

Journal
des employés
et retraités d'Alcan
au Saguenay-
Lac-Saint-Jean

61^e année • Numéro 10 Vendredi 29 octobre 2004

Le LINGOT



6 Usine Grande-Baie

NOUVEL ENVIRONNEMENT ERGONOMIQUE POUR LES OPÉRATEURS DE PONTS ROULANTS

3

L'USINE DE
PARE-CHOCs DEVIENT
ALCAN STRUCTURES
AUTOMOBILES

9

ENTREVUE
SPÉCIALE AVEC
CHANTAL
PETITCLERC

10 et 11

DOSSIER :
LA TRANSFORMATION
DE L'ALUMINIUM
AU SAGUENAY-
LAC-SAINT-JEAN

8 Centre de produits anodiques de l'usine Arvida

SANTÉ-SÉCURITÉ : LES EMPLOYÉS DU GROUPE TECHNIQUE PRENNENT LE VIRAGE



200 bénévoles dans les installations d'Alcan LES AIDANTS NATURELS TENDENT LA MAIN

Ils vous côtoient tous les jours, travaillent dans le même environnement et, de prime abord, rien ne les distingue des autres. Leur différence : ce sont des aidants naturels, des gens vers qui nous avons envie de nous tourner pour discuter d'une situation difficile au travail, à la maison ou toute autre sphère de la vie. Bénévoles, ils sont plus de 200 autour de nous répartis dans la majorité des installations d'Alcan de la région.

Le programme des aidants naturels part d'un constat de base : chaque employé est d'abord une personne qui vit des expériences multiples au travail comme à l'extérieur et qui, parfois, a besoin de support pour traverser des épreuves.

L'expression le dit bien, pour les aidants naturels, aider c'est naturel! Ils aideraient spontanément les gens autour d'eux, que le programme existe ou pas. Le programme leur apporte de la formation, un cadre d'intervention et surtout la force du réseau des aidants naturels. Œuvrer en commun, avec un soutien et une formation continue, pouvoir se ressourcer au sein du réseau, voilà autant d'éléments qui contribuent à maintenir des gens de qualité en place et à ne pas les laisser se faire dévorer par les problèmes des autres.

La recette d'une aide efficace

Plusieurs conditions doivent être mises de l'avant pour assurer le succès de l'implantation d'un réseau d'aidants naturels. La clef de voûte du réseau des installations d'Alcan réside dans le fait que le réseau est paritaire : il est formé de gens représentatifs de tous les types d'employés.

Responsable du secteur communautaire au Centre de prévention du suicide 02, Laurent Garneau a développé le programme et contribue à mettre en place tous les morceaux du casse-tête pour en assurer le bon fonctionnement. « Dans ce réseau tout le monde est d'abord un être humain, on enlève nos chapeaux et on est tous égaux », dit-il.

Les aidants naturels sont recrutés par le milieu et sélectionnés individuellement après avoir été reçus en entrevue. « C'est une implication difficile et gratuite qui demande beaucoup. Ce n'est pas pour tout le monde. Il faut savoir écouter et connaître les limites de notre intervention. Si les services rendus sont confidentiels, la majorité des aidants naturels sont sortis de l'anonymat. Chaque installation où ils oeuvrent a un comité qui définit ses propres couleurs et orientations », rappelle Laurent Garneau qui a vu naître et croître le réseau depuis 1997.

« On n'est pas des psys »

Marcel Brassard est un aidant naturel de la première heure. Un pur et dur, très représentatif de ses pairs, dira Laurent Garneau. Toute sa vie a été teintée par le bénévolat. Il a tout de suite été conquis par l'idée de contribuer au mieux-être de ses collègues de travail.

« Être un aidant naturel, c'est d'abord être authentique. Quand tu es honnête avec les gens, ils viennent vers toi et se laissent aller plus facilement. C'est pas le temps de se prendre pour un autre, je suis un gars ordinaire et la limite de mon intervention est très claire, je n'ai pas de doute là-dessus. On n'est pas des psys et il n'est pas question d'aller plus loin que ce que nous savons faire : écouter, soutenir, et guider vers les bonnes ressources », raconte Marcel Brassard.

Cet employé de l'usine Laterrière a eu sa part de bonheur et de malheurs. Il a fait des choix dans sa vie et, surtout, il a choisi ses vraies valeurs. « Vivre une expérience difficile n'outille pas nécessairement plus une personne. Tout dépend de ce que tu fais de cette expérience. La crédibilité d'un aidant naturel dépend de son attitude », dit-il.

Marcel Brassard ne retire aucun bénéfice monétaire relié à son implication. « Ma récompense c'est le cheminement que je fais dans ma vie, j'évolue dans mes émotions. C'est une expérience qui m'apporte beaucoup comme être humain. »

Avec les années d'expérience et les formations reçues, Marcel Brassard a développé des réflexes, des compétences pour reconnaître la détresse autour de lui. « Je ne cours pas après les gens mais il m'arrive de tendre une perche à quelqu'un parce que j'ai vu que son attitude était inhabituelle. Certains demandent de l'aide plus facilement, pour d'autres c'est terriblement difficile. Il faut se rendre disponible et laisser parler son cœur. Quand je croise un employé, je vois aussi l'humain et tous ceux qui gravitent autour de lui, sa famille, ses amis. »

Des gens comme Marcel Brassard contribuent à humaniser les rapports dans le milieu de travail. « Ce sont des agents de changement dans leur milieu qui agissent en amont des autres services comme le Centre de prévention du suicide 02. Ils sont d'une grande utilité pour promouvoir la santé mentale. Leur rôle est de créer un doute raisonnable dans l'esprit de la personne qui a besoin d'aide au point de l'amener à poursuivre sa démarche de consultation. C'est de cette façon qu'on contribue ensemble à changer positivement la société », conclut Laurent Garneau.



Marcel Brassard, de l'usine Laterrière et Laurent Garneau, du Centre de prévention du suicide, ont expliqué le rôle des aidants naturels.

DEMANDER DE L'AIDE, C'EST FORT!

Les avantages de l'aide naturelle en milieu de travail

- Élargir le réseau de soutien, de contacts
- Briser l'isolement, limiter les problèmes
- Rapprocher l'aide des gens
- Démystifier et favoriser la demande d'aide
- Collaborer à humaniser les rapports au travail
- Prévenir, détecter, mieux orienter
- Participer à une meilleure utilisation du Programme d'aide aux employés (PAE)
- Offrir l'aide à tout le monde (cadres, syndiqués, etc.)

Des croyances populaires...

- Pour éviter de perdre nos amis, vaut mieux ne jamais leur parler de nos problèmes...
- Il n'y a que les faibles qui demandent de l'aide...
- Prendre soin de soi, c'est être égoïste...
- Partir « sur le party » lorsqu'on a des problèmes, c'est encore ce qu'il y a de mieux à faire...
- Si je demande de l'aide, tout le monde va le savoir...

Un aidant naturel, c'est...

- Quelqu'un qui donne un peu de temps sur une base volontaire et bénévole
- Quelqu'un qui sait encourager à aller chercher de l'aide
- Quelqu'un qui aide à trouver des solutions
- Quelqu'un qui prend le temps d'écouter sans juger et qui sait garder un secret
- Quelqu'un qui peut provenir de n'importe quel secteur de l'usine

Les responsabilités de l'aidant naturel

- Être à l'écoute des individus en difficulté
- Assurer un soutien immédiat ou temporaire
- Promouvoir la demande d'aide
- Collaborer à démystifier la santé mentale
- Référer ou mobiliser des ressources disponibles
- Faire un suivi informel au besoin

Pour joindre l'aidant naturel de mon secteur, je m'adresse à...

- Mon superviseur
- Le coordonnateur en santé-sécurité de mon centre
- Le conseiller en ressources humaines de mon centre
- Une personne-ressource du service médical
- Mon officier syndical
- Mon représentant à la prévention
- Les membres du comité du réseau d'aidants naturels

Source : Programme des aidants naturels en milieu de travail, Laurent Garneau, CPS 02

Être bien
Tout simplement

OUVERTURE ET COMPRÉHENSION PEUVENT FAIRE LA DIFFÉRENCE

« Elle a cherché par tous les moyens à me comprendre, et elle y est parvenue. C'est cette compréhension tendre et profonde qu'elle m'a donnée tout au long de sa vie qui, plus que toute autre chose, m'a aidé et soutenu sur la voie de la réussite ».

Mae West (1892-1980) parlant de sa mère.

Les conseillers du Groupe T'aide peuvent aussi vous offrir cette sorte de compréhension qui conduit à donner le meilleur de soi-même et qui parfois nous manque lorsque nos proches sont partis ou moins disponibles.

Pour de plus amples informations sur votre PAE : LE GROUPE T'AIDE

Au Saguenay : (418) 690-2186 • Autres secteurs : 1-800-363-3534

Info aide : www.taide.qc.ca



Bonne journée à Yolande Carrier, opératrice à l'usine Lapointe, ainsi qu'à tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Édition : Margot Tapp
Coordination : Renée Larouche
Rédaction : Christine Tremblay
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com

Abonnement : (418) 699-3666

L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.

Réalisation graphique : Idem [concept]

Adresse Intranet : <http://web.lingot.gmp.alcan.com/gmp/lingot/index.html>

Impression : Les Éditions du Réveil

Dépôts légaux :

Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Journal publié à Jonquière par la Direction des communications d'Alcan

Dévoilement du nom de l'usine de pare-chocs

ALCAN STRUCTURES AUTOMOBILES : UN AUTRE PAS VERS LE DÉMARRAGE

Au cours d'une cérémonie toute simple, la direction d'Alcan a dévoilé, le 8 octobre dernier, le nom de l'usine qui est chargée de devenir l'une des pierres d'assise de l'entrée d'Alcan dans le monde de l'industrie automobile en Amérique du Nord : *Alcan Structures Automobiles*.

Nouvelle vocation, nouveau développement, nouvelle appellation. Celle qui était auparavant désignée sous l'appellation « usine de pare-chocs » a vu sa mission mieux définie par le nom dont on l'a baptisée.

En présence de Dale Ewing, directeur général d'Alcan Structures Automobiles Amérique du Nord, et d'Albert Klinkhammer, vice-président aux communications pour Alcan Produits Usinés, le directeur de la nouvelle usine, Éric Boulé, et le directeur du Bureau de diversification industrielle, Julien Gendron, ont expliqué à la presse régionale le rôle précurseur de fer de lance que s'appête à jouer l'usine *Alcan Structures Automobiles*.

« Ce nom va jusqu'à définir l'orientation de l'usine pour laquelle nous avons une vision beaucoup plus étendue que la fabrication de pare-chocs. Elle est vouée à devenir le fournisseur de différentes pièces automobiles afin de contribuer à produire des véhicules plus légers grâce à l'apport de l'aluminium », a indiqué Julien Gendron.

Grappe industrielle

Dans un contexte de diversification industrielle, il est primordial de bien positionner cette nouvelle usine dans le marché de l'industrie automobile. C'est en privilégiant le concept de l'approche-client que le nom *Alcan Structures Automobiles* a été adopté : au-delà de sa localisation, l'usine doit, par son nom, indiquer clairement sa vocation aux clients éventuels.

« Cette usine est le symbole concret de l'intégration du développement du secteur de la transformation. Il s'agit d'une des pièces importantes qui devrait contribuer à voir

naître une grappe industrielle structurante dans la région », a indiqué Julien Gendron.

La fabrication de structures automobiles légères est effectivement l'un des secteurs d'activités à développer qui a été identifié dans la stratégie de diversification industrielle d'Alcan. Selon M. Gendron, il sera désormais possible de rassembler autour de cette nouvelle usine, l'expertise, le savoir-faire, les technologies d'avant-garde, et ainsi mieux positionner le Saguenay-Lac-Saint-Jean en vue d'accueillir éventuellement d'autres projets de fabrication de pièces automobiles.

La nouvelle usine suit un échéancier de démarrage très serré et ordonné. Tout y est mis en œuvre pour en faire la pierre d'assise d'un nouveau créneau industriel. Elle constitue une bonne occasion de démontrer aux grands fabricants automobiles d'Amérique du Nord le savoir-faire et la capacité de la région à fournir des produits qui rencontrent leurs exigences. « Nous entendons acquérir ainsi la crédibilité nécessaire pour aller plus loin », a conclu Julien Gendron.

Dale Ewing, directeur général d'Alcan Structures Automobiles Amérique du Nord, Julien Gendron, directeur du Bureau de diversification industrielle et Éric Boulé, directeur de la nouvelle usine, dévoilent le nom officiel de l'usine de pare-chocs.



Indice Dow Jones axé sur la durabilité ALCAN SE QUALIFIE POUR UNE QUATRIÈME ANNÉE EN 2004

Les efforts d'Alcan en matière de durabilité sont de nouveau couronnés de succès en 2004. Pour la quatrième année en cinq ans, Alcan a été sélectionnée, le 6 octobre dernier, pour figurer dans l'indice du Dow Jones Sustainability World Index (DJSI World).

« Il est évident pour moi, a déclaré Travis Engen, président et chef de la direction, que la durabilité est intéressante du point de vue économique et notre réussite commerciale cette année en est la preuve. Grâce à notre objectif de durabilité, nous devenons un meilleur investissement et sommes un meilleur employeur, un meilleur voisin et une meilleure entreprise, qui crée de la valeur aujourd'hui et la préserve pour l'avenir. En incorporant la durabilité à toutes les composantes du « système de gestion intégrée » d'Alcan et en en faisant une partie intégrante des projets en cours, nous nous imposons comme chef de file de l'industrie par notre engagement envers la durabilité. »

L'indice DJSI a reconnu Alcan comme un leader de l'industrie de l'aluminium selon des critères tels que les codes de conduite, la gestion des risques et des crises, la politique et la gestion environnementales, le développement du capital humain et les normes relatives aux fournisseurs. En outre, l'excellente place d'Alcan dans l'indice démontre à quel point la Société a bien mis en œuvre les meilleures pratiques de l'industrie pour gérer les questions de changement climatique, comme l'élaboration de son inventaire CO₂ et sa stratégie en matière de gaz à effet de serre (GES).

Comme autre exemple de son engagement, Alcan s'est également jointe au réseau internationale d'entreprises à adhésion volontaire « United Nation's Global Compact », qui visent au développement d'une économie mondiale plus durable.

Alcan a déjà été nommée cette année la « société de métaux la plus admirée au monde » et a obtenu l'une des premières places du classement général des entreprises selon leur réputation mondiale dans le cadre du sondage du magazine Fortune.

Brunch « Partageons notre Noël »

LA VENTE DE BILLETS COMMENCE

Organisé par la Sûreté et Incendies du Complexe Jonquière depuis presque 20 ans, le brunch de Partageons notre Noël aura lieu le 12 décembre prochain de 9 h à 13 h, à la salle des Chevaliers de Colomb, rue Fay à Arvida, sous la présidence d'honneur de Camille Couillard, directeur Amélioration continue - Québec.

Les billets sont en vente au coût de 6 \$, on peut se les procurer en contactant Denis Gagnon à la Sûreté Alcan au 699-3807.

Champion du monde des maîtres à Hawaï

L'« IRON MAN » SERT DE TREMPIN AUX CAUSES DÉFENDUES PAR PIERRE LAVOIE

Champion du monde au triathlon, dans la catégorie des 40-44 ans, à la compétition la plus difficile de ce domaine : Pierre Lavoie a gagné son pari d'athlète le 16 octobre dernier à Hawaï. Un pari qui lui permettra de rejoindre des objectifs beaucoup plus altruistes au cours de l'année à venir, soient de faire connaître au plus large auditoire possible les cinq maladies héréditaires les plus répandues au Saguenay-Lac-Saint-Jean et la disponibilité de tests de dépistage pour les couples en âge de procréer.

Heureux et volubile, c'est un Pierre Lavoie repris par la course du travail à réaliser sur le terrain des maladies héréditaires qui a raconté son expérience au Lingot. Au-delà de sa performance d'athlète, sa première pensée va aux nombreuses portes que son nouveau titre de champion du monde lui ouvrira pour rejoindre le plus de gens possible.

« L'an dernier, j'ai réussi à rejoindre par mes conférences plus de 9000 personnes. Pendant la première semaine de novembre, j'aurai l'occasion de m'adresser à environ 2350 personnes en moins de six jours. Imaginez au cours d'une année complète! C'est là que se situe l'importance d'avoir relevé le défi de l'Iron Man », explique Pierre Lavoie.

Athlète dans le sang, Pierre Lavoie savait qu'il lui fallait atteindre un niveau de performance encore plus élevé pour rejoindre ses objectifs d'homme de cœur, doté d'une mission envers les parents porteurs de maladies héréditaires.

« Je savais que cette compétition me servirait dans mon travail. Devenir champion du monde ajoute de la crédibilité à mon propos, ça me permet de livrer mon message sur l'importance de la détermination et du dépassement dans la vie comme dans le sport », dit-il.



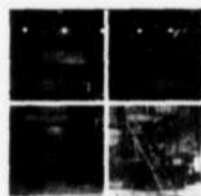
■ Pierre Lavoie, travailleur de l'usine Alma, bénéficie d'une libération de son employeur pour consacrer toutes ses énergies à la diffusion de l'information sur les maladies héréditaires régionales au nom de la Corporation de recherche et d'action sur les maladies héréditaires (CORAMH). Athlète d'élite, il participait au début d'octobre à la compétition mondiale de triathlon, l'Iron Man d'Hawaï.

C'est en bonne partie cette motivation qui l'a poussé à vaincre les obstacles de l'Iron Man en 2004, l'année qui a connu le plus d'abandons de coureurs depuis 1978. Blessé sérieusement au mollet à trois semaines de la compétition, Pierre Lavoie s'est servi de son expérience de vie pour foncer... et gagner.

« J'ai vécu une de mes courses les plus difficiles après une préparation très dure. J'ai dû réviser mes objectifs et mon plan de match mais l'expérience m'a permis de bien gérer ma course, de la vivre de manière intelligente sans commettre d'erreurs de stress. J'aurais pu « casser » n'importe quand mais je me disais ce que je répète aux gens dans mes conférences : la vie ne peut pas toujours être noire, c'est la même chose dans le sport. Après un bout difficile, il faut garder le cap et les choses s'améliorent toujours. Il ne peut pas pleuvoir tout le temps dans la vie, c'est pas possible », lance Pierre Lavoie.

Songe-t-il à aller défendre son titre l'an prochain? « J'ai la nette impression que je peux faire mieux et une partie de moi veut y retourner. Mais ce n'est pas ma préoccupation principale. Ce qui me tient le plus à cœur actuellement, c'est d'offrir une possibilité de dépistage de maladies héréditaires à tous les couples et trouver un traitement pour les petits malades atteints de l'acidose lactique. »

« Revivre une course comme celle-là dépend aussi de ma famille, c'est beaucoup de sacrifices pour ceux qui m'entourent. Lynne et moi, on profite des moments passés ensemble, avec la petite dernière Joly-Ann qui a neuf mois et Bruno-Pierre. C'est notre rayon de soleil et elle a tout un caractère. »



USINE GRANDE-BAIE

Programme d'études en Éco-conseil ALCAN ET L'UQAC POURSUIVENT LEUR COLLABORATION PAR UN STAGE EN MILIEU DE TRAVAIL

L'usine Grande-Baie a accueilli pendant tout l'été un stagiaire issu du Programme d'études supérieures en Éco-conseil de l'Université du Québec à Chicoutimi. L'an dernier, l'usine Vaudreuil avait reçu un premier stagiaire, portant ainsi un peu plus avant l'engagement d'Alcan envers l'UQAC.

Ingénieur forestier et finissant au programme d'Éco-conseil, Simon Gaboury a été sélectionné parmi une quinzaine d'étudiants pour compléter sa formation par une expérience professionnelle au sein de l'usine Grande-Baie.

Travaillant sous la supervision de Suzanne Dupuis et Yves Boucher, respectivement coordonnatrice en environnement et responsable de l'efficacité énergétique à l'usine Grande-Baie, l'éco-conseiller Simon Gaboury a travaillé à la réalisation de plusieurs mandats au cours de son stage qui s'est déroulé du 24 mai au 28 septembre dernier.

« Cela représentait un important défi pour moi, en partie parce que j'ai toujours travaillé en forêt et que je me suis retrouvé pour la première fois dans un milieu plus industriel. Je n'avais pas l'habitude mais j'ai reçu un accueil très chaleureux et j'ai pu effectuer des mandats plus diversifiés que ce à quoi je m'attendais. J'ai vraiment appris énormément », raconte le finissant.



■ Suzanne Dupuis et Yves Boucher, respectivement coordonnatrice en environnement et responsable de l'efficacité énergétique à l'usine Grande-Baie, entourent l'éco-conseiller Simon Gaboury.

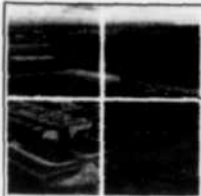
Simon Gaboury fait partie de la quatrième cohorte d'étudiants inscrits à ce programme spécifique à l'UQAC et qu'Alcan appuie depuis sa création par une participation au Conseil de formation et un soutien dans les efforts de promotion du programme.

Responsable du volet communication en environnement pour Alcan, Richard Goulet perçoit les éco-conseillers comme des agents de changement dans les organisations. « Ce sont des communicateurs en développement durable. Ils doivent considérer les dimensions environnementales, sociales et économiques de chaque projet pour en optimiser les impacts positifs et aider les décideurs à faire des choix éclairés. »

À l'usine Grande-Baie, Simon Gaboury a accompli divers mandats reliés à l'efficacité énergétique, conçu plusieurs outils de sensibilisation portant sur les bonnes pratiques environnementales, dressé un bilan des pratiques agricoles sur les terres d'Alcan et collaboré à des études sur l'utilisation de l'eau à l'usine.

« Mes mandats m'ont amené à parler avec beaucoup de gens, à faire des recherches assez pointues et contribuer à trouver des solutions à certains problèmes. J'ai également eu l'occasion de réaliser un mandat de sensibilisation des employés », explique-t-il.

« Le passage de Simon Gaboury dans notre installation et sa contribution ont été grandement appréciés », a souligné Suzanne Dupuis, responsable du stage pour l'usine Grande Baie.



USINE LATERRIÈRE

Deux ans sans blessure avec perte de temps et assignation temporaire LES EMPLOYÉS DES SERVICES OPÉRATIONNELS RACONTENT LES EFFORTS INVESTIS

Des communications plus faciles, des actions paritaires, une ambiance de travail positive, de l'information et de la formation, voilà autant de facteurs identifiés par des employés des Services opérationnels de l'usine Laterrière pour justifier les excellents résultats obtenus ces deux dernières années en santé et sécurité au travail.

Pour les quelque 150 employés du secteur SOP confrontés quotidiennement à des situations nouvelles et à la coactivité, ce sont plus de 530 000 heures travaillées avec le souci de la santé-sécurité qui ont été soulignées.

Afin de bien saisir le comment et le pourquoi de résultats si positifs, Le Lingot a rencontré un employé de chacun des départements des Services opérationnels. Ainsi, Serge Gagnon, de l'atelier, Richard Bélisle, du garage et coprésident du Comité de santé-sécurité, Daniel Harvey, de l'environnement, Daniel Tremblay, du civil, Jacques Fradette, de l'épurateur, Pierre Bouchard, de l'entretien, Claude Gaudreault, de l'entrepôt d'anodes, et Guildo Bossé, du magasin, ont bien voulu partager leurs impressions sur ce qui a contribué, au quotidien, à l'atteinte de Zéro blessure avec perte de temps et assignation temporaire.

Dès le départ, tous reconnaissent que l'atteinte d'un résultat de deux années sans blessure avec perte de temps et assignation temporaire revient à l'ensemble des employés et des gestionnaires des Services opérationnels. Personne n'a intérêt à subir des blessures dans le cadre de son travail.

Un changement générationnel

La majorité des employés rencontrés ont mentionné qu'ils étaient probablement plus sages aujourd'hui qu'à leurs débuts au service d'Alcan. « En vieillissant, on est devenu plus préoccupés par la santé et sécurité au travail; nous faisons partie d'un groupe d'âge pour qui la retraite approche et il est important d'y arriver en santé », indiquent Daniel Harvey, Serge Gagnon et Richard Bélisle.

Ces derniers reconnaissent également que les jeunes d'aujourd'hui sont généralement plus rapidement concernés par la santé et la sécurité au travail, probablement parce que leur éducation a été différente.

« Il n'est pas rare de voir des jeunes apporter des changements dans leur milieu de travail. Ils refusent de prendre des risques que nous prenions autrefois. Ils ont un regard neuf sur le travail et de bonnes idées pour améliorer certaines situations », mentionne Daniel Tremblay.

Communication et ambiance de travail

L'ambiance de travail ressort également comme un élément nécessaire aux changements de mentalités. Les formations sur l'interpellation et la sensibilisation sur la violence au travail ont tracé une voie vers une



■ Daniel Tremblay



■ Jacques Fradette



■ Daniel Harvey



■ Pierre Bouchard

meilleure communication des messages de santé et sécurité.

« Ce n'était pas toujours facile d'approcher un collègue pour lui faire une remarque sur le port de ses équipements de sécurité, mais les gars sont plus habitués maintenant et quand il est question de sécurité je pense qu'ils sont plus conscients que c'est important », rappelle Jacques Fradette.

Pour Guildo Bossé, Claude Gaudreault et Pierre Bouchard, une bonne ambiance de travail peut faire toute la différence. « L'humeur est à la base de tout. Si quelqu'un est fâché ou préoccupé, il n'a pas la tête à son travail et encore moins à sa sécurité. L'agressivité nuit beaucoup, ça dérange tout le monde et on devient moins attentifs », disent-ils.

La diffusion des informations comme les info-alertes et les panneaux de signalisation touchent beaucoup les employés. « Quand on arrive à l'usine et qu'on voit clignoter la lumière qui indique qu'un accident a eu lieu, on s'informe tout de suite de ce qui s'est passé. Tout le monde est déçu et ça nous fait réfléchir. On vient ici pour travailler et tous les équipements nous sont fournis pour finir la journée sans subir d'accident », lance Daniel Harvey.

Une question de parité

Pour les employés rencontrés, le discours et les actions concernant la santé et sécurité au travail sont devenus nettement plus crédibles depuis qu'ils sont tenus de façon paritaire.

« Il est important de sentir que nous avons du temps pour parler de santé et sécurité, et que les mesures correctives que nous proposons seront corrigées », affirment les travailleurs.

Le surintendant des Services opérationnels, Pierre Lapointe abonde dans le même sens. « Tout cela découle vraiment d'actions paritaires. Par exemple, nous obtenons toujours un excellent taux de participation des employés aux journées Zéro blessure (environ 85 pour cent en mai dernier). Pendant toute une journée, nous discutons de santé et sécurité, les employés identifient eux-mêmes les attitudes non sécuritaires qu'ils ont développées et proposent un plan d'action pour corriger ces attitudes », explique-t-il.

Pendant les temps d'arrêts de secteur ou en usine, des approches plus pointues sont faites pour traiter d'un élément précis de sécurité : la circulation en est le dernier exemple et l'emphase est alors mise partout sur cette problématique particulière.

« Du côté des gestionnaires, nous nous devons d'appuyer les solutions mises de l'avant par les employés devant une situation à risque. Si nous ne donnons pas suite à leurs propositions, le lien de confiance peut se briser. »

Dans le seul secteur des Services opérationnels, il s'est tenu ces derniers mois deux temps d'arrêt à l'atelier d'entretien, un temps d'arrêt avec les entrepreneurs externes, un temps d'arrêt usine sur la circulation.

« Nous exerçons également un bon suivi au niveau des blessures ou des événements qui augmentent dans un secteur. Dès qu'une situation à risque se présente, nous intervenons immédiatement », conclut Pierre Lapointe.



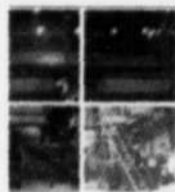
■ Serge Gagnon



■ Guildo Bossé



■ Claude Gaudreault



USINE GRANDE-BAIE

Améliorations ergonomiques des cabines de ponts roulants UN TRAVAIL DE CONCERTATION PERMET DE FAIRE BEAUCOUP À PEU DE FRAIS

Une centaine d'opérateurs de ponts roulants de l'usine Grande-Baie vivent désormais dans un environnement de travail ergonomique intégré aux cabines d'origine et conçu selon leurs propres besoins et commentaires.

En opération depuis 23 ans, les cabines des 14 ponts roulants du secteur électrolyse étaient devenues désuètes, tant au niveau des équipements que des manipulations complexes qu'ils nécessitaient de la part des opérateurs. Plusieurs opérateurs s'étaient plaints de problèmes musculo-squelettiques.

La seule solution connue était fort coûteuse : le remplacement complet de toutes les cabines des ponts roulants.

Une équipe de travail a donc été mise sur pied pour vérifier si une autre solution aussi efficace et moins coûteuse existait. Chargé de projet pour ce dossier, Jean Fortin reconnaît que le défi était de taille mais que le travail sur le terrain, avec des consultations fréquentes des opérateurs, sont à la source de la réussite de ce mandat à prime abord très complexe.

Garder les ponts, changer les postes de travail

L'équipe de travail formée de Carl Bergeron, représentant des utilisateurs, Michel P. Villeneuve, représentant des opérateurs, Pierre Minier, entretien des ponts, Léon Simard, représentant du promoteur, Serge Gauthier, ergonomiste, Régent Pelletier, consultant externe, Gaëtan Lalancette, Carl Tremblay et Réal M. Tremblay, formateurs, s'est penchée sur le problème et a identifié les priorités d'action.

Avant même de se lancer dans les dessins sur papier, l'équipe a posté une caméra dans une cabine de pont roulant afin d'identifier les types d'opérations à faire et leur fréquence au cours d'un quart de travail.

En visionnant cette cassette en accéléré, il a été possible d'établir que les opérateurs devaient régulièrement mouvoir plus d'une manette et déplacer des leviers simultanément, ce qui exigeait une gymnastique exigeante et de quasi-contorsionnisme!

Pour limiter les coûts de remplacement tout en s'attaquant au problème du poste de travail, l'équipe a décidé de garder la structure externe des cabines des ponts roulants et d'y faire entrer un siège muni de manettes conçu sur mesure pour réaliser les diverses opérations et pour s'ajuster au physique de chaque opérateur.

Au bout d'une multitude de changements et d'adaptations des outils technologiques, un poste d'opérateur pneumatique muni de deux manettes comme celles utilisées pour les jeux informatisés a été dessiné puis construit en prototype.

Consultation par sondages

Tous les opérateurs de ponts roulants ont été invités à venir essayer le prototype et compléter par la suite un sondage afin d'émettre des commentaires sur ce qui leur plaisait et les améliorations à apporter.

« Plus de 50 pour cent des opérateurs sont venus tenter l'expérience et c'est à partir de leurs commentaires que nous avons amélioré le prototype », indique Jean Fortin. L'équipe de travail n'était toutefois pas au bout de ses peines puisqu'il fallait, en plus de concevoir un siège ergonomique et facilement utilisable, songer à le faire rentrer dans les anciennes cabines de ponts roulants. Une tâche réalisable pour une équipe de bonne volonté. La réussite n'était pas loin et la moti-



Voici l'équipe de travail sur le renouvellement des cabines de ponts roulants de l'usine Grande-Baie. À l'arrière, de gauche à droite : Gaëtan Lalancette, formateur, Alain Gendron, formateur, Jean Fortin, chargé de projet, Régis Munger, formateur, Réal M. Tremblay, représentant prévention électrolyse, Carl Bergeron, représentant utilisateur. À l'avant, de gauche à droite : Jean-Marc Larouche, planificateur entretien, Stéphane Jean, mécanicien entretien, Pierre Minier, électro-mécanicien entretien. Sont absents sur la photo : Léon Simard, coordonnateur des projets électrolyse, Gaëtan Munger, superviseur entretien.

vation était au maximum. Les opérateurs attendaient avec impatience le résultat de ces travaux qui allait leur permettre de travailler dans des conditions dignes des années 2000.

C'est à cette étape que l'équipe de l'atelier d'entretien s'est intégrée au processus. L'entretien des 14 ponts roulants du secteur électrolyse s'effectue périodiquement par le transit de deux ponts à l'atelier d'entretien. Ainsi, les ponts sont retirés deux à la fois et la rotation permet de les remettre en bon état sans que la production ne s'arrête. C'est donc lors de ces périodes d'arrêts que la réalisation des modifications est faite en atelier, dans la cédule normale d'entretien des ponts, sous la supervision de Gaëtan Munger et Jean-Marc Larouche.

À cette étape du projet, le travail consiste principalement à refaire complètement le système électrique de la cabine et installer le nouveau poste d'opérateur plus imposant. Par contre, le plus gros défi rencontré a été de refaire la programmation des opérations du pont en fonction des commandes repensées du nouveau poste d'opérateur, ce qui fut réalisé brillamment par Pierre Minier, de l'atelier des ponts.

Le premier pont réaménagé a été mis en opération en mars dernier. Les opérateurs qui l'ont testé après seulement quatre heures de formation ont été épatés mais ils ont également été mis à contribution pour répondre à un deuxième sondage. Celui-ci a permis d'apporter plusieurs petites modifications pour optimiser la programmation des appareils.

Les nouveaux ponts effectuent 14 opérations préprogrammées et classées par ordre de fréquence d'utilisation, aidant grandement les opérateurs dans la réalisation de leurs tâches. Le confort est assuré par un siège pivotant pneumatique plutôt que mécanique, qui offre un support lombaire, des appuis-bras, et des ajustements pneumatiques de la hauteur du siège, de la courbure du dossier, etc.

À ce jour, six ponts roulants ont été modifiés et on prévoit avoir complété les travaux sur l'ensemble des 14 ponts en avril 2005.

ANCIEN



NOUVEAU



USINE LAPOINTE

Dans le respect de son plan stratégique de développement, l'usine Lapointe a relevé un défi de taille en s'attaquant au marché de la tige de plus gros diamètre. Un défi gagnant puisqu'elle a obtenu la collaboration de son client pour développer ses nouveaux produits et consolidé du même coup sa situation sur le marché nord-américain.

Pour le directeur Guy Néron, il ne fait aucun doute que la force de l'usine Lapointe dans ce dossier résidait dans sa capacité à offrir des produits de qualité et dans le lien de confiance qu'elle avait développé avec son client.

« En tant qu'usine de transformation, tout ce que nous faisons est centré sur les besoins et la satisfaction du client; c'est intégré dans les pratiques de toute l'équipe d'employés. Nous avons déjà ciblé la fabrication de tiges de plus gros diamètres dans notre plan stratégique pour 2004. Une collaboration avec un client important a permis à l'usine de pénétrer dans un nouveau marché par le développement d'un produit spécialisé à valeur ajoutée », explique Guy Néron.



ROBERVAL-SAGUENAY

Réparation des rails sur un pont

LE ROBERVAL-SAGUENAY VEILLE À LA SÉCURITÉ DES PRÉPOSÉS À LA VOIE FERRÉE

« La vie ne tient qu'à un fil », dit-on communément. Pour faire mentir l'adage, ce sont à des câbles de six pieds appelés « liens de la vie » qu'ont été attachés les préposés à la voie ferrée du Roberval-Saguenay chargés de la réparation des rails de la voie ferrée du pont menant les trains à l'usine Grande-Baie.

Bruno Lévesque, superviseur d'entretien de la voie au Roberval-Saguenay, ainsi que toute son équipe savait depuis l'année dernière qu'il faudrait exécuter des travaux majeurs sur ce pont dont la moitié avait été refaite après les inondations de 1996. Avec l'appui du représentant en prévention, Léo Tremblay, les travaux ont été préparés et étudiés afin d'atteindre les objectifs mais également de veiller à ce que chacun des préposés affectés à cette réparation soient aussi « attachés » à leur travail que possible.

Après avoir étudié la situation et les risques du travail en hauteur, Bruno Lévesque et Léo Tremblay ont déterminé quels étaient les équipements de protection individuelle qui seraient en mesure d'assurer la sécurité de la douzaine de travailleurs qui ont exécuté les travaux à la mi-septembre.

La problématique spécifique du pont menant à l'usine Grande-Baie est le fait qu'il n'est protégé par aucun garde et qu'il passe au-dessus d'une voie de circulation automobile ainsi que la rivière à Mars.

En plus de dénicher les harnais et les points d'ancrage permettant à chaque travailleur de se lier à la voie ferrée tout en conservant une bonne mobilité, MM Lévesque et Tremblay se sont assurés que les préposés reçoivent une formation de base pour fonctionner avec les harnais : comment se déplacer avec les points d'ancrage, ajuster et porter les harnais.

« La sécurité des travailleurs est fondamentale. Chaque année, de nouveaux risques sont identifiés et de nouveaux équipements sont également rendus disponibles. Nous considérons de notre devoir de veiller à ce chaque employé dis-

pose des équipements de protection individuelle adéquats pour chaque tâche », mentionne le représentant en prévention Léo Tremblay.

Conditions changeantes

L'équipe du superviseur d'entretien de la voie comprend 19 préposés à la voie ferrée et deux soudeurs. Ces derniers travaillent dans des conditions très variables et doivent assurer le transport sécuritaire des trains sur quelque 160 kilomètres de voie ferrée au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Leur travail s'effectue le plus souvent dehors, avec l'aide d'équipements qui présentent un certain risque à manœuvrer, parfois dans les cours d'usines où circulent des gens, quand ce n'est pas directement au cœur de la circulation automobile!

Les conditions estivales facilitent certaines interventions mais, de novem-

bre à avril, l'activité atteint un sommet alors que le froid, la glace, la pluie, et autres éléments naturels ou humains deviennent autant d'obstacles qu'il faut prévoir pour éviter les accidents.

Dans un tel contexte, la santé-sécurité prend une couleur très particulière. Avec de la vigilance, des équipements de sécurité adéquats, une bonne collaboration des employés, un système de suivi des mesures correctives rigoureux et un comité de santé-sécurité très actif, les résultats positifs s'enchaînent.

Pour Léo Tremblay, la seule récompense pour les efforts investis en santé-sécurité sont les bons résultats. « Quand on n'entend pas parler de nous et que tous les employés retournent chez eux après leur quart de travail sans avoir subi d'incidents, notre travail est fait et bien fait. Idéalement, rien ne se produirait jamais mais en portant les bons équipements de protection pour chaque tâche spécifique, nous minimisons les impacts négatifs d'un incident. C'est aussi ça la santé-sécurité au travail. »



Bruno Lévesque, superviseur d'entretien de la voie au Roberval-Saguenay, et Léo Tremblay, représentant en prévention, ont expliqué leur préoccupation pour la sécurité lors des travaux sur le pont menant à l'usine Grande-Baie. On aperçoit ci-contre, les harnais spéciaux et les points d'ancrage fournis aux employés d'entretien de la voie ferrée.

Esprit d'innovation et dynamisme des employés L'USINE LAPOINTE ÉLARGIT SA GAMME DE PRODUITS ET S'OUVRE UN NOUVEAU MARCHÉ



Le directeur de l'usine Lapointe, Guy Néron, s'est dit très fier du travail des employés afin d'élargir la gamme de produits de l'usine.

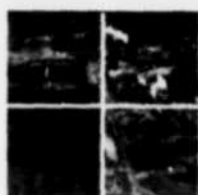
Ces résultats positifs proviennent des efforts concertés du département de ventes et marketing, à Toronto, du département technique de Williamsport, aux États-Unis, et surtout de l'ensemble des employés de l'usine Lapointe. « C'est incroyable de voir l'esprit d'innovation dont fait preuve notre équipe. Au sein de la concurrence, il aurait fallu acheter des

équipements extrêmement dispendieux pour permettre de produire de la tige de gros diamètre. Or, les employés de département technique, de l'entretien et de la production ont réussi à adapter les équipements existants permettant ainsi d'élargir la gamme des diamètres qu'ils peuvent produire, que ce soit de la petite tige ou de la plus grosse », indique le directeur.

La collaboration du client a été fondamentale dans cette démarche innovatrice. Il a non seulement fourni des indications claires sur ses besoins mais également permis que des tests et des ajustements se fassent dans ses installations. Après seulement 10 mois de travail, l'usine Lapointe est aujourd'hui prête à fournir la tige attendue. Et ce n'est qu'un début si l'on songe que les nouvelles courent vite dans ce milieu très particulier et que d'autres clients ont fait des approches pour que l'usine Lapointe produise de la tige de gros diamètre pour eux aussi. « Nous sommes prêts à relever ces nouveaux défis, cela fait partie de l'esprit de l'usine Lapointe et nous en sommes très fiers », avance Guy Néron.

L'opérateur Martin Tremblay montre un échantillon d'un format de tige d'aluminium produit par l'usine Lapointe.





USINE ARVIDA

Plus de 4000 interventions en santé et sécurité depuis janvier 2004 L'ÉQUIPE DES RESSOURCES TECHNIQUES ENTRETIEN APPORTE UN POINT DE VUE COMPLÉMENTAIRE

L'intégration des ressources techniques entretien de l'usine Arvida aux activités quotidiennes de santé et sécurité a permis de diversifier les points de vue et de diminuer les situations à risque dans leur milieu de travail.

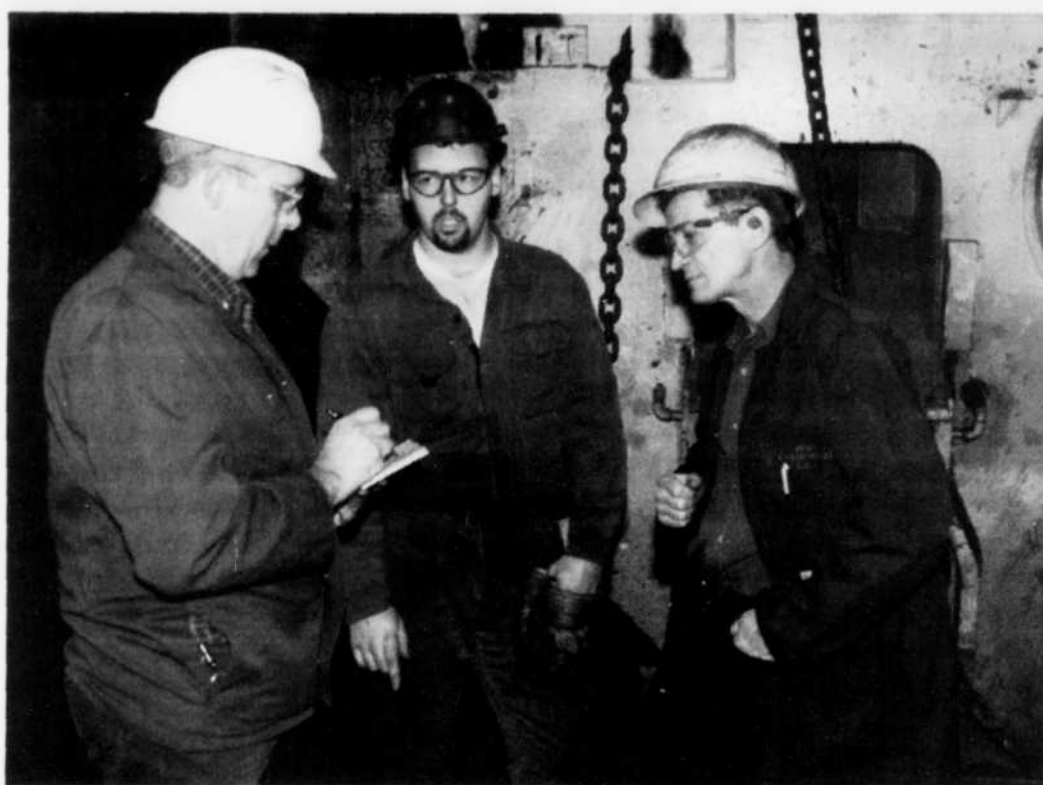
Traditionnellement interpellés pour l'évaluation des risques entourant un projet d'entretien ou d'amélioration des équipements, les ressources techniques contribuent également aux interventions de plancher en santé et sécurité et ce, depuis le début de l'année 2004.

Ce qui était auparavant réalisé de manière informelle par la plupart des 28 planificateurs d'entretien, techniciens et ingénieurs de l'équipe des ressources techniques a dès lors pris une forme plus structurée avec des objectifs d'intervention bien précis.

Peu habitués à ce genre d'interventions qui, de l'avis général, revenaient davantage aux superviseurs, plusieurs membres des ressources techniques ont d'abord été réticents devant cette nouveauté, surtout en ce qui touche aux éléments de suivi « documentés » des interventions qui étaient perçus comme un peu lourds.

Des résultats significatifs

Il n'a pas fallu longtemps aux ressources techniques pour réaliser que les interventions en santé et sécurité pouvaient s'intégrer naturellement à leurs tâches quotidiennes tout en dégageant des caractéristiques propres à leur champ d'ex-



Gilles Tremblay, technicien d'entretien, et Jean Larochelle, ingénieur d'entretien, entourent le mécanicien soudeur Evans Tremblay à qui ils indiquent que l'appareil situé à l'arrière représente une charge trop lourde pour le pont roulant de l'atelier. Une intervention faite sur le vif lors de la présence du Lingot!

pertise. « Notre rôle premier est d'assurer la fiabilité des équipements et veiller à ce que la machinerie soit bien réparée. Nous connaissons ces appareils et leurs capacités techniques, c'est notre domaine. Il est donc plus naturel pour nous de remarquer certains risques d'utilisation qui peuvent avoir un impact sur la santé et sécurité des opérateurs. Nous constatons que notre apport est important puisqu'il permet d'avoir une approche plus globale de la santé et sécurité à l'usine Arvida », mentionnent Gilles Tremblay, technicien d'entretien, et Jean Larochelle, ingénieur d'entretien.

Selon ces derniers, un incident peut avoir plusieurs causes et certains risques proviennent des équipements eux-mêmes.

superviseurs d'entretien.

Pour Réjean Villeneuve, planificateur entretien, cet aspect est très positif et permet de mettre en commun des efforts qui étaient peut-être un peu dispersés dans le passé. « Plutôt que de travailler en parallèle, les équipes se réunissent chaque semaine et vont dans le même sens. Nous avons l'occasion de faire connaître nos interventions, nous travaillons dans un autre contexte et les superviseurs se sentent appuyés dans leurs efforts. Nous faisons maintenant partie d'une équipe en santé et sécurité et nous faisons également partie des résultats », conclut-il.

« Au chapitre des normes d'utilisation des équipements, nous sommes plus facilement conscients des risques et c'est la multiplication des regards qui peut faire la différence entre un environnement sécuritaire ou non. Le travail que nous effectuons est complémentaire de celui des superviseurs et nous prenons le temps de participer chaque semaine aux mêmes réunions qu'eux pour faire le point sur les situations que nous avons relevées », indiquent-ils.

Ces échanges sont devenus importants et ont contribué à créer des liens entre les différents départements. Tout le monde est engagé dans le dossier de la santé et sécurité et, déjà, quelques mois plus tard les résultats sont statistiquement significatifs.

L'implication accrue des ressources techniques apporte également des avantages au chapitre des relations de travail. Les échanges avec les employés de planchers sont cordiaux et bien acceptés, mais aussi un véritable maillage s'est effectué avec les

AVIS DE DÉCÈS

TREMBLAY, Jacques

Est décédé le 7 septembre 2004, à l'âge de 82 ans et 1 mois, Jacques Tremblay, du 1909, rue des Roitelets, app 321 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département de calcination de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LEBLANC, Charles-Eugène

Est décédé le 14 septembre 2004, à l'âge de 74 ans et 10 mois, Charles-Eugène Leblanc du 63, rue Penouil à Carleton. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

VAILLANCOURT, Rolland

Est décédé le 17 septembre 2004, à l'âge de 83 ans, Rolland Vaillancourt du 3823, rue de la Bretagne à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du département entretien de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SIMARD, Réal

Est décédé le 19 septembre 2004, à l'âge de 40 ans et 8 mois, Réal Simard du 14, rue du Parc à Hébertville-Station. À l'emploi d'Alcan durant

plus de 7 ans, il était au service du Centre de coulée de l'usine Arvida au moment de son décès.

GAGNON, Germain

Est décédé le 23 septembre 2004, à l'âge de 53 ans et 8 mois, Germain Gagnon du 1982, chemin du Plateau à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 23 ans, il était au service du Centre de coulée de l'usine Arvida au moment de son décès.

LAVOIE, Lionel

Est décédé le 25 septembre 2004 à l'âge de 74 ans et 6 mois, Lionel Lavoie du 6098, chemin St-Pierre à Laterrière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 27 ans, il était au service du Centre de produits cathodiques de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

VILLENEUVE, Gérard

Est décédé le 29 septembre 2004, à l'âge de 88 ans et 6 mois, Gérard Villeneuve du 3823, rue de l'Auvergne à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du secteur rouge ouest de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Alexandre

Est décédé le 29 septembre 2004, à l'âge de 79 ans et 6 mois, Alexandre Bouchard du 192, rue du Bon-Conseil à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département de fluorure de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LEPAGE, Jean-Paul

Est décédé le 1er octobre 2004, à l'âge de 74 ans, Jean-Paul Lepage du 4116, rue Groulx à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service du département entretien de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAVOIE, Michel

Est décédé le 4 octobre 2004, à l'âge de 61 ans et 5 mois, Michel Lavoie du 1080, rue Lègaré à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service des services opérationnels de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Jean

Est décédé le 5 octobre 2004, à l'âge de 60 ans et 11 mois, Jean Gagnon du 2524, rue des Alouettes à Jonquière. À l'emploi d'Alcan

durant plus de 25 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Johnny

Est décédé le 5 octobre 2004, à l'âge de 88 ans et 5 mois, Johnny Fortin du 2432, rue Saint-Hubert à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était au service des ateliers et des équipements mobiles de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

HUBERT, Marcel

Est décédé le 6 octobre 2004, à l'âge de 79 ans et 1 mois, Marcel Hubert du 3186, rue Ste-Émilie à Jonquière. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département de la paie de la Direction régionale au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Charles-Eugène

Est décédé le 7 octobre 2004, à l'âge de 63 ans et 10 mois, Charles-Eugène Lapointe du 584, rue Cabot à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service des services opérationnels de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

Pendant toute la durée des Jeux paralympiques d'Athènes LES EMPLOYÉS D'ALCAN ONT ENCOURAGÉ CHANTAL PETITCLERC

Chaque matin, avant de se préoccuper de sa préparation de la journée pour les compétitions à venir, Chantal Petitclerc allumait son ordinateur et vérifiait ses courriels. Près de 500 messages écrits par des employés provenant de toutes les installations d'Alcan à travers le monde. De quoi vous donner le goût de réussir!

« J'ai lu tous les courriels qui m'ont été adressés. Tous les matins, j'en avais une cinquantaine de nouveaux et, si je n'ai pas pu répondre à tous personnellement, je peux vous garantir que je les ai tous lus », a raconté Chantal Petitclerc au Lingot, quelques semaines après son retour d'Athènes.

Mais comment des messages provenant le plus souvent de purs étrangers peuvent-ils faire une différence et apporter de l'énergie à une athlète? « J'avais déjà vécu l'expérience aux Jeux de Sydney mais mon site internet était peut-être moins convivial. Cette fois-ci, les gens qui m'écrivaient étaient plus informés de mes horaires de compétition et c'était un vrai phénomène de constater à quel point les gens suivaient mes résultats. » « Ces messages faisaient vraiment partie de ma source d'encouragement. J'étais toujours très touchée. J'ai rencontré beaucoup de travailleurs au cours de mes visites dans les usines et je crois qu'ils ressentent une certaine fierté devant ma performance et un sentiment de proximité s'est développé depuis que je suis commanditée par Alcan. On dirait bien que les travailleurs m'ont adoptée », a-t-elle lancé en riant. Plusieurs de ces courriels provenaient du Saguenay-Lac-Saint-Jean mais également de l'Italie, du Japon, du Brésil, de la France et autres pays où Alcan a des installations.

Une athlète avant tout

À peine sortie du tourbillon médiatique qui a suivi son arrivée au pays, Chantal Petitclerc semblait un peu essouffée par la multitude d'entrevues qu'elle a accordées, toujours avec plaisir mais également avec l'espoir de retrouver enfin le calme de son foyer et surtout...l'entraînement!



■ Après ses cinq médailles d'or, Chantal Petitclerc n'a qu'une envie : reprendre l'entraînement!

« J'ai tellement hâte de reprendre l'entraînement; c'est ma vie, c'est ce que j'aime faire. Ça me manque physiquement mais encore plus dans mon cœur. C'est vraiment ce que j'ai le goût de faire dans ma vie », dit-elle sans hésitation.

Même après avoir atteint des sommets inégalés et remporté tout l'or qu'elle pouvait rêver mettre à son cou, la décision de Chantal Petitclerc est sans appel : continuer la compétition tant et aussi longtemps qu'elle le pourra même si elle ne peut plus que battre ses propres records.

« Je suis consciente qu'à titre d'athlète, les derniers jeux représentent la perfection mais ce n'est pas une raison pour arrêter. Ce qui est accompli va toujours me rester. J'ai encore envie de m'entraîner, de faire de la compétition. On parle davantage de mon sport aujourd'hui qu'auparavant. Peu importe que mes performances diminuent avec les années, je veux continuer. »

« On a beaucoup parlé de moi comme d'un symbole pour les personnes handicapées. Je suis pourtant beaucoup plus intéressée par le sport, la performance et l'avancement de mon sport dans l'univers de l'athlétisme. Par contre, j'apprécie que l'on me perçoive comme un modèle s'il s'agit d'essayer de foncer vers l'atteinte de nos rêves et de nos objectifs », a-t-elle expliqué.

De l'importance de la commandite

Dans l'univers du sport amateur, la question d'argent peut faire toute la différence entre un athlète qui accroche des médailles à son cou et celui qui n'y arrivera pas. C'est là qu'intervient le rôle des commanditaires tel Alcan.

Chantal Petitclerc apprécie énormément sa collaboration avec Alcan. « Jamais je n'ai senti de pression ou d'obligation de sa part. Même en période de compétition intense, on ne me demande jamais de délaissé mon sport pour faire de la représentation. Je suis très choyée. »

Outre l'absence de pression, un bon commanditaire permet à une athlète d'élite comme Chantal Petitclerc d'avoir accès à des services professionnels qui sont nécessaires pour éliminer les centièmes de seconde qui la distancient du podium...

« J'évolue dans une des catégories les plus compétitives. Si je veux me frotter aux meilleures, je dois pouvoir participer à des compétitions partout dans le monde, partir vers le sud pour m'entraîner l'hiver, changer de fauteuil roulant lorsque la technologie fait des progrès. Ce sont tous des éléments qui permettent de maximiser la performance. Grâce à Alcan, je n'ai pas à faire de compromis et choisir entre une compétition ou l'autre. Je me préoccupe uniquement de ce qui est bon pour améliorer mes temps. »

Ce soutien permet également à Chantal Petitclerc de s'entourer de professionnels qui l'amènent à des niveaux très élevés de performance physique. Celle qui travaille avec le même entraîneur depuis 1990, bénéficie depuis trois ans des services d'un préparateur physique, d'une massothérapeute, d'une nutritionniste et d'un acupuncteur. « C'est le même genre de soutien dont jouissent tous les athlètes contre qui je cours. Si je n'ai pas ces conditions, je ne peux pas produire les mêmes résultats. J'en suis très consciente et reconnaissante, d'autant plus que plusieurs athlètes paralympiques vivent une réalité très différente. L'appui du Québec et du Canada envers les athlètes s'est amélioré, mais ce n'est pas suffisant pour rejoindre l'élite mondiale », conclut-elle.



USINE LATERRIÈRE

Opération de sécurité et de sensibilisation

LA SÛRETÉ DE L'USINE LATERRIÈRE INSPECTE LES VÉHICULES LOURDS EXTERNES

La sécurité concerne tout le monde à l'usine Laterrière. Après avoir inspecté les véhicules lourds d'Alcan, la Sûreté de l'usine Laterrière a effectué au poste d'accueil de l'usine, le 14 septembre dernier, une opération d'inspection de véhicules lourds propriété de livreurs et fournisseurs.

Il s'agissait d'une première intervention de ce genre. Pendant une demi-journée, les véhicules lourds qui se sont présentés au guichet d'entrée de l'usine Laterrière ont été systématiquement inspectés de fond en comble, selon les règles et normes émises par le Code de la sécurité routière du Québec.

« Nous procédons régulièrement à des inspections de manière ponctuelle, lorsque nous constatons qu'il y a peut-être un problème sur un véhicule lourd. Nous ne voulons pas jouer un rôle répressif mais bien sensibiliser les gens au respect des règles qui s'appliquent autant aux véhicules externes qu'aux véhicules Alcan. C'est tout simplement logique », expliquent le superviseur sûreté, Michel De Chantal, et le constable Richard Perron.

Pendant cette opération « spéciale », quelque 30 véhicules lourds ont fait l'objet d'une inspection. Les principaux points observés étaient l'état des freins, des feux clignotants, de la conduite, des pneus, de la visibilité par les rétroviseurs et de l'avertisseur de marche arrière.

Sur la trentaine de véhicules, 13 présentaient une ou plusieurs déficiences qui leur auraient normalement valu une amende si elles avaient été détectées par le service de vérification du ministère des Transports. Pour leur part, les responsables de la Sûreté de l'usine Laterrière ont donné aux conducteurs un avis pour leur permettre d'effectuer les réparations nécessaires.



■ Photographiés en pleine inspection, on reconnaît ici le constable Richard Perron et le superviseur sûreté Michel De Chantal, de l'usine Laterrière, ainsi que le spécialiste de la loi sur les véhicules lourds, Jean-Pierre Régis, de la Sûreté Jonquière.

Cette opération a certainement été appréciée des fournisseurs/livreurs car au moins la moitié d'entre eux sont retournés présenter leur véhicule en bon état dans un délai de 48 heures.

En attendant de procéder à d'autres interventions du même genre, les responsables de la Sûreté de l'usine Laterrière sont satisfaits de cette opération qui a également servi à sensibiliser les employés de l'usine.



NDLR – L'équipe du Lingot vous propose ce mois-ci le premier d'une série de portraits d'entreprises et de gens d'affaires qui se sont mis à l'heure de la transformation de l'aluminium, souvent même avant que l'expression ne fasse partie du discours des décideurs régionaux. Le Saguenay-Lac-Saint-Jean regorge de gens innovateurs, ouverts sur le monde et qui, sans fracas, percent dans leur domaine et démontrent que la 2^e et 3^e transformation de l'aluminium dans notre région, c'est possible! Alcan est fière de contribuer à vous les faire connaître.



CYCLES DEVINCI

Dans le petit monde du cyclisme haut de gamme CYCLES DEVINCI FAIT PARTIE DU GRAND MONDE

Voilà 15 ans que Félix Gauthier, président de Cycles Devinci, s'est lancé en affaires tête première, par passion. Aujourd'hui, tout ce qu'il reste des bases de sa première entreprise est le nom synonyme de qualité qui circule sur toutes les lèvres des amateurs de cyclisme du monde entier: Devinci.

Épuré, performant, résistant, à la fine pointe de la technologie et d'une qualité sans compromis, le vélo Devinci est à l'image de son créateur. Sous une apparente simplicité, rien n'est laissé au hasard et tout est mis en œuvre pour conserver une tête d'avance sur les concurrents : la compagnie comme le vélo sont faits pour durer... et gagner!

Avec une production d'environ 15 000 unités par année, Cycles Devinci voit ses vélos comparés à ceux d'un géant américain - Giant pour ne pas le nommer - qui envoie cinq millions de vélos sur le marché chaque année.

« Ceux qui font affaires avec nous ne savent pas que nous sommes installés dans une région aussi nordique et que nos nouvelles installations accueillent une cinquantaine d'employés. Nous sommes petits en terme d'organisation mais nous sommes perçus comme des gros sur le marché du cyclisme haut de gamme », explique Félix Gauthier en entrevue avec le Lingot.

Simplicité et efficacité

Parler vélo avec le président de Cycles Devinci équivaut à parler de recherche et développement, de marché mondial, du prix des groupes propulseurs au Japon, de la marge bénéficiaire qui doit être perçue comme une partie jouée à long terme, etc.

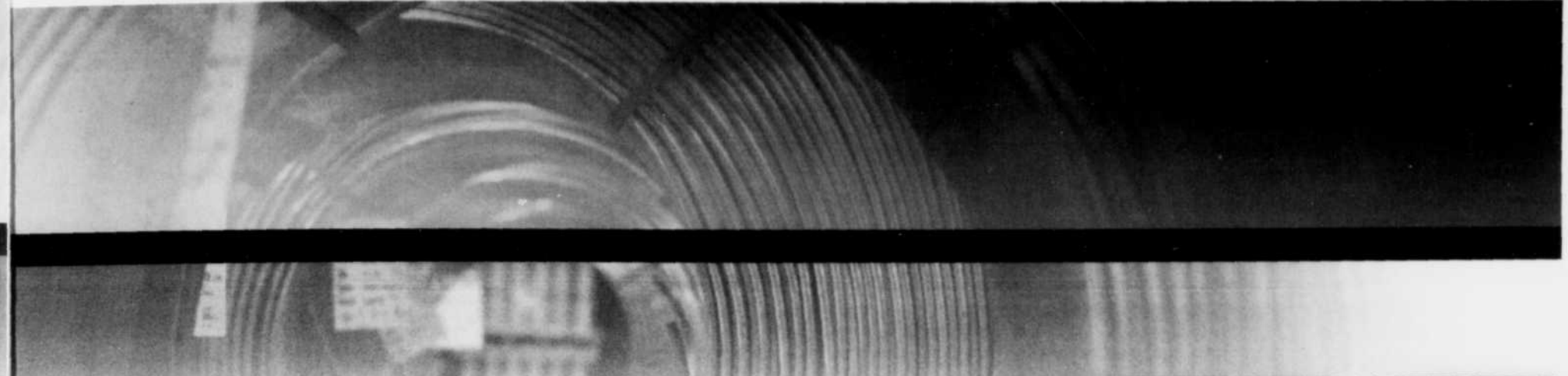
Portant jeans et chemise à carreaux, ce grand bonhomme aux cheveux en bataille porte aussi le titre de président et c'est à l'écouter parler qu'on saisit pourquoi.

« J'avais 25 ans quand je me suis lancé dans la business des bicyclettes avec un gars qui fabriquait des vélos en aluminium. J'étais un passionné du vélo et je me fichais de savoir si on faisait de la troisième transformation. J'avais toujours plein d'idées, j'aimais la mécanique, j'étais un genre de patenteux. Au début des années 90, en pleine récession, il n'a pas fallu longtemps pour qu'on s'aperçoive que le marché du vélo haut de gamme n'était pas très bon. Mon partenaire d'affaires et moi, on s'est mis à fabriquer des urnes funéraires en aluminium, j'étais rendu un spécialiste de la thanatologie! »

« C'est là qu'une brique nous est tombée sur la tête : les cadres de nos vélos cassaient. Nous avions 800 vélos en circulation qu'ils s'étaient payés, Logiquement, c'aurait été beaucoup plus simple de fermer mais, en gars responsable, j'avais décidé d'honorer la garantie Devinci. Il n'était pas question que ce nom soit synonyme de mauvaise qualité », raconte Félix Gauthier.

On peut deviner que l'entrepreneur est vraiment né à ce moment précis. Sous la pulsion d'offrir à ses clients la qualité qu'ils s'étaient payée, Félix Gauthier s'est lancé dans la recherche et le développement. Ses démarches l'ont mené à créer son propre four pour le traitement thermique de

Félix Gauthier fait rouler l'entreprise CYCLES DEVINCI depuis 15 ans.



l'aluminium – le même four sert encore aujourd'hui – à restructurer la ligne de production et à se trouver un agent manufacturier au Japon pour fournir les pièces que Devinci ne fabrique pas elle-même.

Atteindre l'équilibre

Le reste de l'histoire tient à l'esprit de débrouillardise, la volonté de se débattre mais aussi la capacité d'apprendre qu'on ne peut pas tout faire. « Mes années de one man show, je les ai vécues. Travailler sept jours semaine, tout faire soi-même, ne jamais rien déléguer, c'était moi ça. J'ai eu la chance de croiser de bons conseillers et des structures solides comme Emploi-Québec, le Centre québécois de recherche et développement de l'aluminium, Développement économique Canada, et plein d'autres. Avec ces gens-là, j'ai appris à devenir un gestionnaire équilibré et à déléguer », explique Félix Gauthier.

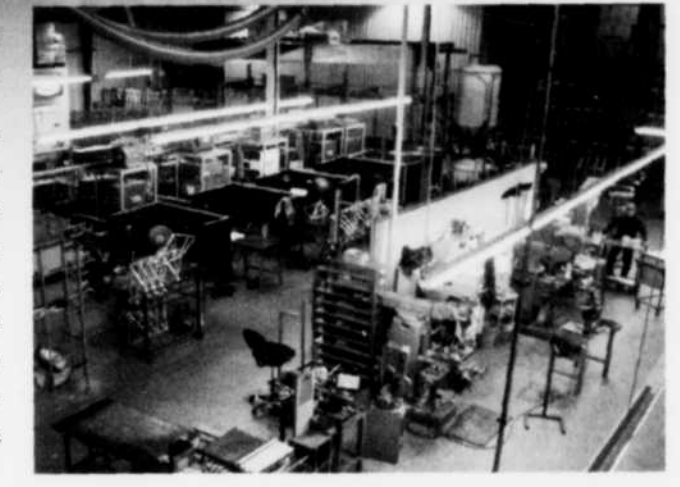
Ce dernier considère que le Saguenay-Lac-Saint-Jean dispose des outils nécessaires pour permettre aux entrepreneurs de mener à terme leurs projets. « L'environnement de développement économique est suffisamment efficace et offre des programmes d'aide intéressants. Si tu lèves la main et demandes de l'aide dans la région, tu vas en recevoir. Le problème est que plusieurs ne songent pas à lever la main ou qu'ils s'attendent à ce qu'on fasse les pas à leur place », dit-il.

Avec mille projets en tête dont plusieurs trouvent un chemin sur les tables à dessins de l'entreprise qui s'allie des partenaires efficaces, Félix Gauthier poursuit toujours le même objectif : améliorer et faire croître Cycles Devinci.

« Je n'ai pas encore atteint mon idéal. De mon point de vue, nous venons de toucher à un certain équilibre qui devrait nous permettre de progresser à un bon rythme.

L'investissement en recherche et développement demeure un élément primordial pour optimiser la qualité de nos produits. »

« Je suis d'avis qu'il faut toujours travailler honnêtement; ce n'est pas payant tout de suite mais à long terme l'entreprise y gagne. Surtout, il ne faut jamais se croire trop fin; se remettre en question fréquemment, sans tout jeter par la fenêtre, permet de prendre un peu de recul et d'ajuster le tir. Il n'y a pas de formule magique pour tenir une entreprise : un peu de chance, du travail, traiter les gens comme on souhaiterait être traité soi-même et rester très éveillé à tout ce qui se passe partout dans le monde, c'est ce qui marche pour moi depuis 15 ans », termine Félix Gauthier.



USINE ALMA

Activité reconnaissance

LA DIRECTION SOULIGNE LES RÉALISATIONS INDIVIDUELLES ET D'ÉQUIPES

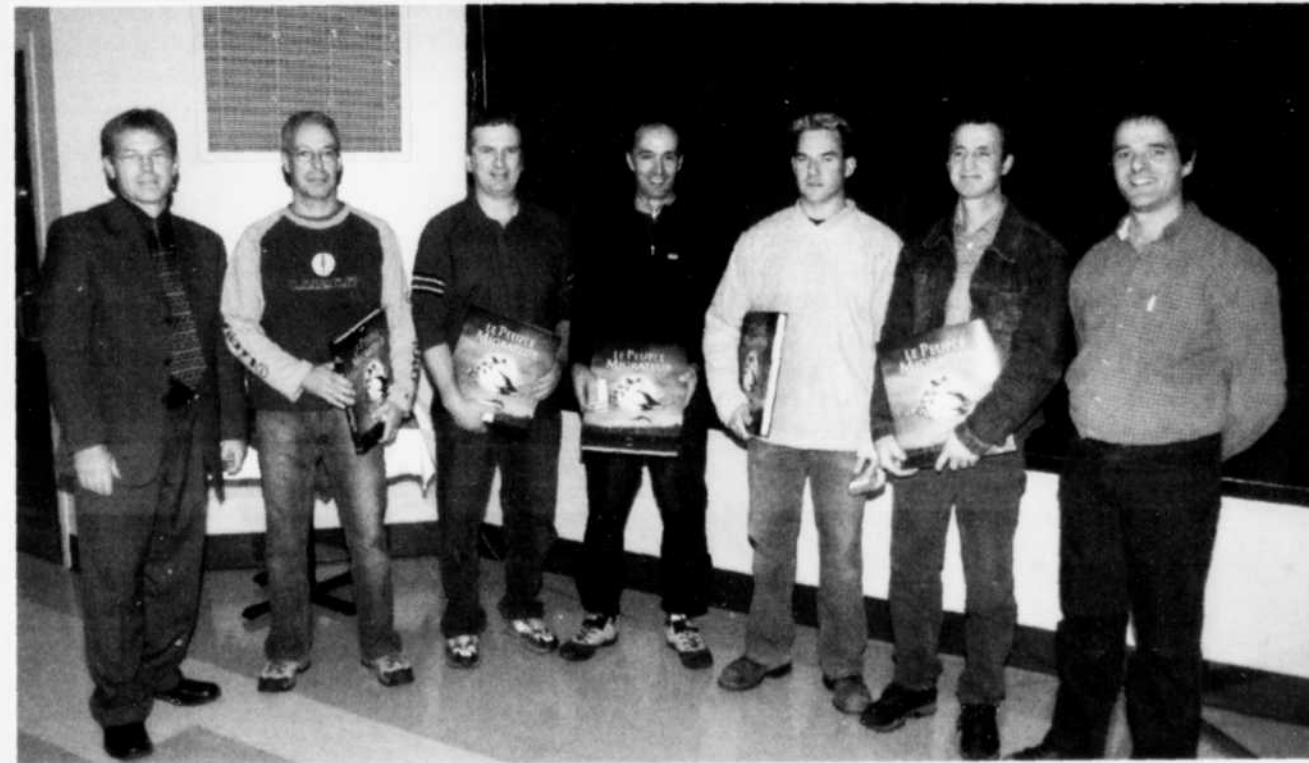
La direction de l'usine Alma a souligné, le 14 octobre dernier, les réalisations de plus d'une centaine de personnes qui se sont distinguées par leur volonté de toujours faire mieux, par leur engagement et leur détermination : des gens qui ont de quoi être fiers!

Depuis deux ans, dans la foulée du Prix Nathanaël V. Davis, la direction de l'usine Alma tient donc une activité visant à reconnaître la contribution de ces personnes ou équipes dont les réalisations ressortent à travers leurs responsabilités quotidiennes.

Ainsi, ce sont 21 réalisations, 21 histoires à succès, des réussites individuelles et d'équipes qui ont été reconnues et mises en évidence par la direction. Inventions d'équipements, mise en place de nouveaux processus, solutions apportées à des problématiques majeures, amélioration des façons de faire, sont autant d'interventions qui ont été effectuées par ces employés de l'usine Alma. D'autres ont appliqué des procédures avec

rigueur, fait preuve d'un professionnalisme remarquable ou encore contribué significativement à l'atteinte des objectifs en santé/sécurité/environnement. Les surintendants et les parrains des équipes et personnes honorées ont eu l'occasion de présenter les lauréats et leurs réalisations lors d'une rencontre spéciale réunissant environ 200 personnes. Une médaille et un cadeau symbolique ont été offerts à titre de reconnaissance. De plus, une édition spéciale du journal de l'usine, le Nouvelles-de-l'Isle, présente plus en détail chacune des réalisations.

Pour le directeur de l'usine Alma, Dominique Bouchard, il faut voir dans ces 21 réalisations quelques exemples seulement de tout ce qui se fait d'extraordinaire dans l'usine. « Félicitations à tous les artisans de ces belles réussites et à tous les autres qui font en sorte que nous avons toujours de nouvelles raisons d'être de plus en plus fiers! », a-t-il lancé lors de l'activité reconnaissance.



L'équipe du Centre de traitement des gaz s'est démarquée par une rigoureuse application de la procédure de travail en espace clos. Dominique Bouchard, directeur de l'usine Alma, accompagne Jean M. Tremblay, Harold Henry, Sylvain Bouchard, Stéphane Tremblay, André Bergeron et André Martel, surintendant des Services opérationnels.

Sont absents sur la photo : Alain Côté et Vincent Dionne.

Avec une récolte record de 45 738 \$ LA VENTE DE GARAGE DONNE LE TON!

Depuis ses débuts il y a cinq ans, la vente de garage Alcan au profit des organismes Centraide et Croix-Rouge a pris une ampleur inespérée bien que grandement appréciée. À tel point que le montant récolté au cours de la fin de semaine des 25 et 26 septembre dépasse les 45 000 \$, soit une augmentation de 42 pour cent comparativement à la vente de 2003.

Connue, attendue et courue par la population régionale, la vente de garage Alcan demande avec les ans une gestion de plus en plus rigoureuse de la part du comité organisateur. Depuis l'an dernier, un comité permanent de cinq bénévoles employés et un retraité d'Alcan est formé et veille à régler les processus de cueillette, de vente et de dons des articles amassés.

« Ce sont des milliers de personnes qui passent sur le site de la vente de garage en moins de deux jours. À chaque année, nous avons apporté des améliorations, nous avons pris de l'expérience et nous pouvons dire que cet événement est géré avec des normes strictes de sécurité et sans aucun passe-droit », explique le responsable du comité organisateur, Pierre Savard.

Ce dernier rappelle également que tout le matériel mis en vente provient de trois sources : les articles de surplus des opérations d'usine qui ne peuvent plus servir à aucune des installations d'Alcan et qui n'ont pas trouvé preneur par soumission, les articles fournis par des entreprises régionales spécifiquement pour la vente de garage, et enfin, les articles recueillis auprès du grand public. Dans tous les cas, le processus est clair : toute la marchandise provenant de ces trois sources est mise en vente au moment de l'ouverture du site de la vente de garage, et seulement à ce moment. « C'est une activité bénévole faite au profit d'œuvres auxquelles nous croyons; tous ceux qui participent sont avisés de cela et agissent consciencieusement et de bon gré. C'est de là qu'est né le succès de cette activité », précise Pierre Savard. Le samedi matin, bien avant l'ouverture du site prévue pour 8 h, des centaines de personnes étaient massées



■ Dès avant 8 h le samedi matin, des centaines de personnes attendent patiemment l'ouverture officielle de la vente de garage Alcan.

devant la seule entrée donnant accès au matériel mis en vente. Plus de quarante bénévoles ont accueilli cette foule qui recherche « la » bonne affaire. Un travail préparé depuis des mois, qui voit son aboutissement les samedi et dimanche, et qui exige une supervision très serrée pour assurer la sécurité des visiteurs.

Une fois la vente et l'encan terminés, soit à la fin de la journée du dimanche, des organisations sans but lucratif viennent s'approvisionner gratuitement dans le matériel qui reste afin que le maximum d'articles soit redistribué à ceux qui en ont besoin. Un succès fondé sur le bénévolat et la générosité!

Campagne Centraide/Croix-Rouge, édition 2004

UN MOYEN SÛR ET EFFICACE D'AIDER LES GENS DÉMUNIS DE NOTRE RÉGION

La campagne Centraide/Croix-Rouge 2004 est en cours dans les installations régionales d'Alcan. Les organisateurs comptent encore une fois sur la grande générosité des employés pour atteindre et même dépasser l'objectif de 475 000 \$ pour les deux organismes d'aide.

Personne n'est à l'abri du besoin, qu'il survienne lors de maladie, sinistre, perte d'emploi ou autre. Que cette réalité fasse partie de notre vie depuis toujours ou qu'elle nous tombe dessus du jour au lendemain, elle entraîne une détresse qui prend plusieurs formes et, malheureusement, cela touche de plus en plus de nos concitoyens. C'est pour ces gens qu'œuvrent les organismes Centraide et Croix-Rouge.

Respectivement directeur de l'usine Vaudreuil, hôte de la campagne Centraide/Croix-Rouge, et présidente de la cam-

pagne Alcan 2004, Guy Authier et Isabelle Brassard ont témoigné de leur engagement, le 12 octobre dernier, lors du lancement de la campagne intensive qui prend fin ce dimanche.

« Les organismes Centraide et Croix-Rouge nous permettent de venir en aide à des gens qui sont dans le besoin pour différentes raisons. Le moyen le plus simple d'aider est encore de devenir donateur à la source, c'est-à-dire en permettant le prélèvement automatique d'une somme prédéterminée sur chaque paie », a expliqué Guy Authier.

La présidente Isabelle Brassard a pu constater, depuis le début de son mandat, à quel point les besoins sont criants, qu'il s'agisse des suites d'un sinistre, d'une maladie, de l'absence d'emploi, etc. « Le comité organisateur a choisi cette année de

tenir une campagne conjointe Centraide/Croix-Rouge dans toutes les installations régionales d'Alcan. Notre défi et objectif en 2004 est de reproduire nos résultats de 2003 et ce, malgré les pertes de cotisations à la source dues aux départs à la retraite. Ne pas atteindre cet objectif, c'est penser qu'un organisme ne pourra pas offrir les mêmes services aux gens qui en ont besoin cette année. »

« Nous sommes plus de 6000 employés dans la région, nous pouvons faire une différence. De nombreux bénévoles participent à la campagne de cette année et approcheront tous les groupes d'employés dans toutes nos installations. Il est très important de noter qu'une fois la campagne intensive terminée, soit après le 31 octobre, il sera toujours possible de faire des dons auprès des bénévoles dans les usines », a rappelé Isabelle Brassard. Du côté des bénévoles, le goût d'aider est unanime : une fois que l'on a découvert les besoins qui existent, on ne peut plus arrêter le mouvement, il faut faire quelque chose. Elsie Dacres, du Centre de recherche et développement Arvida, Jean-Marc Belley, de l'usine Saguenay, et Claire Bélec, du service ferroviaire Roberval-Saguenay, sont des bénévoles convaincus qui considèrent que leur travail pour la campagne Centraide/Croix-Rouge leur rapporte autant en gratification que ce qu'ils peuvent donner en temps.

« Notre engagement nous permet de rencontrer des employés, d'établir des contacts avec des gens dans le besoin et de prendre conscience que nous sommes privilégiés d'avoir un emploi, la santé, etc. Le bénévolat, ça se vit davantage que ça s'explique, mais il est certain que nous croyons à cette cause et les gens que nous abordons sont très généreux. Il n'est jamais trop tard pour donner », ont-ils témoigné en invitant tous les employés à répondre généreusement à l'appel des bénévoles encore cette année.

■ Photo ci-contre : un premier don de plus de 45 000 \$ a été distribué aux organismes Centraide et Croix-Rouge. De gauche à droite : Isabelle Brassard, présidente de la campagne Alcan, Pierre Savard, du comité organisateur de la vente de garage Alcan, Roch Gilbert, président divisionnaire de la Croix-Rouge, Laval Dionne, responsable du financement de la Croix-Rouge, Diane Gagnon, présidente du Cabinet de campagne Centraide, Martin St-Pierre, directeur général de Centraide dans la région, et Jean Simon, président Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean.



Le LINGOT
Journal des employés et retraités d'Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

POSTES CANADA CANADA POST	ISS 0707-8013	Le Lingot 1655, rue Powell C.P. 1370 Jonquière, Québec G7S 4K9
Port payé Poste- publications	Postage paid Publications Mail	Tirage 13 300 exemplaires Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.
40063939		