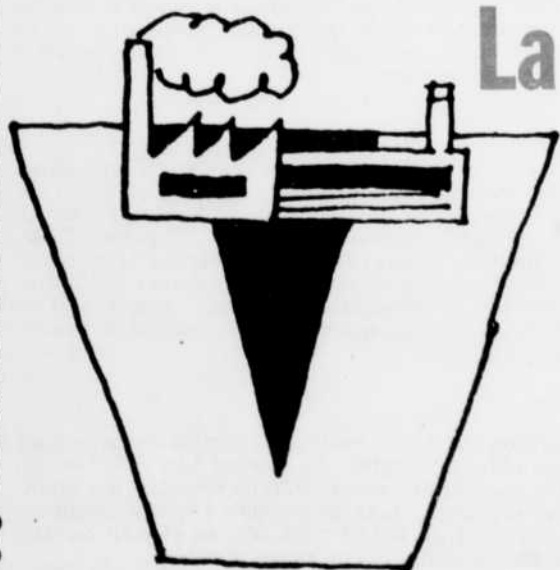
Il a fallu deux semaines pour construire la meule spéciale et procéder au meulage du bandage. Le résultat final donne au bandage une surface aussi lisse que celle des autres pneus. Cela prouve qu'avec le temps et les ressources nécessaires, les employés de SECAL réussissent aussi bien que certaines entreprises spécialisées. Le résultat est d'autant plus méritoire que la production n'a pas été interrompue.



LA première opération consistait à enlever les excès de soudure à l'aide d'un couteau à métal monté sur une table de tour à métal, modifiée pour s'adapter à la structure du four. M. Georges-Edouard Savard, machiniste, responsable du projet, surveille le tournage du bandage.

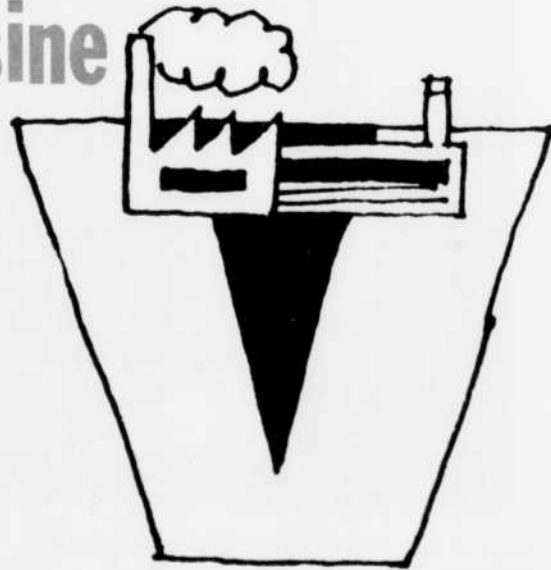


C'EST ICI QU'ON DONNE les préventions de la météo des fours rotatifs. Le récepteur indique la température des fours rotatifs transmise par les antennes, le transmetteur et un appareil spécial qui mesure le degré de chaleur. Sur la photo, M. Roland Côté, opérateur d'alimentation des fours à l'usine de calcination no 2, lit les cadrans du récepteur. Aussi, à droite, UNE RADIO FM pour plus de chaleur. Le système de télémétrie indique la température des fours rotatifs.



La radio FM à l'usine de calcination no 2

Désormais, les fours rotatifs de l'usine de calcination no 2 sont sintonisés à une radio FM. Celle-ci peut renseigner l'opérateur sur la température des fours rotatifs. Au moyen d'un récepteur, on envoie de hautes fréquences au transmetteur. Ce dernier est attaché à un appareil qui mesure la température des fours. Puis les antennes situées sur les fours rotatifs transmettent les informations au récepteur.



Notre président se familiarise avec le travail des policiers

Le président de notre Société, M. Roger Phillips, a profité de son récent passage dans la région pour se familiariser avec le travail des policiers.

En effet, le 17 novembre dernier, M. Phillips est venu rencontrer plusieurs membres des détachements Saguenay et Lac-St-Jean de la sûreté de SECAL. Chaleureusement accueilli, notre président s'est sensibilisé avec les techniques policières et le travail diversifié que les responsables de l'ordre effectuent à nos installations.

M. Phillips s'est particulièrement intéressé au contrôle d'accès aux usines, à la protection des biens des employés et de la Compagnie ainsi qu'au maintien en général de l'ordre et de la paix à nos installations.

La section des enquêtes, la structure hiérarchique de notre force constabulaire, les objectifs et les défis pour la prochaine année, voilà autant de sujets qui ont intéressé M. Phillips qui était guidé, au cours de cette visite, par M. Roger Jones, le directeur de la sûreté de SECAL au Saguenay-Lac St-Jean.

À bord d'un véhicule de la sûreté de l'Alcan M. Phillips a effectué une patrouille à travers les usines d'Arvida, faisant une halte à chacun des postes de garde où il a pu serrer la main aux policiers en devoir.

Des membres de la force constabulaire de notre Société au Lac St-Jean s'étaient donné rendez-vous à Arvida afin de participer, avec leurs confrères du Saguenay, à la rencontre.



M. ROGER PHILLIPS TRANSMET UN MESSAGE à bord d'un véhicule patrouille. M. Phillips, le président de notre Société, a vécu récemment une partie du travail de nos policiers, en effectuant à bord d'un véhicule de la sûreté une patrouille de nos installations d'Arvida. Le constable Adrien

Dugal, bien connu de nombreux employés, accompagnait le président lors de cette tournée. M. Dugal est responsable entre autres de la surveillance de la circulation et des infractions dans les parcs de stationnement de notre entreprise à Arvida.

Félicitations et Bienvenue aux "25 ans" d'Isle Maligne

C'est quelque part en janvier '78 que se réuniront les employés, nouveaux pionniers de l'usine Isle-Maligne, Alma, de la Société d'électrolyse et de chimie Alcan. Comme ce fut le cas au dîner des 25 du 3 juin dernier, les employés qui auront alors passé le cap des 25 années de carrière au cours des sept derniers mois de l'année en cours, amèneront leurs épouses ou compagnes au dîner d'hommage offert à leur intention.

La date précise de cette soirée d'hommage, félicitations et bienvenue à l'endroit de ces doyens sera annoncée un peu plus tard. Il suffit pour le moment, que ces nouveaux pionniers et leurs épouses soient prêts à réserver une soirée pour cette Fête, vers la fin de janvier.



U.Q.A.C. SECAL: Depuis septembre, l'U.Q.A.C. offre un programme de maîtrise en gestion de projet; un groupe d'ingénieurs travaillant au service de SECAL suit ce programme. Le 11 novembre dernier, la direction de cette maîtrise effectuait une visite industrielle en compagnie des travailleurs-étudiants de SECAL. De g. à dr.: MM. Renaud Gosselin, surintendant ingénierie - usine Vaudreuil; Albert Poiré, ingénieur production - Exploitation Energie électrique; Robert Brassard, ingénieur génie - Exploitation Energie électrique; Raymond Auger, ingénieur, M.B.A. professeur en

gestion, directeur de la maîtrise en gestion de projet à L'U.-Q.A.C.; Jean-Guy Desforges, Ph.D. docteur en administration publique, directeur adjoint du service de l'enseignement H.E.C. (université de Montréal), professeur en gestion de projet à l'U.Q.A.C.; Jean Larocque (en arrière), ingénieur développement - usine Vaudreuil; Roger Bélanger, ingénieur coordinateur principal ingénierie - Centre de coulée; William Charlton, ingénieur surintendant ingénierie - usine d'Arvida; et Richard Doucet, ingénieur service d'ingénierie - usine Vaudreuil et représentant des étudiants.



UN NOUVEL ELAN AU CLUB SOCIAL des laboratoires 109 et 110. Au printemps dernier, les membres du Club social du Centre de recherches d'Arvida procédaient à l'élection du nouvel exécutif pour l'année 1977-78. Dans l'ordre usuel, nous retrouvons Roland Lessard, trésorier, Yolande Tremblay, vice-présidente, Yvon Villeneuve, président, et Huguette Boily, secrétaire. Existants depuis un bon bout de temps déjà, le Club social a d'intéressants projets en vue, dont le plus immédiat, une rencontre amicale à l'occasion des Fêtes!



VISITEURS DU CEGEP de Chicoutimi - Ces jours derniers, un groupe d'étudiants en électrodynamique du Cegep de Chicoutimi ont fait une visite industrielle à la salle à dessin, Exploitation énergie à Arvida. De g. à dr., MM. H-Gérard Buteau, chef de groupe-dessin; Réjean Gagnon, étudiant; Jean-Guy Paradis, électricien-Entretien usines de Jonquière, en stage à la salle de dessin; Camil Tremblay, technicien-dessinateur; Magella Morin, professeur au Cegep; et Alain Fortin, étudiant.

CE GRAPHIQUE illustre la position de la voie d'évitement par rapport au Parc industriel et à la voie ferrée du Roberval-Saguenay qui existait déjà. En haut: les terrains du Parc industriel. Au centre: le quai de déchargement communautaire et la voie d'évitement. En bas: la voie de chemin de fer du Roberval-Saguenay.



Roberval-Saguenay au Parc Industriel de Chicoutimi

Ce sont les voies ferrées et les locomotives de la Compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay qui assureront la liaison ferroviaire entre le Parc industriel de Chicoutimi et les centres de triage de Chicoutimi et Jonquière.

La réalisation de cette voie d'évitement fait suite à une demande de la part des dirigeants du Parc industriel à l'effet que, le Roberval-Saguenay installe les voies ferrées nécessaires, en assure l'entretien et fournisse les locomotives

requis pour assurer le déplacement des wagons.

Les plans et tracés originaux, proposés par la firme d'ingénieurs-conseils Gravel, Cauchon & associés, furent légèrement modifiés à la demande des autorités du Roberval-Saguenay.

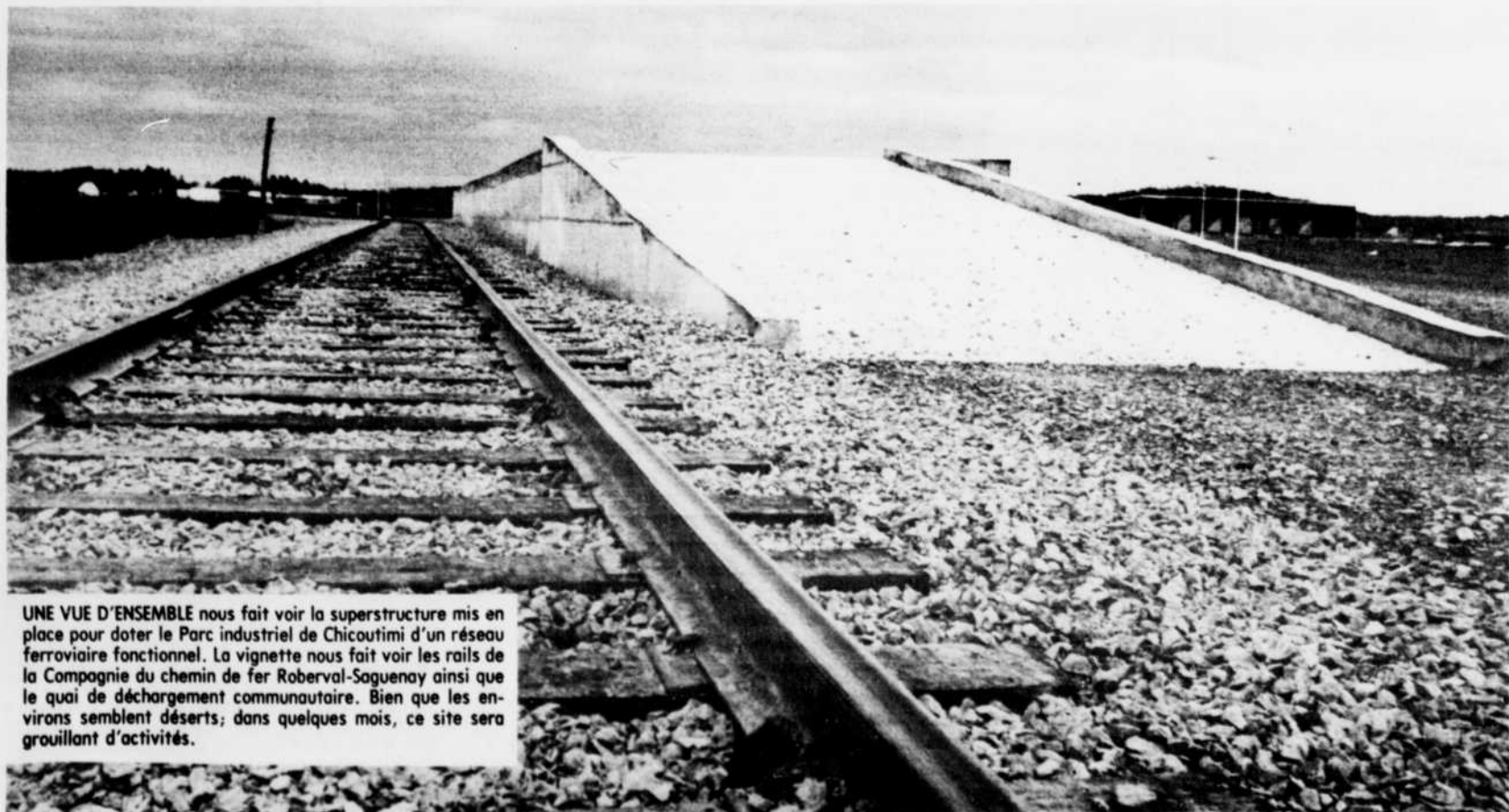
Accepté par les deux parties, le projet fut confié au département de l'entretien des voies qui, pour mener à bien sa mission, demanda l'aide du département des voies ainsi que celle du département du transport.

Une équipe de 12 hommes, sous la direction de M. Paul-Armand Beaulieu, surveillant-entretien des voies et bâtisses, réalisa en trois semaines le premier tronçon reliant le Parc aux voies du Roberval-Saguenay: 1,000 pieds de voie ferrée, 2 aiguillages, le tout, longeant le quai de débarquement communautaire. Ce premier tronçon est terminé et peut dorénavant desservir les occupants du Parc.

Pour l'avenir, un autre projet prévoit la mise en place de VOIES

DE SERVICE pour relier directement les entreprises établies dans le Parc au tronçon principal.

Les principaux facteurs qui ont motivé ce choix de la part des dirigeants du Parc industriel, sont: le facteur localisation (proximité des voies du Roberval-Saguenay) et les voies ferrées standard de la Compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay qui n'auront pas besoin d'être modifiées pour la manutention de wagons en provenance des 4 coins du pays.



UNE VUE D'ENSEMBLE nous fait voir la superstructure mis en place pour doter le Parc industriel de Chicoutimi d'un réseau ferroviaire fonctionnel. La vignette nous fait voir les rails de la Compagnie du chemin de fer Roberval-Saguenay ainsi que le quai de déchargement communautaire. Bien que les environs semblent déserts; dans quelques mois, ce site sera grouillant d'activités.