



Meilleurs vœux de santé,
bonheur et prospérité!

Rio Tinto Alcan

Le Lingot

Journal des employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

riotintoalcan.com | Décembre 2014 | Numéro 11

71^e année



02

TECHNOLOGIE AP60

La référence mondiale de l'industrie

02

LANCEMENT DU RAPPORT
DE DÉVELOPPEMENT
DURABLE 2013

**Des résultats
qui rendent fiers**

04

GROUPE DE VALORISATION
DES SOUS-PRODUITS
DE L'ALUMINIUM

**Des bons coups
grâce à la force
du réseau**

05

NOUVEAU SYSTÈME DE PROTECTION
CONTRE LA CORROSION AUX
INSTALLATIONS PORTUAIRES

**Sécurité augmentée
et coûts diminués**

03

LE « GARDE MEULEUSE 360 » CRÉÉ PAR L'USINE VAUDREUIL

Pour la sécurité des mains partout dans le monde



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

ISS 0707-8013

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.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
40063939

LA TECHNOLOGIE AP60

LA RÉFÉRENCE MONDIALE DANS L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM



APRÈS UN AN D'EXPLOITATION, LA TECHNOLOGIE AP60 CONSTITUE LA NOUVELLE RÉFÉRENCE EN MATIÈRE DE PRODUCTIVITÉ ET D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DANS L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM.

Des tests de performance rigoureux ont permis de constater l'efficacité ainsi que la fiabilité de cette technologie. Les résultats dépassent largement les cibles de départ et la performance environnementale atteint des sommets. Le 21 décembre prochain, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 atteindra un an en pleine opération, soit un an jour pour jour après avoir démarré avec succès sa 38^e et dernière cuve.

« C'est grâce au travail de nos employés et de nos deux centres de recherche que cette usine pilote, qui a été inaugurée en janvier dernier, est un éclatant succès, lance Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Nous avons travaillé sans relâche pour arriver aux résultats que nous connaissons aujourd'hui. Je suis heureux de voir cette technologie d'avant-garde rayonner déjà partout dans le monde. »

« Nous travaillons à ce projet depuis plusieurs années, explique Claude Vanvoren, vice-président, Technologie, Recherche et Développement, Rio Tinto Alcan. Une partie du travail a consisté à redessiner et optimiser l'architecture des cuves, comme les barres omnibus, les caissons de cuve et la superstructure. Cela nous permet d'obtenir un rendement plus élevé comparativement aux autres générations précédentes d'équipement. »

Rio Tinto Alcan entend bien demeurer un chef de file dans son domaine. Des représentants ont, d'ailleurs, présenté les résultats de la nouvelle technologie AP60 pour une première fois lors de la 11^e édition du « AustralAsian Aluminium Smelting Technology Conference », tenue à Dubaï, du 6 au 11 décembre.

Le Laboratoire de recherche en Fabrication de Saint-Jean-de-Maurienne, en France, ainsi que le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) ont travaillé en étroite collaboration pour la conception et l'industrialisation de la technologie AP60. D'ailleurs, le CRDA poursuit toujours le développement de la technologie pour l'amener à un niveau encore plus élevé.

SUR LA PHOTO : Emmanuel Bergeron, directeur adjoint des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida, Carl Lakroni, chef de service secteurs Électrolyse et Carbone à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et René Gariépy, chef de service, développement des cuves au Centre de recherche et de développement Arvida.

Photo à la Une

Le 21 décembre prochain marquera la première année d'opération de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

RÉSULTATS EXCEPTIONNELS

Meilleure productivité de la cuve (4,4 t/cuve/jour)

Réduction du bruit des équipements

Diminution de la consommation d'énergie (13,09 kWh/kg/Al)

Réduction des émissions de fluorures (< 0.20 kgF/tAl)

LANCEMENT DU RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE 2013

DES RÉSULTATS QUI RENDENT FIERES

C'EST AVEC UNE GRANDE FIERTÉ QUE LE DIRECTEUR DES USINES MÉTAL PRIMAIRE DU COMPLEXE JONQUIÈRE ET RESPONSABLE DU DÉVELOPPEMENT DURABLE AU QUÉBEC, CAROL NEPTON, A LANCÉ, LE 26 NOVEMBRE, LE RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE DE 2013.

Celui-ci présente les grandes lignes des performances des installations du Québec dans toutes les sphères du développement durable, soit l'environnement, l'économie et les communautés.

Nepton. Nous voulons être à l'écoute et travailler avec les communautés afin d'atteindre un niveau de performance toujours plus exigeant, en plus de répondre aux préoccupations et réalités changeantes. »

« Rio Tinto Alcan consacre beaucoup d'efforts à l'amélioration de ses activités et à son développement, que nous souhaitons toujours plus responsable, a déclaré M. Nepton. Ce rapport démontre, entre autres, tout le travail effectué en matière d'environnement. D'un constat décevant en 2011, nous sommes passés à un portrait beaucoup plus positif en 2013 et nous en sommes très fiers. »

M. Nepton a profité de l'occasion pour présenter une station de communication, illustrant le développement durable en général ainsi qu'un résumé des réalisations. Des exemplaires de cette station seront exposés dans les installations régionales et chez certaines parties prenantes externes, également présentes lors de ce lancement.

Les réalisations sont présentées sous forme de courts textes et de photos. De plus, les performances sont mesurées selon une trentaine d'indicateurs. « Les indicateurs ont été choisis sur la base des discussions et activités tenues avec nos parties prenantes, ajoute Carol

Enfin, le responsable du développement durable a inauguré la borne de rechargement électrique installée au Manoir du Saguenay. Rio Tinto Alcan a trois autres bornes de rechargement électrique : une au poste de la sûreté du Complexe Jonquière et deux à l'Usine Alma.

FAITS SAILLANTS DE 2013

Démarrage de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et arrêt des opérations d'électrolyse à l'Usine Shawinigan.

Plusieurs réalisations dans le cadre du Programme « Zéro déversement ».

Les Installations portuaires obtiennent une note parfaite de l'Alliance verte pour une deuxième année consécutive.

L'Usine Laterrière enregistre ses meilleures performances environnementales à vie.

Plusieurs partenariats avec divers organismes tels que la Fondation Asselin du Cégep de Jonquière, le Grand défi Pierre Lavoie, Centraide et Croix-Rouge ainsi que la 48^e finale des Jeux du Québec.

Pour consulter le rapport, rendez-vous à l'adresse suivante :

www.riotintoalcan.com/documents/Rapport_de_developpement_durable_Quebec_2013.pdf



SUR LA PHOTO : Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière et responsable du développement durable de Rio Tinto Alcan au Québec.



Bonne journée à André Bouchard, technicien de procédé à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Il y a des circonstances dans la vie où on a besoin de l'aide d'une personne neutre. Dans ces cas-là, vous pouvez compter sur un conseiller du PAE.



Saguenay
418 690-2186
Autres secteurs
1 800 363-3534
Info aide
www.taide.qc.ca

En octobre 2013, un incident avec blessure est survenu lors de l'utilisation d'une meuleuse angulaire dans un chantier d'ingénierie à l'Usine Vaudreuil. Cet incident a donné lieu à une enquête menée conjointement par l'équipe des Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et celle de l'Usine Vaudreuil. Cette dernière a alors reçu le mandat d'améliorer l'outil en cause, tandis que les Services d'ingénierie et Gestion des entrepreneurs devaient développer de nouvelles méthodes de travail pour réduire l'utilisation de la meuleuse angulaire. Voici les deux solutions complémentaires développées par ces équipes.

LE « GARDE MEULEUSE 360 » : PENSÉ, DÉVELOPPÉ ET TESTÉ AU SAGUENAY

POUR LA SÉCURITÉ DES MAINS PARTOUT DANS LE MONDE

UNE ÉQUIPE DE L'USINE VAUDREUIL, EN COLLABORATION AVEC UNE PME DU SAGUENAY, A DÉVELOPPÉ LE « GARDE MEULEUSE 360 », UNE PIÈCE D'ÉQUIPEMENT NOVATRICE À L'ÉCHELLE MONDIALE. L'ASPECT UNIQUE DU GARDE PERMET DE DIMINUER DE FAÇON SIGNIFICATIVE L'EXPOSITION DES MAINS LORS DE L'UTILISATION DES MEULEUSES ANGULAIRES.

« Les blessures aux mains sont un enjeu majeur en sécurité au travail, raconte Robin Bouchard, chef de service Hydrate Ouest, Satellites et Centre de calcination à l'Usine Vaudreuil. Malgré les efforts en prévention, il y avait encore des incidents. » Les risques de blessures avec les meuleuses angulaires sont multiples, non seulement au contact des mains avec le disque de meulage, mais aussi lorsque l'appareil est déposé (disque en mouvement). Dans ce cas, celui-ci peut se casser et les pièces peuvent se transformer en projectiles.

Un premier élément de solution réside dans la réduction au minimum de l'utilisation de ce type d'outil. Mais en plus, on a voulu le rendre plus sécuritaire. Pour ce faire, différentes options ont été proposées. Celle retenue ressemble beaucoup à ce qu'on retrouve sur les scies circulaires. Une mécanique simple, mais très efficace où l'on doit inévitablement utiliser nos deux mains pour faire fonctionner l'outil. « À notre grande surprise, souligne Éric Simard, ingénieur d'entretien au Centre de calcination et Centre énergétique Vaudreuil, nous avons constaté que personne n'avait songé à ça auparavant! »

L'équipe de l'Usine Vaudreuil a fait appel à Services Industriels HPL, un fournisseur et concepteur d'outils régional pour les étapes de développement, de modélisation et, finalement, la fabrication des prototypes. Par la suite, le nouveau garde protecteur

a été testé sur les meuleuses du Centre de calcination, avec des résultats très concluants.

Détail intéressant, le garde permet de conserver les outils actuels. Il s'installe facilement et directement sur la plupart des meuleuses déjà en place.

Le chef de service santé, sécurité et environnement au travail, Frédéric Dallaire, souligne pour sa part que : « l'outil sera prêt à être déployé à l'Usine Vaudreuil au début de l'année 2015 et, par la suite, il pourra être implanté dans d'autres installations de la région. D'autres usines de Rio Tinto dans le monde ainsi que des leaders santé-sécurité au travail au niveau corporatif sont intéressés au "Garde meuleuse 360". »

L'équipe responsable du projet croit que cet ajout sécuritaire pourrait aussi être intégré dans bien d'autres entreprises. « Des blessures aux mains liées à l'utilisation d'une meuleuse angulaire, ça se voit dans toutes les industries, partout dans le monde. Avoir réussi à développer, ici au Saguenay, une solution qui va avoir un impact positif sur la sécurité des travailleurs, c'est un objet de fierté pour nous », conclut Éric Simard.

► Photo à la Une

Robin Bouchard, chef de service Hydrate Ouest, Satellites et Centre de calcination, Patrice Gilbert, surveillant Blanc Ouest, Satellites et Éric Simard, ingénieur d'entretien au Centre de calcination et Centre énergétique Vaudreuil.



Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs //

Le Lingot

RÉDUCTION DE L'UTILISATION DE LA MEULEUSE ANGULAIRE

Pour des travaux en toute sécurité



L'ÉQUIPE DES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS VEUT DIMINUER LES RISQUES D'INCIDENTS RELIÉS À L'UTILISATION DES MEULEUSES ANGULAIRES DANS LES CHANTIERS D'INGÉNIEURIE. POUR CE FAIRE, UNE SÉRIE D'INITIATIVES A ÉTÉ MISE EN PLACE DEPUIS QUELQUES SEMAINES, EN COLLABORATION AVEC LES ENTREPRENEURS DU COMPLEXE JONQUIÈRE.

Près de 30 % des incidents survenus dans les chantiers d'ingénierie au Complexe Jonquière au cours de la dernière année ont causé des blessures aux mains. De ces blessures, les plus sévères étaient souvent associées à l'utilisation de meuleuse angulaire.

« Après un mois d'effort, nous constatons qu'il y a plusieurs bonnes pratiques qui ont permis aux entrepreneurs de réduire l'utilisation de cet outil et du même coup les risques d'incidents, souligne Dominic Richard, chef de service ressources hu-

maines, santé, sécurité et environnement. Nous voyons l'engagement des entrepreneurs dans ce projet. » Dans certains cas, cela demande un ajustement et une meilleure planification, mais les temps requis pour effectuer les travaux demeurent semblables.

Pour atteindre l'objectif visé, les entrepreneurs doivent utiliser d'autres équipements lorsque c'est possible. D'ailleurs, des tests ont été réalisés avec eux afin de confirmer l'efficacité et le niveau de sécurité de ces outils alternatifs. « Nous poursuivons nos efforts pour trouver

des options de remplacement et nous demandons également la collaboration de tous pour trouver de nouvelles idées », mentionne Luc Tremblay, chef de service aux Services ingénierie sections Usine Vaudreuil, Usine de traitement de la brasque et des Installations portuaires et Services ferroviaires.

« Parfois la solution est de couper les matériaux en atelier avant de se rendre sur le chantier ou tout simplement d'utiliser un autre outil. Chaque chantier a ses défis, mais les entrepreneurs participent et réussissent à trouver des méthodes alternatives qui diminuent les risques de blessures », termine M. Richard.

◀ SUR LA PHOTO : Un travailleur coupe une pièce métallique à l'aide d'une scie rotative à métaux plutôt que d'utiliser une meuleuse angulaire afin d'éviter les risques d'incidents.

BONS COUPS EN DÉVELOPPEMENT DURABLE

LA FORCE DU RÉSEAU

LE GROUPE DE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS DE L'ALUMINIUM, EN ÉTROITE COLLABORATION AVEC LES GESTIONNAIRES DES MATIÈRES RÉSIDUELLES (GMR) DES INSTALLATIONS DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, A RÉALISÉ PLUSIEURS BONS COUPS AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE. DES INITIATIVES QUI RÉDUISENT L'EMPREINTE ENVIRONNEMENTALE DE RIO TINTO ALCAN ET QUI PERMETTENT DE RÉALISER DES ÉCONOMIES QUI RETOURNENT AUX SECTEURS OÙ CES ACTIONS SONT RÉALISÉES.

Ces bons coups passent par une meilleure ségrégation et une meilleure réutilisation des sous-produits grâce à l'excellente synergie qui existe au sein de l'équipe des gestionnaires de matières résiduelles des différentes installations.

« Nous devons poursuivre ces bonnes pratiques, souligne Richard Thériault, coordonnateur du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium. En maintenant un lien fort entre

les usines, il est plus facile de récupérer et de faire du réemploi. »

On demande aux employés de toujours s'interroger sur la possibilité de donner une deuxième vie aux matériaux dont ils ne se servent plus. Il faut toujours penser au 3RV : Réduire, Réutiliser, Recycler et Valoriser.

« Nos nombreuses visites sur le plancher cette année ont permis d'identifier plusieurs oppor-

tunités et de partager des bonnes pratiques avec les GMR », souligne Stéphane Poirier, chef de service du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.

Au cours des prochains mois, l'équipe tentera d'augmenter davantage le lien interusine et d'assurer une structure solide pour les GMR dans leur installation.

Voici quelques-uns des bons coups de 2014 :

► Récupération du bois des estacades d'Énergie électrique par les Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF)

« Via le réseau des GMR, nous avons entendu parler de ce bois de qualité qui était disponible. Cela représentait une grande économie pour nous afin de l'utiliser comme défense pour le quai », – Pascal Murray, GMR IPSF.

► Réutilisation des supers sacs à l'Usine Laterrière et l'Usine Arvida

« Nous avons ces sacs inutilisés chez deux de nos fournisseurs et nous les avons récupérés. Ce sont les usines Laterrière (500 sacs) et Arvida (1 500 sacs) qui les ont pris pour disposer d'un type de résidu destiné à l'enfouissement », – Richard Thériault, coordonnateur Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.

► Une meilleure ségrégation à la source des métaux à l'Usine Alma

« Nous avons doublé la valeur de nos rebuts de métaux en faisant seulement un meilleur tri. Les employés sont prêts à mettre la main à la pâte, nous devons donc tout mettre en œuvre pour y arriver », – Gervais Savard, GMR à l'Usine Alma.

► Récupération du fluorure à l'Usine Vaudreuil et réintroduction dans le procédé d'électrolyse

« Nous voulions trouver une autre avenue que celle de l'enfouissement. Nous avons 210 tonnes de fluorure entreposé provenant du nettoyage. Les usines Grande-Baie et AP60 l'ont récupéré pour leur procédé », – Frédéric Potvin, GMR Usine Vaudreuil.

► Réutilisation de palettes de bois de l'Usine Laterrière et l'Usine Grande-Baie à l'Usine Alma

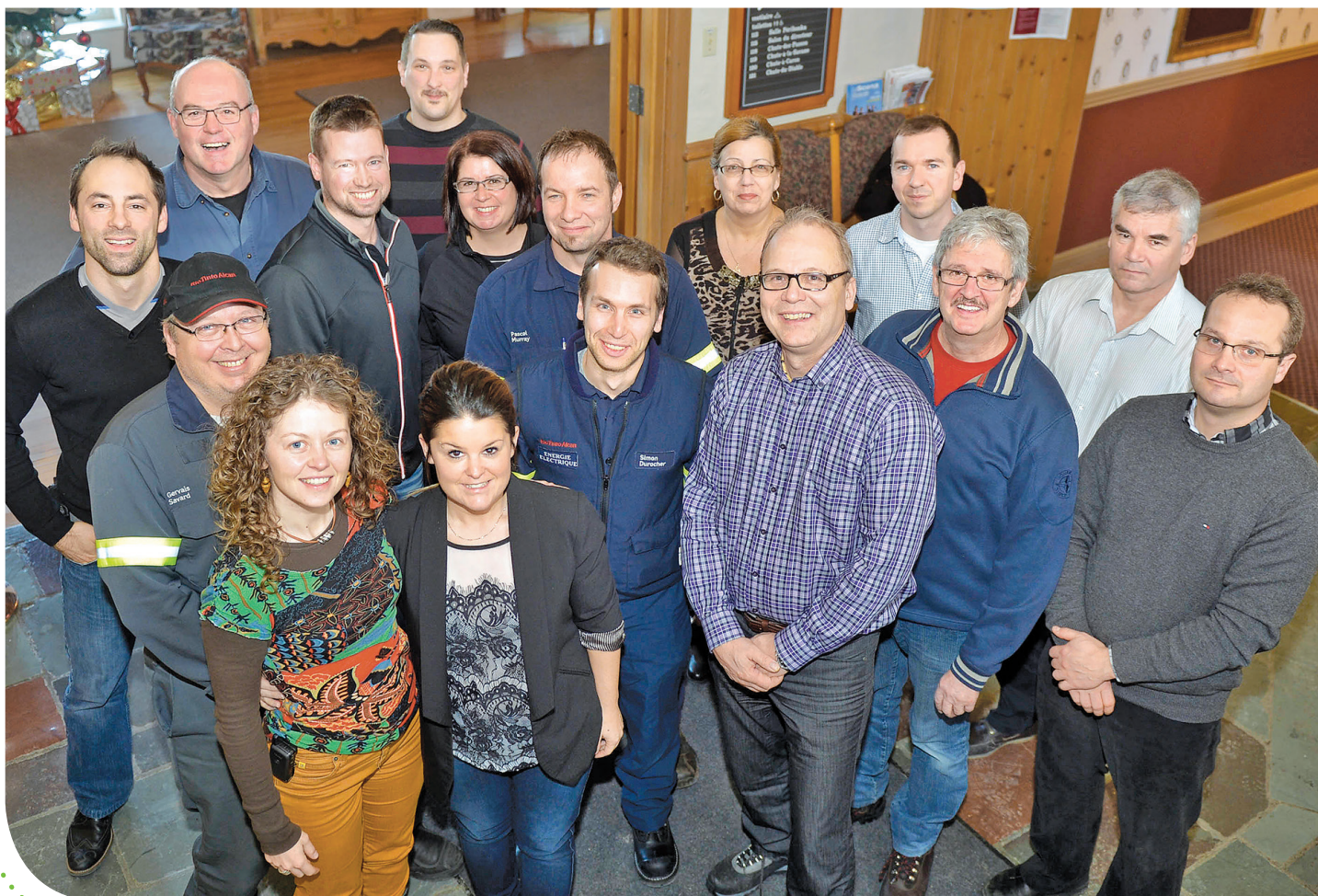
« Nous avons donné plus de 800 palettes de bois à l'Usine Alma cette année. Nous continuons de les ramasser pour les rendre disponibles à d'autres usines », – Sylvie Rannou, préposée aux outils à l'Usine Laterrière. L'Usine Grande-Baie, avec l'aide de sa GMR Guylaine Munger, a également envoyé des palettes pour l'Usine Alma.

► Réutilisation de barils de l'Usine Dubuc pour les matières dangereuses classifiées « 1 »

« Nous avons beaucoup de barils de lithium et nous n'en avons plus besoin une fois utilisés. Nous avons fait un appel à tous et, depuis le début de l'année, ce sont 275 barils qui ont été réutilisés dans les autres installations. Ça leur donne une deuxième vie », – Martin Jean, GMR à l'Usine Dubuc.

► Réutilisation de bois 4X4 de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 à l'Usine Laterrière

« Les équipes d'AP60 avaient un surplus de bois 4X4. Un appel à tous a été lancé et le centre de coulée de Laterrière s'est montré intéressé. Au lieu de voir ce bois comme un simple résidu, il faut le voir comme une ressource à valoriser », – Caroline Morissette, GMR à l'Usine Laterrière.



► L'équipe régionale des GMR :

1^{RE} RANGÉE – Caroline Morissette, Usine Laterrière et Caroline Desmeules, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA).
2^E RANGÉE – Gervais Savard, Usine Alma, Simon Durocher, Énergie électrique, Martin Jean, Usine Dubuc, Pierre Bédard, Énergie électrique et Stéphane Poirier, Usine de traitement de la brasque. 3^E RANGÉE – Mathieu Noël, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Frédéric Potvin, Usine Vaudreuil, Nathalie Mayrand, Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF), Pascal Murray, IPSF, Guylaine Munger, Usine Grande-Baie, Dominique Blackburn, Service Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et Jean-Pierre Bouchard, Groupe approvisionnement. 4^E RANGÉE – Richard Thériault, Usine de traitement de la brasque et Jonathan St-Pierre, Usine Arvida. ABSENTS – Marie-Claude Savard, Usine de traitement de la brasque, Dominique Dubuc, CRDA et Jean-Robert Wells, Énergie électrique.

NOUVEAU SYSTÈME DE PROTECTION CONTRE LA CORROSION AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES

ANODES PLUS PERFORMANTES ET SÉCURITÉ AUGMENTÉE

LES INSTALLATIONS PORTUAIRES, EN COLLABORATION AVEC LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS, PROCÈDENT ACTUELLEMENT À L'INSTALLATION D'UN NOUVEAU SYSTÈME DE PROTECTION CATHODIQUE AU QUAI POWELL. CETTE OPÉRATION VISE À REMPLACER LES 1 000 ANODES QUI SE TROUVENT SOUS LE QUAI PAR 300 NOUVELLES ANODES PLUS PERFORMANTES.

Le système de protection cathodique est utilisé couramment dans le milieu maritime, pour protéger les structures d'acier contre la corrosion. Cette technique consiste à maintenir un courant directement sur la structure d'acier du quai à l'aide d'anodes à courant imposé. De cette manière, la corrosion est éliminée.

Pour sa part, le quai Powell nécessite environ 2 500 ampères de courant continu à une tension de 6 à 12 volts pour être protégé contre la corrosion. Ce courant est distribué uniformément sous l'eau à différents endroits du quai à l'aide de 300 anodes.

« En août 2012, nous avons engagé une entreprise spécialisée pour fabriquer un nouveau prototype d'anode plus grande et plus puissante. Nous avons fait des tests et les résultats étaient très positifs. À ce stade du projet, l'idée était de réduire au maximum le nombre d'anodes nécessaires pour diminuer les coûts reliés à l'installation et l'entretien futur », indique Pierre Tremblay,

chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

Autre point positif, l'équipe a constaté que les anodes avaient la capacité de flotter. « Avant, lors des travaux d'entretien, nous devions faire venir une équipe de plongeurs pour changer les anodes qui étaient au fond de l'eau, explique Éric Morneau, préposé à l'entretien civil aux Installations portuaires. Maintenant que les anodes flottent, nous pourrons travailler à partir de la surface de l'eau, ce qui est beaucoup plus sécuritaire et réduit de manière très significative les coûts d'installation et d'entretien. »

La facilité d'entretien de ces nouvelles anodes ainsi que leur fabrication ici même dans la région auront permis de générer des économies importantes représentant plusieurs milliers de dollars à long terme. À titre indicatif, le coût d'entretien de ce nouveau système, en place pour les 25 prochaines années, sera de 32 000 \$ par année comparativement à 324 000 \$ par année pour l'ancien système. Également, grâce



Pierre Tremblay, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs et Éric Morneau, préposé à l'entretien civil aux Installations portuaires.

à une démarche visant à réduire le coût des anodes au maximum, ce sont 1 200 \$ qui ont été économisés pour chacune des anodes achetées cette année.

Amorcés en 2013, les travaux de remplacement se termineront en 2016. Et déjà, l'équipe pense à de nouveaux moyens

d'accroître la performance du système : « Nous travaillons beaucoup à l'amélioration du système de protection cathodique et nous poursuivons, actuellement, le développement des nouvelles anodes afin de les optimiser davantage », souligne Pierre Tremblay.

ASSOCIATION DES CHEMINS DE FER DU CANADA

LE ROBERVAL-SAGUENAY REÇOIT UN PRIX D'EXCELLENCE EN SÉCURITÉ

LE CHEMIN DE FER ROBERVAL-SAGUENAY A REÇU, LE 2 DÉCEMBRE DERNIER, À OTTAWA, UN PRIX D'EXCELLENCE EN SÉCURITÉ 2014 DE L'ASSOCIATION DES CHEMINS DE FER DU CANADA. CE PRIX RÉCOMPENSE UN PROJET DE SENSIBILISATION ORIGINAL.

Le Roberval-Saguenay a fait appel à des étudiants en arts de l'Université du Québec à Chicoutimi pour peindre un wagon afin d'illustrer le message de sécurité publique ferroviaire d'Opération Gareautrain. Le résultat est spectaculaire et il a retenu l'attention de l'Association des chemins de fer du Canada.

Rappelons que l'Opération Gareautrain vise à réduire le nombre d'accidents et de quasi-accidents en sensibilisant le public à la sécurité au passage à niveau et aux dangers associés aux intrusions sur le domaine ferroviaire.

L'équipe du chemin de fer Roberval-Saguenay est fière du travail accompli et entend bien poursuivre ses efforts de sensibilisation auprès du public au cours de l'année à venir. Soulignons l'implication des membres du Comité de l'Opération Gareautrain, dont Manon Gagné, André Pichette, Éric Cardinal, Guy Gagné et Réjean Joyal.



Sur la photo, on peut voir une partie de l'équipe du comité Opération Gareautrain accompagnée de membres de la direction et d'employés d'IPSF ainsi que de participants au projet.



SUR LA PHOTO : C'est avec beaucoup de fierté que Christian Godbout et Oneil Duclos ont reçu le prix du président de l'Association des chemins de fer du Canada, Michael Bourque, au nom de toute l'équipe d'IPSF et de celle du comité Opération Gareautrain.

RECORD DE PRODUCTION AU CENTRE DE COULÉE

UNE ÉQUIPE EN PROGRESSION CONSTANTE

LES ÉQUIPES D'ENTRETIEN, D'OPÉRATION ET DE PROCÉDÉ DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT UNI LEURS FORCES, AU COURS DES SIX DERNIERS MOIS, AFIN D'AMÉLIORER LEUR TAUX DE PRODUCTION. CES EFFORTS ONT ÉTÉ CONCLUANTS PUISQU'UN NOUVEAU RECORD VIENT D'ÊTRE ÉTABLI AVEC UNE PRODUCTION DE 3 600 TONNES DE LINGOTS DE LAMINAGE POUR LA SEMAINE DU 23 AU 29 NOVEMBRE.

La cible initiale était de 3 000 tonnes par semaine pour 2014 et 2015. Récemment, une demande afin d'augmenter la production à une moyenne de 3 200 tonnes pour 2016 a été acheminée au Centre de coulée. Il s'agit du plein potentiel des équipements, mais l'équipe a su dépasser les attentes, et ce, rapidement.

« Ce record a été réalisable grâce à une progression constante de la part de toutes les parties impliquées », mentionne Eddie Martin, chef de service au Centre de coulée.

Pour arriver à ces résultats, des éléments clés ont été mis en place. « Nous avons amélioré nos plans d'entretien de manière à bien planifier nos temps d'arrêt afin de les optimiser, explique Eric Fortin, ingénieur en entretien électrique. Notre équipe a fait preuve d'une grande rigueur où aucun détail n'a été négligé. »

Une fois les travaux d'entretien complétés, l'équipe d'opération pouvait ainsi maximiser sa production.

« Nous avons travaillé pour améliorer notre temps de chargement des fours et les changements de quarts de travail pour réduire les temps morts. Aussi, les opérateurs ont fait preuve d'une grande disponibilité et s'adaptent aux horaires selon les temps de coulée », souligne Francis Perron, superviseur de l'équipe métal chaud flex.



« C'est agréable de voir la synergie au Centre de coulée. Les gens sont dévoués et veulent s'impliquer. Alors, nous travaillons tous dans le même sens », ajoute Marc Potvin, opérateur à la Coulée. Notons qu'en mars dernier, un plan de suivi à la minute a été établi pour aider les opérateurs aux fours et à la coulée verticale à prendre de bonnes décisions. Ils documentent

également tous les problèmes qui peuvent survenir de manière à pouvoir les régler rapidement et ne pas retarder la production.

Enfin, l'équipe multidisciplinaire en place, qui combine à la fois des employés du procédé et de l'entretien, contribue également à la résolution efficace de problèmes. « C'est grâce à ce

i

La force de deux usines

L'Usine Grande-Baie et l'Usine Laterrière ont obtenu ensemble un record de production avec 8 800 tonnes de lingots de laminage, au cours de la semaine du 30 novembre au 6 décembre.

←

SUR LA PHOTO : Toute l'équipe du Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie.

type de collaboration que nous pouvons monter à un niveau supérieur, indique Cyrille Germain-Frigon, métallurgiste principal. Cette équipe dédiée trouve la cause fondamentale d'un problème et accélère le processus d'implantation des améliorations. C'est pourquoi nous avons rapidement des résultats. »

ÉVALUATION DE L'INTÉGRITÉ DES ACTIFS

UNE USINE BIEN PRÉPARÉE POUR L'AVENIR

L'USINE LATERRIÈRE A PROCÉDÉ, EN SEPTEMBRE, À L'ÉVALUATION DE L'INTÉGRITÉ DE SES ACTIFS À DÉGRADATION LENTE, AFIN DE PRÉVENIR LES BRIS MAJEURS EXCÉDANTS 1 M\$. L'ÉQUIPE DE L'USINE, ÉPAULÉE PAR UNE ÉQUIPE D'EXPERTS INTERNES ET EXTERNES, N'A PAS EU DE MAUVAISE SURPRISE LORS DE CET EXERCICE PUISQU'ELLE AVAIT DÉJÀ UN BON PLAN DE SUIVI ET D'ENTRETIEN.

L'objectif de cette inspection est d'éviter tous risques de bris qui pourraient causer des blessures aux employés, un incident environnemental ou un impact au procédé majeur. Une fois tous les secteurs de l'usine inspectés, aucun nouveau risque majeur n'a été identifié.

« Nous devons identifier et évaluer l'état des actifs à dégradation lente qui, tôt ou tard, arrivent en fin de vie, mentionne Carl Simard, fiabiliste à l'Usine Laterrière. Pour tous les équipements ciblés, les équipes devaient en évaluer l'état réel et le niveau de risque correspondant. Après avoir évalué toute l'usine, nous n'avons rien vu qui nous forcerait à modifier notre plan d'investissement à moyen terme. »

L'échange avec l'équipe d'experts externes a eu un effet positif sur les membres de l'équipe de Laterrière.

« Cela nous a permis de faire une mise à niveau et de préciser des informations que nous avons déjà, soutient Maxime Riverain, technicien mécanique en charge des équipements mécaniques et des ponts roulants. Rien n'était laissé au hasard et ce fut très formateur. »

Cette première évaluation des actifs ne sera sans doute pas la dernière, puisqu'on envisage d'en refaire une, à plus petite échelle, cette fois pour les équipements dont les bris pourraient s'élever à moins de 1 M\$.



↑

SUR LA PHOTO : Carl Simard, fiabiliste, Maxime Riverain, technicien mécanique en charge des équipements mécaniques et des ponts roulants, Eric Pilote, technicien haute tension et Yves Pelletier, technicien mécanique.

SEMAINE DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

« POURQUOI PAS ICI? »

LE COMITÉ EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DE L'USINE ALMA A DYNAMISÉ LA SEMAINE DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, QUI AVAIT LIEU DU 25 AU 28 NOVEMBRE, EN INVITANT L'ORGANISME SANS BUT LUCRATIF NÉGAWATTS PRODUCTION À VENIR RENCONTRER LES EMPLOYÉS. LE THÈME « POURQUOI PAS ICI? » A ATTIRÉ PLUS DE 200 PERSONNES.



« L'équipe de Négawatts est spécialiste en efficacité énergétique résidentielle et elle nous a aidé à interpeller les employés », indique Patrice Guay, responsable des auxiliaires en chauffage.

L'idée était de sensibiliser les employés aux bonnes pratiques qu'ils appliquent à la maison et qu'ils pourraient facilement reproduire dans leur milieu de travail. « La température, l'étanchéité, l'utilisation des appareils électroménagers ou encore le temps que prend une douche, sont tous des éléments dont nous tenons compte à la maison, souligne Herman Vermette, coordonnateur du comité efficacité énergétique. Nous voulions donc démontrer qu'il est facile d'adopter le même comportement à l'usine et ainsi faire un pas de plus vers l'élimination du gaspillage. »

Des conseils et astuces étaient proposés aux employés qui visitaient le kiosque. Ce dernier établissait un parallèle entre l'efficacité énergétique à la maison et au travail. Les participants pouvaient également obtenir de l'information sur leur consommation d'électricité et participer à un concours leur permettant de gagner une évaluation de leur efficacité énergétique résidentielle d'une valeur de 150 \$.

« Ce fut non seulement très enrichissant pour les visiteurs, mais également pour nous puisque le tout s'est déroulé sous forme de partage et d'échanges », mentionne Sylvain Landry, auxiliaire Électrique du comité.

« L'équipe a utilisé une approche ingénieuse et dynamique pour

susciter l'intérêt et la participation des employés, affirme Jean Brousseau, chef de service Gestion des actifs et des entrepreneurs. Par ailleurs, nous venions d'effectuer une activité d'amélioration continue sur la réduction des coûts de chauffage et l'arrêt des équipements électriques, qui consomment parfois inutilement. C'était donc un autre moyen pour sensibiliser tous les employés de l'usine et éliminer le gaspillage. »

« Nous avons beaucoup apprécié la participation des employés et

la collaboration de l'équipe. La chimie que nous avons développée a permis de faire de cette Semaine de l'efficacité énergétique un succès collectif », termine Véronique Fortin, responsable du développement, mise en marché et gestion chez Négawatts Production.

Notons que le matériel utilisé dans le cadre de la Semaine de l'efficacité énergétique de l'Usine Alma est disponible pour les autres installations de la région.

USINE GRANDE-BAIE



Jean-Philippe Tremblay
Métallurgiste - Coulée

USINE ARVIDA



Dany Gilbert
Surveillant - Gestion des actifs



Marie-Eve Pomerleau
Ingénieure métallurgiste -
Centre de coulée

USINE LATERRIÈRE



Guillaume Girard
Chef métallurgiste



SUR LA PHOTO : La Roue de l'efficacité énergétique a été développée afin d'informer, de manière interactive, les employés sur la consommation d'électricité.



SUR LA PHOTO : Les membres du comité efficacité énergétique accompagnés des conseillers de chez Négawatts Production. 1^{RE} RANGÉE – Sylvain Bouchard, technicien en efficacité énergétique chez Négawatts Production, Carl Boivin, Centre de traitement des gaz et Véronique Fortin, Négawatts Production. 2^E RANGÉE – Patrick Hardy, auxiliaire usine, Sylvain Landry, auxiliaire électrique, Herman Vermette, coordonnateur et Patrice Guay, auxiliaire chauffage. ABSENTS – Jean Brousseau, parrain du dossier Efficacité énergétique, Frédéric Potvin, électrolyse, Sabrina Guy, coulée, David Gignac, Anode, Sylvain Barrette, auxiliaire air comprimé et Roger Hudon, auxiliaire produits pétroliers.

PIONNIER DE RIO TINTO ALCAN

UN SCIENTIFIQUE DE RENOM S'ÉTEINT

LE 9 NOVEMBRE DERNIER, UN PIONNIER DE RIO TINTO ALCAN, M. PAUL-EUGÈNE LEMIEUX, S'EST ÉTEINT À L'ÂGE DE 90 ANS. CE DERNIER A LAISSÉ SA MARQUE TANT PAR SON PARCOURS PROFESSIONNEL, QUE PHILANTHROPIQUE.



Originaire de Lévis, M. Lemieux est venu s'établir à Saguenay, en 1952, après des études universitaires et l'obtention de plusieurs prix prestigieux dont celui du Prince de Galles.

Il a travaillé au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) où il est rapidement devenu une référence mondiale en matière d'analyse de métaux par la spectrométrie.

Il a d'ailleurs contribué, par son expertise, à la mise en place d'une soixantaine de laboratoires pour la compagnie, et ce, dans 20 pays différents.

Paul-Eugène Lemieux a également fait sa marque dans le milieu communautaire par ses différentes implications, que ce soit pour la fondation de la bibliothèque Arvida, le Salon du Livre, la création du Conseil du loisir scientifique ou encore pour la Société historique du Saguenay.

« Paul-Eugène Lemieux était une référence mondiale en matière d'analyse de métaux par la spectrométrie. »

27^E ÉDITION DE « PARTAGEONS NOTRE NOËL »

12 000 \$

POUR LES DÉMUNIS

L'ÉQUIPE DE LA 27^E ÉDITION DE « PARTAGEONS NOTRE NOËL » A REMIS UN CHÈQUE DE 12 000 \$ À LA SOCIÉTÉ SAINT-VINCENT-DE-PAUL DU SECTEUR ARVIDA, LE 12 DÉCEMBRE DERNIER. GRÂCE À CE DON, PRÈS DE 200 FAMILLES RECEVRONT DE L'AIDE ALIMENTAIRE.

Tout au long de l'année, les policiers de la sûreté du Complexe Jonquière, Claude Tremblay et Gary Hrynowiecki, ont ramassé les canettes et les bouteilles vides de boisson gazeuse consignées de tous les départements. En 2014, cela aura permis d'amasser plus de 6 000 \$. « Nous le faisons parce que c'est une bonne œuvre et que c'est une manière de donner au suivant. Les bénévoles de la Société Saint-Vincent-de-Paul comptent sur nous, alors ça nous donne l'énergie pour continuer », souligne Claude Tremblay.

L'autre partie des dons provient de la générosité des directions des Usines Arvida, Vaudreuil, de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, d'Énergie électrique et du Manoir du Saguenay qui chacune a contribué à la campagne. L'activité « vendredi jeans » tenue par les employés du département Avantages sociaux, de l'édifice 102A, a de plus permis de récolter plus de 222 \$.

« Nous tenons à remercier toutes les personnes qui soutiennent cette cause, mentionne M. Tremblay, notamment nos confrères pompiers qui nous donnent un bon coup de main et notre direction qui nous accorde des libérations pour faire avancer ce projet. »

« Partageons notre Noël » est à la recherche de bénévoles responsables de secteur pour s'occuper de la collecte. « Nous sommes en train de mettre en place un nouveau système de collecte plus simple, qui va nous faciliter la tâche », précise Claude Tremblay. Les personnes intéressées peuvent contacter la sûreté du Complexe Jonquière au 418 699-3802 ou 418 699-3333. Rappelons qu'il est important de déposer uniquement les canettes et les bouteilles de boisson gazeuse consignées dans les boîtes de récupération prévues à cet effet.



SUR LA PHOTO : Gary Hrynowiecki, président de « Partageons notre Noël », Mathieu Harvey, agent Garda, Alma Pedneault, présidente de la Société Saint-Vincent-de-Paul, secteur Arvida, Guillaume Drolet, directeur de la sûreté du Complexe Jonquière et Claude Tremblay, vice-président de « Partageons notre Noël », entourés des bénévoles de la Société Saint-Vincent-de-Paul.

ENCAN SILENCIEUX AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE

UNE PREMIÈRE ÉDITION RÉUSSIE



SUR LA PHOTO : Les participants de la première édition de l'encan silencieux lors de la partie des Canadiens, le 8 novembre. Stéphane Bérubé, Sylvain Landry, Vincent Landry, Camil Richard, Jean-Sébastien Brindle, Sara-Ève Brindle, André Richard, Jacques Ouellet, Francis Breton et Frédéric Laroche. ABSENTES – Patricia Voyer et Barbara Dufresne.

LE COMITÉ RÉGIONAL DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2014 A ORGANISÉ UN ENCAN SILENCIEUX, AU MOIS D'OCTOBRE, AFIN D'AMASSER DES DONS POUR CES DEUX ORGANISMES RÉGIONAUX. L'ACTIVITÉ DE FINANCEMENT A ÉTÉ UNE RÉUSSITE PUISQUE 4 478 \$ ONT ÉTÉ AMASSÉS.

Six paires de billets donnant accès à une loge offerte par Rio Tinto Alcan étaient mises aux enchères pour assister au match des Canadiens de Montréal le 8 novembre dernier.

« Ce fut enrichissant pour ce qui est du hockey, mais surtout parce qu'il s'agissait d'une bonne cause », souligne Sylvain Landry, employé de l'Usine Alma qui a pris part à l'évènement.

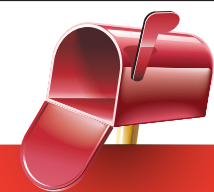
« Nous avons vécu une très belle soirée ensemble et je souhaite que ce soit le début d'une nouvelle tradition », mentionne Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida.

Les employés de Rio Tinto Alcan pouvaient participer et miser tout au long du mois d'octobre afin d'obtenir l'une de ces paires de billets.

« Nous ne nous étions pas fixés d'objectif pour cette première édition et nous sommes agréablement surpris du résultat, mentionne Jonathan Verreault, membre du comité régional de la Campagne Centraide et Croix-Rouge. Je tiens à remercier Rio Tinto Alcan qui démontre encore une fois son implication dans la communauté régionale. »

GAGNANTS :

- ▶ Francis Breton – Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA)
- ▶ Jean-Sébastien Brindle – Sûreté Usine Grande-Baie/Installations portuaires et Services ferroviaires
- ▶ Sylvain Landry – Usine Alma
- ▶ Frédéric Laroche – CRDA
- ▶ Jacques Ouellet – Usine Alma
- ▶ André Richard – Usine Alma



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979.

Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

Coordination MYRIAM POTVIN
 Rédaction ANDRÉE ANNE DUCHESNE
 Photographie PIERRE PARADIS
 GIMMY DESBIENS
 Réalisation graphique OLYMPE
 Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
 Bibliothèque nationale, Ottawa
 Bibliothèque nationale du Québec

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

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes de Rio Tinto Alcan. La traduction et la reproduction totale ou partielle des illustrations, photos ou articles publiés dans Le Lingot sont acceptées avec la permission de l'éditeur.