



03

NOUVEAU RECORD POUR LE TRANSPORT DE LA BAUXITE EN 2013

Moyenne de 118,4 wagons par jour

05

SÉRIE D'ARTICLES PORTANT SUR LE DÉMARRAGE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Chapeau à l'équipe de l'Électrolyse et SOP

07

IMPLANTATION DE LA NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FILTRATION ACF À L'USINE GRANDE-BAIE

Plus de flexibilité à coût moindre

08

LE GROUPE MÉTAL PRIMAIRE SOULIGNE L'EXCELLENCE DE SES EMPLOYÉS

Remise des prix BRAVO! 2013



04

USINE ALMA : L'ÉLECTROLYSE ET LE REMPLACEMENT DES CUVES FONT PREUVE DE FLEXIBILITÉ

Performance impressionnante en 2013

PROCÉDÉ D'EXTRUSION DE L'ALUMINIUM

NOUVELLE COLLABORATION ENTRE RIO TINTO ALCAN ET LE CNRC

RIO TINTO ALCAN A ANNONCÉ, LE 28 FÉVRIER, SA PARTICIPATION À UN NOUVEAU PROGRAMME DE RECHERCHE PORTANT SUR LE PROCÉDÉ D'EXTRUSION DE L'ALUMINIUM, EN COLLABORATION AVEC LE CONSEIL NATIONAL DE RECHERCHES DU CANADA (CNRC).



Sur la photo :

Stéphan Simard, directeur du Centre des technologies de l'aluminium du Conseil national de recherches du Canada, **Étienne Jacques**, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, **Denis Lebel**, ministre de l'Infrastructure, des Collectivités et des Affaires intergouvernementales et ministre de l'Agence de développement économique du Canada pour les régions du Québec ainsi que **Michel Dumoulin**, gestionnaire principal du conseil national de recherches du Canada, Automobile et transport de surface.

D'une durée de cinq ans, ce partenariat permettra d'unir l'expertise et les équipements des deux organisations afin d'améliorer la rentabilité du marché de l'extrusion et de créer des produits plus économiques et écologiques.

« L'un des objectifs est de trouver de nouvelles pièces d'aluminium qui permettront l'allègement de véhicules pour l'industrie du transport terrestre comme l'automobile, le ferroviaire, les camions, les véhicules récréatifs, les autocars et les autobus urbains. En travaillant en amont des besoins de l'industrie, nous poursuivons le développement de nouvelles compétences en extrusion », a affirmé Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

« Depuis plusieurs années déjà, poursuit-il, la recherche et le développement sont des éléments importants pour nous. Ils nous permettent de demeurer compétitifs dans l'industrie et d'assurer la performance et l'utilisation de produits extrudés à haute valeur ajoutée. »

La valeur totale de cette entente est estimée à 3,25 millions de dollars. La participation de Rio Tinto Alcan est d'une valeur de près de 1,4 million de dollars. Les activités de recherche et de développement se dérouleront principalement au Centre de recherche CNRC-Saguenay et au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA).



Bonne journée à Josée Roy, conseillère en ressources humaines, Canada. Service aux personnes, GBS 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

Consulter un conseiller du PAE, c'est un geste courageux pour se venir en aide. Ne reculez pas avant de nous avoir rencontrés.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

UNE MOYENNE DE 118,4 WAGONS PAR JOUR EN 2013

NOUVEAU RECORD À VIE POUR LE TRANSPORT DE LA BAUXITE

EN 2013, LA MOYENNE JOURNALIÈRE DU CYCLE DE TRANSPORT DE LA BAUXITE A ATTEINT UN NOUVEAU RECORD DE 118,4 WAGONS PAR JOUR (L'ANCIEN RECORD ÉTAIT DE 115,7 WAGONS PAR JOUR, EN 2012). UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE QUI A VALU UN PRIX BRAVO! AUX ÉQUIPES DU CHARGEMENT DE LA BAUXITE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES, DE L'EXPLOITATION DE LA VOIE ET DE L'ENTRETIEN DU ROBERVAL-SAGUENAY, AINSI QUE DU BROYAGE HUMIDE DE LA BAUXITE (BHB) DE L'USINE VAUDREUIL.

La bauxite, qui arrive par bateau aux Installations portuaires, doit être chargée dans les wagons du Roberval-Saguenay et acheminée jusqu'à l'Usine Vaudreuil. L'objectif est de transporter 130 wagons par jour, même si la flotte en compte seulement 103.

« Certains wagons doivent effectuer deux allers-retours dans la même journée. Chaque année, on s'améliore en augmentant notre moyenne journalière, explique Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires. Cela nous permet de soutenir la hausse de production de l'Usine Vaudreuil en lui fournissant une fiabilité constante et sans faire d'investissements majeurs. »

Ce résultat témoigne de beaucoup de flexibilité et de rigueur opérationnelle. Les équipes impliquées savent effectivement s'adapter aux variations quotidiennes en identifiant les problèmes récurrents et en y appliquant des solutions efficaces. « Ce n'est pas toujours évident parce que dépendamment de la qualité de la bauxite, elle peut parfois colmater notre réseau de convoyeurs. Le gel en hiver nous amène également son lot de défis, d'où l'importance de bien entretenir nos équipements », ajoute-t-il.

La bonne coordination entre les trois installations et le travail d'équipe chez les employés s'avèrent également des facteurs clés du succès.

« Nous nous sommes dotés d'une cartographie détaillée qui nous guide dans la desserte de nos clients à chaque heure du jour. Nous l'ajustons de façon régulière, avec nos employés, mentionne Oneil Duclos, adjoint au chef de service du Roberval-Saguenay. Nous avons aussi des chefs de triage qui coordonnent nos équipes afin de servir nos clients le mieux possible. »

Du côté du Broyage humide de la bauxite (BHB) de l'Usine Vaudreuil, ce sont les nombreuses améliorations peu coûteuses apportées aux équipements, au cours des dernières années, qui ont permis d'augmenter considérablement la vitesse de déchargement des wagons.

« L'équipe d'entretien a effectué plusieurs modifications, à la suite d'idées provenant des opérateurs, afin d'augmenter la fiabilité de nos équipements et d'augmenter le rythme de production, souligne Yvon Tremblay, chef d'équipe. Le secret, c'est que les employés agissent comme s'ils opéraient leur propre entreprise. Nous bénéficions de la collaboration de chacun. »



Usine Vaudreuil

SUR LA PHOTO : Yvon Tremblay, Rémi Bouchard, Danny Bouchard, Marc Bédard, Nicholas Bourgoïn, Luc Gagnon, Daniel Tremblay, Daniel Pedneault, Sabin Boudreault, Magella Côté, Jean Mimeault, Patrick Auclair et Sébastien Gauthier. ABSENTS : Denis Tremblay, Pascal Turcotte et Steve Maltais.



Installations portuaires

SUR LA PHOTO : Richard Bouchard, Richard Perron, Sébastien Desbiens, Cédric Paradis, André Girard, Dany Gagnon, Yan Savard, Guy Bouchard, Robert Routhier, Caroline Potvin et Jean-François Tremblay.



Roberval-Saguenay

SUR LA PHOTO : Oneil Duclos, Steve Vachon, Denis Blackburn, Damien Boudreault, Rémi Tremblay, Éric Gravel, Chantal Simard, Benoît Gauthier, Simon Chouinard, André Pichette et Nicolas Waltzing.





Les opérateurs et superviseurs sur le plancher ont fait preuve de beaucoup d'ingéniosité et de créativité. Tout le monde avait à cœur de relever les défis. On devait trouver des solutions et on avait ce qu'il faut sur le plancher pour y arriver.

Alain Vandal
Coordonnateur à l'Électrolyse



On s'est beaucoup amélioré par rapport à la santé-sécurité. Il y a eu une importante prise en main avec les travaux standards.

Dave Girard
Opérateur au démarrage



Nous sommes très fiers des résultats atteints. C'est grâce aux efforts de tous et à la bonne communication entre les équipes que nous y sommes arrivés.

Yves Carle
Surveillant principal, Services opérationnels



L'activité de coordination journalière a été un élément majeur dans la réussite de la campagne de remplacement des cuves. Elle nous a permis d'optimiser la gestion de nos opérations.

Pierre Lapointe
Chef de service, Services opérationnels

L'ÉLECTROLYSE ET LE REMPLACEMENT DES CUVES FONT PREUVE DE FLEXIBILITÉ

PERFORMANCE IMPRESSIONNANTE EN 2013

MALGRÉ UN DÉBUT D'ANNÉE 2013 DIFFICILE AU SECTEUR DE L'ÉLECTROLYSE DE L'USINE ALMA, LES EMPLOYÉS ONT RÉUSSI À REMPLACER 187 CUVES, À TRAVERS LES OPÉRATIONS RÉGULIÈRES, EN PLUS DE RÉPARER PLUSIEURS BARRES CONDUCTRICES ET D'AMÉLIORER LA PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE DE L'USINE. IL S'AGIT DE LA PLUS IMPORTANTE CAMPAGNE DE REMPLACEMENT DE CUVES RÉALISÉE À CE JOUR. UNE RÉUSSITE IMPRESSIONNANTE ATTRIBUABLE À LA BONNE PLANIFICATION GÉNÉRALE AINSI QU'À LA GRANDE FLEXIBILITÉ DONT ONT FAIT PREUVE LES OPÉRATEURS ET LES SUPERVISEURS À CHAQUE QUART DE TRAVAIL. LE SUCCÈS SE TRADUIT AUSSI PAR LA SYNERGIE EXEMPLAIRE DÉVELOPPÉE ENTRE LE CENTRE DE REMPLACEMENT DES CUVES (CRC) ET LE SECTEUR DE L'ÉLECTROLYSE.

Au début de l'année 2013, l'Usine Alma comptait 19 cuves arrêtées, dont plusieurs avaient cessé de fonctionner de façon prématurée. De plus, elle avait du retard sur son programme de remplacement de cuves et devait réaliser plusieurs travaux majeurs pour réparer les barres conductrices endommagées. Elle devait donc faire face à des défis importants de rentabilité et de performance environnementale, en raison du nombre important de cuves à démarrer. Par ailleurs, le nombre de cuves en opération était l'un des principaux leviers pour atteindre les cibles de rentabilité.

« Nous avons une énorme commande à livrer. Nous avons donc apporté plusieurs améliorations à nos organisations de travail pour améliorer la qualité de notre procédé, mentionne Alain Guay, surveillant principal, série 2 et démarrage. Nous avons atteint un rythme de remplacement allant jusqu'à six cuves par semaine, notre record à vie. Cela nous a permis de remplacer 187 cuves durant l'année. C'est un gros succès! »

C'est grâce à la créativité et à la flexibilité des employés qu'il a été possible de relever ces défis. « On a fait confiance aux gens de plancher pour les décisions et détails de quart à quart. Il a aussi fallu l'implication de tous les départements de support de l'usine pour y arriver. Selon moi, c'est le facteur clé du succès, ajoute-t-il. De plus, la mise en place des travaux standards nous permet de nous améliorer encore plus sur le plan de la sécurité. »

En parallèle, les employés de démarrage ont contribué au développement d'une recette pour démarrer les cuves à sec. Une innovation qui a servi partiellement au démarrage de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, et qui est maintenant exportée ailleurs dans le monde. L'utilisation de cette nouvelle recette de démarrage des cuves accroît la sécurité des opérations en réduisant les risques à la source. En effet, contrairement à la recette de démarrage traditionnelle, la recette de démarrage à sec ne nécessite pas de manipulation de bain chaud. Cela réduit donc les risques de brûlure et diminue les manipulations, la coactivité, l'encombrement, etc.

« Je trouve que la grande fierté, c'est ce qu'on a réussi à livrer en 2013. Si on prend seulement les deux derniers mois de l'année, ils ont été exemplaires, tant en ce qui concerne les travaux, l'environnement, et le nombre de cuves remplacées. Nous sommes passés de 19 cuves arrêtées, en début d'année, à deux, en fin d'année, et c'est parce que c'était planifié ainsi. Nous avons ramené la planification au niveau du plancher et ce fut une réussite. Nous sommes très fiers d'avoir dépassé notre plan de production », conclut M. Guay.



Les employés ont livré la marchandise parce qu'ils ont le souci que ça fonctionne. Malgré le rythme de réparation des barres conductrices, ils ont développé une expertise rapidement. On a une équipe bien formée qui a été capable de relever les défis.

Alain Jomphe
Technicien de procédé à l'Électrolyse



Pour moi, c'est la communication entre les équipes et l'adaptation des employés qui a fait la différence.

Raoul Fortin
Superviseur au CRC



C'est une belle fierté d'avoir contribué à développer une recette de démarrage à sec unique au monde.

Sébastien Gagnon
Superviseur au démarrage



PHOTO À LA UNE : Rangée du bas – Alain Vandal, Alain Guay et Raoul Fortin. Rangée du haut – Éric Vandal, Jean-François Larouche, Dave Girard, Jimmy Roy, Alain Jomphe, Sébastien Gagnon, Manuel Larouche, Dominic Allard et Gilles A. Bouchard.

SÉRIE D'ARTICLES PORTANT SUR LE DÉMARRAGE

CHAPEAU À L'ÉQUIPE DE L'ÉLECTROLYSE ET SOP

STABILISER LES OPÉRATIONS D'UNE USINE QUELQUES MOIS APRÈS SON DÉMARRAGE N'EST PAS UNE MINCE AFFAIRE, SURTOUT LORSQUE CELLE-CI UTILISE UNE TOUTE NOUVELLE TECHNOLOGIE. MALGRÉ TOUT, LES SECTEURS DE L'ÉLECTROLYSE ET DES SERVICES OPÉRATIONNELS (SOP) DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ONT CONNU, AU COURS DES DERNIERS MOIS, DE BONNES PERFORMANCES. LES CLÉS DU SUCCÈS? L'ENGAGEMENT DES EMPLOYÉS, LE TRAVAIL D'ÉQUIPE AINSI QU'UNE BONNE PRÉPARATION À CHAQUE ÉTAPE.

Le secteur des Services opérationnels comprend le centre de traitement des gaz, l'approvisionnement en alumine, la gestion des matières premières et le bain. Depuis le démarrage, l'équipe assure une couverture en tout temps afin de maintenir une opération en continu et d'intervenir rapidement au besoin, l'un des défis du secteur étant le niveau élevé de programmation. Depuis quelques semaines, le procédé est en voie d'être stabilisé.

« Nos opérations sont désormais plus sécuritaires, fiables et stables. Nous regardons maintenant à optimiser notre organisation. Déjà, le quart de nuit a été retiré et nous visons à éliminer la couverture de fin de semaine », explique David Boivin, superviseur.

Du côté de la captation des émissions à la cuve et du traitement des gaz, le secteur enregistre d'excellents résultats. « Nous sommes très fiers des performances environnementales de notre système. Il émet peu de rejets dans l'environnement, malgré le contexte du démarrage. Les résultats sont meilleurs que prévu », ajoute Raymond Émond, technicien de procédé du secteur.

« Notre enjeu, c'est de maintenir ces résultats pendant notre premier été en pleine opération parce que la chaleur a une influence sur les performances », précise Gaétan Gagné, opérateur formateur.

Même son de cloche à l'Électrolyse où tous les efforts sont fournis afin de stabiliser les cuves. Cette phase s'avère tout aussi critique que le démarrage puisqu'elle vise à amener les cuves à leurs paramètres cibles. Ceci se fait graduellement en raison du nombre élevé de paramètres de procédé à ajuster et du jeune âge des cuves.



« Chaque jour, nous devons optimiser nos façons de faire et avec les augmentations d'ampérage prévues, nous allons devoir nous ajuster constamment. Heureusement, les employés sont très impliqués dans ce processus et nous aident grandement, mentionne Étienne Boivin, ingénieur de procédé à l'Électrolyse. Ce qui est encourageant, c'est qu'au fil des semaines, on s'améliore de plus en plus. »

Équipe SOP

SUR LA PHOTO : ASSIS – Gaétan Gagné et Serge Delisle, opérateurs au centre de traitement des gaz. DEBOUT – Raymond Émond, technicien épuration, Claude Simard, opérateur mesures-contrôle et David Boivin, superviseur.



Équipe Électrolyse

Éric Desbiens, opérateur, Jean-François Dallaire, opérateur, Danick Laberge, superviseur, Alain Richard, coordonnateur opération/entretien, Carl Lakroni, chef de service Électrolyse/SOP et André Couturier, chef de service Électrolyse/SOP.



Serge Delisle
OPÉRATEUR
AU CENTRE
DE TRAITEMENT
DES GAZ

« Étant donné que nous sommes en pleine opération, l'emphase a été mise beaucoup sur la qualité de l'air. On a tout fait en sorte pour que les filtres et le système d'épuration soient les plus performants possible. »



Gaétan Gagné
OPÉRATEUR
FORMATEUR
AUX SERVICES
OPÉRATIONNELS

« Depuis le démarrage, j'ai remarqué que malgré le fait que nous opérons un nouveau système, nous avons amélioré notre performance environnementale. Notre système est plus fiable grâce à des modifications aux programmations. Ce sont de belles réalisations qui nous prouvent que la nouvelle technologie est performante. »



Jean-François Dallaire
OPÉRATEUR À
L'ÉLECTROLYSE

« Nous avons déjà travaillé dans les salles de cuves de l'Usine Arvida, mais ce n'est pas la même chose. Les nouvelles cuves demandent beaucoup d'ajustements. Malgré tout, on a des résultats qui vont au-delà des espérances grâce au travail d'équipe et aux méthodes appropriées de travail. »



Éric Desbiens
OPÉRATEUR À
L'ÉLECTROLYSE

« Avoir réussi le démarrage avec succès, c'est une satisfaction du devoir accompli, même si le travail n'est jamais terminé. D'autres défis nous attendent avec les projets d'augmentation d'ampérage. Le but est de toujours garder la stabilité du procédé. »

IMPLANTATION DE TABLES DE TRAVAIL SUR LES CHANTIERS

ADHÉSION RAPIDE DES ENTREPRENEURS À LA NOUVELLE EXIGENCE

L'ÉQUIPE DE GESTION DES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS A AJOUTÉ UNE EXIGENCE DANS SON PROGRAMME CADRE DE PRÉVENTION À LA SUITE D'INCIDENTS RÉPÉTITIFS AUX MAINS. DÉSORMAIS, LORSQUE DES TRAVAUX MANUELS SONT EFFECTUÉS DANS LES DIFFÉRENTS CHANTIERS DE LA RÉGION, ILS DOIVENT SE FAIRE SUR UNE TABLE DE TRAVAIL. UNE NOUVELLE MESURE QUI A ÉTÉ BIEN ACCUEILLIE PAR LES ENTREPRENEURS QUI N'ONT PAS TARDÉ AVANT DE FABRIQUER LEURS TABLES.

« Les entrepreneurs ont adhéré très rapidement à la nouvelle consigne. Ce fut presque instantané. Cela peut paraître banal, mais le besoin était bien présent. Cela fait toute la différence », mentionne Dominique Blackburn, coordonnateur santé, sécurité environnement.

Cette initiative découle d'une analyse ayant pour but de trouver la cause commune des incidents aux mains lors des travaux de meulage, d'assemblage, de soudage et de coupage. L'exercice a démontré que les événements étaient souvent reliés à l'ergonomie et à la posture de travail.

« L'une des particularités des chantiers des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, c'est que contrairement aux employés des usines, les entrepreneurs n'ont pas toujours accès à un atelier pour travailler. Les accidents survenaient souvent quand les gens étaient mal installés », explique-t-il.



Les tables de travail maintenant exigées doivent notamment assurer une posture adéquate aux travailleurs. Elles doivent également être conçues afin d'y déposer des pièces et en assurer la stabilité à l'aide d'étaux et/ou de serre-joints.



SUR LA PHOTO : Jean-François Ménard, Aimé Bouchard, Marc-André Paré, Yann Dufour et Michel Jr Bergeron.

NOUVEAU HARNAIS PORTE-OUTILS AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

UN ÉQUIPEMENT ERGONOMIQUE POUR LES MÉCANICIENS D'INSPECTION

LES DEUX MÉCANICIENS D'INSPECTION DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES ONT PARTICIPÉ À LA CONCEPTION D'UN NOUVEAU HARNAIS PORTE-OUTILS, EN COLLABORATION AVEC L'ENTREPRISE QUÉBÉCOISE DUCKBILL, AFIN DE TRANSPORTER DE FAÇON ERGONOMIQUE LEURS OUTILS D'UNE VINGTAINNE DE LIVRES SUR UNE DISTANCE QUOTIDIENNE D'ENVIRON SEPT KILOMÈTRES.

Daniel Tremblay et Louis Sabourin doivent, chaque jour, parcourir une grande distance à la marche afin de procéder à l'inspection des convoyeurs et des équipements de tous les secteurs. Ne sachant jamais sur quel type de bords ils devront intervenir, ils doivent transporter tous les outils nécessaires.

« Nous sommes les yeux de l'organisation par rapport à l'entretien mécanique. Nous intervenons sur tous les travaux mineurs. Si une situation est trop problématique, nous générons des billets de travail pour l'équipe d'entretien », explique M. Sabourin.

Au fil des années, les deux mécaniciens ont essayé plusieurs modèles de harnais porte-outils qui n'offraient jamais les résultats escomptés : mauvaise répartition du poids, trousse d'outils qui se déplace et mauvais soutien général.

« Le fournisseur nous a demandé de lui fournir l'inventaire de nos outils afin de créer un harnais sur mesure. Nous l'avons testé sur le terrain et nous avons donné nos commentaires afin qu'il corrige certaines choses, explique Daniel Tremblay. Cela fera bientôt un an que nous utilisons le nouvel équipement et nous ne lui avons toujours pas trouvé de défauts. »

Le nouveau harnais offre maintenant une stabilité inégalée. En plus de la disparition des maux d'épaules, de hanches et de genoux grâce à l'amélioration de l'équilibre des charges, il permet de réduire la fatigue des employés.

« Le harnais convient à notre travail parce que nous l'avons testé dans toutes les situations possibles. Nous devons circuler dans des espaces restreints et il ne nous nuit jamais. C'est merveilleux », conclut Louis Sabourin.



SUR LA PHOTO : Louis Sabourin, Yannick Lambert, superviseur et Daniel Tremblay tiennent le nouveau harnais porte-outils ergonomique.

IMPLANTATION DE LA NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FILTRATION ACF
AU CENTRE DE COULÉE

UN TRAVAIL D'ÉQUIPE POUR PLUS DE FLEXIBILITÉ À COÛT MOINDRE

LA NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FILTRATION ACF (ADVANCED COMPACT FILTER), DÉVELOPPÉE PAR LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), A ÉTÉ INSTALLÉE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE LORS D'UN ARRÊT MAJEUR QUI S'EST TENU DU 4 AU 18 FÉVRIER. EN PLUS D'OFFRIR UNE PLUS GRANDE FLEXIBILITÉ, CELLE-CI PERMETTRA DE RÉDUIRE LES COÛTS DE FILTRATION DU MÉTAL LIQUIDE D'ENVIRON 20 %.

L'ancienne technologie ABF (Alcan Bed Filter), utilisée depuis 25 ans, filtre le métal à l'aide de billes d'alumine selon un processus que l'on pourrait comparer à un filtre de piscine. Elle génère donc des coûts importants en consommables. La technologie ACF permet quant à elle de diminuer les coûts de production et d'entretien.

« Il s'agit d'une technologie d'avant-garde. Elle nous permet d'être plus performants et de se donner une flexibilité à coût moindre », précise Éric Cinq-Mars, chargé de projet en ingénierie.

De plus, une fois en marche, l'ancienne technologie de filtration devait fonctionner pendant plusieurs jours avec les mêmes spécifications, ce qui limitait la flexibilité par rapport aux besoins des clients.

« La technologie ACF nous permet de filtrer séparément chacune des coulées en changeant leurs spécifications. C'est un gros avantage parce que si un client passe une commande rapide, on peut facilement répondre à la demande », explique Eddie Martin, chef de service de la Coulée.

Malgré les nouveaux défis engendrés par la mise en place d'un nouvel équipement pour les employés de l'opération, ces derniers les ont relevés avec brio.

« On a donné beaucoup de formations et les gens ont participé, ajoute Dominic Jolin. Il faut aussi souligner l'implication de l'équipe intégrée du projet, dont faisait aussi partie l'équipementier régional STAS. On avait un court délai pour se préparer et c'est le support de tous qui a fait du projet un succès. »

En plus de l'installation de la nouvelle technologie ACF, des travaux aux fours et au puits de coulée étaient également prévus lors de l'arrêt majeur.

« Le plus grand défi était de coordonner l'arrêt et de limiter sa durée. En requestionnant toutes les façons de faire habituelles, nous avons réussi à le réduire de 18 à 13 jours. Tout s'est fait dans les délais et les coûts prévus », souligne Éric Jean, planificateur à l'entretien qui a eu à coordonner l'arrêt.

Entre 50 et 60 travailleurs étaient présents sur le chantier, chaque jour, créant ainsi une coactivité importante.

« Ce qui a fait le succès de ce projet, c'est le travail d'équipe. Tout le monde a participé et avait à cœur que ça marche », conclut M. Jean.



Sur la photo, on aperçoit une partie des employés du Centre de coulée.

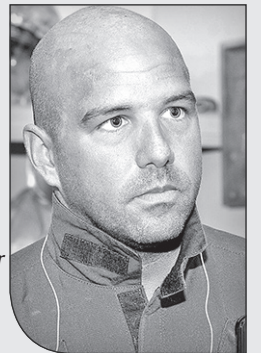
DEBOUT – Jimmy Larouche, Carl Gagnon, Guy Tremblay, Mathieu Villeneuve, Éric Fortin, Pierre-Yves Larouche, François Tremblay, Patrick Duchesne, Eddie Martin et Bernard Bouchard. DEVANT – François Chouinard, Guillaume Girard, André Poirier, Dominic Jolin et Éric Cinq-Mars.



Patrick Duchesne
OPÉRATEUR

« On voit l'arrivée de cette nouvelle technologie de façon positive parce que cet investissement prouve que l'organisation tient au Centre de coulée. Ça va assurément donner de bons résultats parce qu'on va sauver beaucoup d'argent et de temps. Je suis content d'être présent pendant ce changement majeur. »

François Chouinard
FORMATEUR



« La nouvelle technologie nous permettra d'être à l'avant-garde sur le marché et plus flexibles pour accommoder nos clients. C'est une adaptation pour les employés, mais c'est bien reçu puisque ce sera positif pour le Centre de coulée à long terme. »



Guy Bouchard
TECHNICIEN DE PROCÉDÉ

« En 25 ans, j'ai connu toute l'évolution des technologies de filtration. Celle-ci est avantageuse pour bien des points de vue. On a encore des améliorations à lui apporter pour qu'elle soit robuste, mais jusqu'à maintenant, ça va très bien. »

André Poirier
FORMATEUR ET
REPRÉSENTANT
SANTÉ-SÉCURITÉ



« La mise en place de cette nouvelle technologie nous permet de rester dans le peloton de tête, alors que notre usine a 33 ans. Du côté de l'arrêt majeur, c'est celui qui s'est le mieux déroulé depuis que je suis au centre. On avait trois gros chantiers simultanément. C'était très bien synchronisé. »



Richard Blackburn
OPÉRATEUR

« Étant donné l'envergure de l'arrêt, on croyait qu'il allait prendre plus de temps, mais non, on a respecté les délais. Cela s'est passé au-delà des attentes. Il y a eu une belle coordination entre les opérateurs et les entrepreneurs. On est bien content. »

PRIX **BRAVO!**

LE GROUPE MÉTAL PRIMAIRE SOULIGNE L'EXCELLENCE DE SES EMPLOYÉS

MÉTAL PRIMAIRE A REMIS, LE 14 MARS DERNIER, SEPT PRIX BRAVO! AUX PROJETS S'ÉTANT LES PLUS DÉMARQUÉS PARMIS LES 57 CANDIDATURES DE QUALITÉ PROVENANT DE TOUS LES SITES DU GROUPE, PARTOUT DANS LE MONDE. IL S'AGISSAIT DU PREMIER GALA REGROUPANT TOUTE L'UNITÉ D'AFFAIRES MÉTAL PRIMAIRE.

« Cela constitue un pas de plus dans l'intégration des divisions Europe-Moyen-Orient-Afrique, EMEA, et Amérique du Nord en une seule équipe », a indiqué le président et chef de la direction de Métal, primaire, Arnaud Soirat.

« Dans le contexte que nous connaissons, où les enjeux sont de plus en plus forts, où le prix du métal au LME se maintient à des niveaux très bas et où l'économie mondiale a du mal à se redresser, a-t-il poursuivi, Rio Tinto Alcan se démarque clairement de la concurrence, trimestre après trimestre. Cela signifie

que, collectivement, notre capacité à engager notre talent dans la résolution de nos enjeux s'améliore constamment. Et vous tous, nos récipiendaires de l'unité d'affaires Amérique du Nord, constituez un maillon fort de cette solide chaîne de talents. »

Catégorie « Engagement envers la collectivité »

USINE SHAWINIGAN

Gestion des impacts sociaux et environnementaux de la fermeture de l'usine

SUR LA PHOTO :

AVANT – Étienne Jacques, Pierre Bernard, Julien Héau, Rémi Gauthier, Jean-François Bouvette et Arnaud Soirat. ARRIÈRE – Christiane Houde, Carl Lakroni, Patrick Bêche, Guy Cloutier, Gilles Dolbec. ABSENTS – Jean Gauthier et Sébastien Turgeon.



Catégorie « Priorités d'affaires »

SERVICES RÉGIONAUX QUÉBEC

Crédits pour réduction des gaz à effet de serre

SUR LA PHOTO :

Arnaud Soirat, Yvon Ménard, Pierre-Luc Voyer, Joanie Drouin, Alexandre Perron, Jean-Philippe Rheault, Tayna Thorpe, Simon Gaboury, Étienne Jacques, Claude Fradet et Daniel Leclerc. ABSENTS – Martin Gobeil, Sébastien Perron et Gabriel Gareau-Giguère.

Catégorie « Priorités d'affaires »

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES, USINE LATERRIÈRE, USINE GRANDE-BAIE

Blitz de remplacement des cuves à l'Usine Laterrière

SUR LA PHOTO :

PREMIÈRE RANGÉE – Nathalie Lessard, Richard Guay, Michel Dubé, Mario Pageau et Étienne Jacques. 2^e RANGÉE – Richard Munger, Claude Boulanger, Bruno Boutin, Antoni Allard, Denis Vaillancourt et France Harvey. 3^e RANGÉE – Arnaud Soirat, Bernard Larouche, Réjean Richard et Marcel Tremblay. ABSENT – Gilles Dufour.



PRIX **BRAVO!**

Catégorie « Leadership »

USINE ALMA

Augmentation de la durée
de coulée aux MCH

SUR LA PHOTO :

Arnaud Soirat, Guy-Paul Morin, Guy Gaudreault, Jonathan Allard, Michaël Cloutier, Maxime Harvey, Cyrille Germain-Frigon et Étienne Jacques. ABSENT – Pierre Richard.



Catégorie « Priorités d'affaires »

USINE BEAUHARNOIS

Développement et fabrication
d'un nouvel alliage pour Tesla

SUR LA PHOTO :

Arnaud Soirat, Claude Tousignant, Roger Mailhot, Stéphane Bérubé, Jean-Pierre Roy, Éric Girard et Étienne Jacques. ABSENTS – Daniece Cicchelli, Jérôme Fourmann, Jim Madgett et Rob Morgan.

Catégorie « Priorités d'affaires »

TOUS LES SITES MÉTAL PRIMAIRE

Réduction des coûts fixes
en 2013

SUR LA PHOTO :

On aperçoit les directeurs, chefs de service Finances et chefs de service Amélioration continue de toutes les installations de Métal primaire, au Québec. Le prix est remis à toutes les installations de Métal primaire dans le monde.



Catégorie « Priorités d'affaires »

USINE ARVIDA

Recyclage des mélanges
de bains-alumines non
conventionnels

SUR LA PHOTO :

Étienne Jacques, Carol Nepton, Éric Tremblay, Sébastien Perron, Sylvie Laprise, Pierre Murdock, Simon Jolin, Audrey Murray-Chiasson et Arnaud Soirat.

GALA RECONNAISSANCE ANNUEL

LES ENTREPRENEURS ET FOURNISSEURS À L'HONNEUR

LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS AINSI QUE LE SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS ONT ORGANISÉ LA REMISE DE DIX PRIX ET DEUX MENTIONS SPÉCIALES AUX ENTREPRENEURS ET FOURNISSEURS S'ÉTANT LE PLUS DÉMARQUÉS AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE EN TERMES DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE) ET DE MAXIMISATION DE LA VALEUR. CES PRIX ONT ÉTÉ LE FRUIT DE LA CONCERTATION DE TOUTES LES USINES DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN.

Le gala reconnaissance annuel, qui avait lieu au Théâtre Palace Arvida, a rassemblé 332 invités provenant de 120 entreprises différentes. Des représentants de chacune des usines de Rio Tinto Alcan ont également pris part à l'événement. Les participants ont eu droit, avant la remise des prix, à une allocution éclairante et appréciée du chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, sur les principaux enjeux de l'organisation.

SSE - TRANSPORT ET LIVRAISON

Transport Jules Savard



Sur la photo : Richard Guay, Stéphane Perron, Éric Dubé, Guy Savard, Marc Dufour et Pierre Larouche.

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR SUR SITE

Waste Management



Sur la photo : Guy Gaudreault, Jimmy Monier, Bruno Jean, Luc Cyrenne et Sébastien Dubé.

SSE - TRAVAUX CIVILS

Manesco constructeur



Sur la photo : Guillaume Drolet, Réal Griffin, Marie-Josée Drolet, Marc Dufour et Pierre Larouche.

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR HORS SITE

COH Projets et Services



Sur la photo : Luc Cyrenne, Robin Brassard, Sébastien Darveau, Sylvain Lafrance et Gabriel Côté-Lambert.

SSE - TRAVAUX ÉLECTRIQUES ET INSTRUMENTATION

Électricité Grimard SEMIC



Sur la photo : Marc Dufour, Marc Bernard, Jacques Grimard, Rémi Trudel, Roxanne Savard, Yannick Simard, Florence Landry et Pierre Larouche.

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR DE PRODUITS ET ENTENTES STRATÉGIQUES

WSP Canada



Sur la photo : Luc Cyrenne, Gaétan Bilodeau, Marie-Claude Morin, Jean-Marc Vachon, Errol Fillion et Denis Boivin.

SSE - TRAVAUX MÉCANIQUES

Constructions Métal Baie – JMY



Sur la photo : Marc Dufour, Yves Bouchard, Marie-Christine Boucher, Jean-Marc Maltais, Luc Tremblay, Nathalie Lessard et Pierre Larouche.

MAXIMISATION DE LA VALEUR - PROJETS

Shipshaw Électrique



Sur la photo : Luc Cyrenne, Linda Tremblay, Annick Lapointe, Claude Gravel et Julie Angers.

SSE - SERVICES

Biolab



Sur la photo : Richard Guay, Stéphane Perron, Éric Dubé, Guy Savard, Marc Dufour et Pierre Larouche.



Nous tenons à souligner le bon travail du comité organisateur qui s'est mérité des félicitations unanimes des participants du gala.

Sur la photo : Gilles Gaudreault, Stéphane Perron, Patricia Guérin, Guy Laberge, Danielle Mercier, Michel Dallaire et Sylvain St-Gelais.

SSE - SUPPORT OPÉRATIONNEL

Consultants SL & B - Construction Lavigne et Baril



Sur la photo : Marc Dufour, Gilles Deschênes, Isabelle Desgagné, Yvon Lavigne, Carol Nepton et Pierre Larouche.

MAXIMISATION DE LA VALEUR – INNOVATION

Mention spéciale : Scepter



Sur la photo : Jean-Pierre Bouchard, Pascal Ouellet, Bruno Martel et Luc Cyrenne.

SSE – LEADERSHIP

Mention spéciale : SST 2006



Sur la photo : Marc Dufour, Gilles Gauthier, Serge Turcotte et Pierre Larouche.



VOX POP



SANIDRO INDUSTRIEL
André Gaudreault

« Ce gala démontre que Rio Tinto Alcan apprécie le travail que notre organisation effectue à l'intérieur de ses installations. C'est de cette façon qu'on est capable de constater notre évolution. C'est grandement apprécié. »



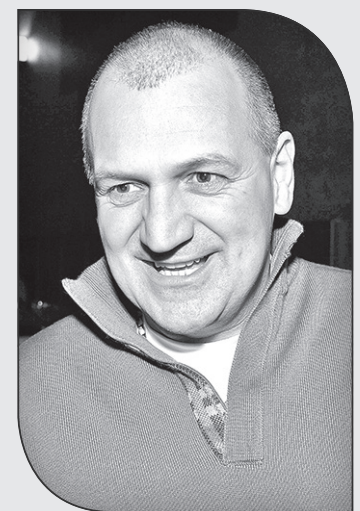
MÉTATUBE
Gérald Bergeron

« Ça fait quatre ans que nous assistons à cet événement et c'est toujours intéressant puisque ça nous permet de connaître les nouveaux objectifs en santé-sécurité. Le discours d'Étienne Jacques nous aligne aussi sur ce qui se passera dans le futur. »



GRUPE FERNAND GILBERT
Clermont Gilbert

« Un tel événement pousse nos gens, soit les travailleurs et les gestionnaires, à faire un beau travail et à respecter les exigences de Rio Tinto Alcan. Cela nous permet de bien comprendre la mission et la direction de l'entreprise envers ses objectifs et ses nouvelles orientations pour l'année. »



JMY
Jean-Marc Maltais

« Ce qu'Étienne Jacques nous a dit, ça reflète ce que toutes les usines nous disent. Ils ont un seul message par rapport à la santé-sécurité et à l'avenir de l'organisation. Je trouve ça bien puisqu'on sait que c'est la vérité. »

Priorités d'affaires

Fiabilisation du convoyeur CVV 12 à l'Usine Alma



SUR LA PHOTO : **Étienne Jacques**, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, **Luc Girard**, consultant en gestion des actifs, **Carl Duchesne**, ingénieur de maintenance, **Sylvain Simard**, surveillant de production, **Guy Dufour**, fiabiliste et **Marc Champagne**, directeur Gestion des actifs, Métal primaire. ABSENTS : **François-Charles Guay**, chargé de projet, **André Gagné**, superviseur de maintenance et **Sylvain Simard**.

Diminution du phosphore dans l'alumine Vaudreuil



SUR LA PHOTO : **Daniel Leclerc**, directeur Excellence opérationnelle, Métal primaire, Amérique du Nord, **François Thériault**, de l'Usine Vaudreuil, **Julie Dussault**, du Groupe corporatif d'Amélioration des affaires, **Sylvain Bernard**, **Éric Fraser**, **Alain Guilbert** et **Luc Fortin** de l'Usine Vaudreuil ainsi qu' **Étienne Jacques**. ABSENTS : **Robert Cayouette** et **Gaston Charest**, du CRDA.

Support intensif à la gestion des ressources humaines lors de la fermeture de l'Usine Shawinigan



SUR LA PHOTO : **Annie Pelletier**, directrice, Relations industrielles, Québec, **Martin Ménard**, du groupe Ressources humaines des Services régionaux et **Étienne Jacques**.

Leadership

Partage des meilleures pratiques entre le Service approvisionnement et les usines du Saguenay-Lac-Saint-Jean



SUR LA PHOTO : 1^{re} RANGÉE – **Caroline Gagné**, **Julie Angers** et **Grégoire Gaudreault**. 2^e RANGÉE : **Sylvain Lafrance**, **Carl Jalbert** et **Janick Bolduc**. 3^e RANGÉE : **Gilles Harvey**, **Johanne Boivin**, **Gilles Gaudreault** et **Gabriel Côté-Lambert**. 4^e RANGÉE : **Étienne Jacques**, **Mélanne DeVisch**, **Marie-Christine Pedneault**, **Richard Tremblay**, **Sébastien Dubé**, **Linda Tremblay**, **Gaëtan Bilodeau**, **Jean-Pierre Bouchard** et **Luc Cyrenne**. ABSENTES : **Julie Bourbeau** et **Guylaine Bourbeau**.

Efficacité énergétique

Amélioration des résultats de l'Usine Arvida en matière d'efficacité énergétique en 2013



SUR LA PHOTO : **Emmanuel Bergeron**, **Julien Ménard**, **Jacques Tremblay**, **Denys Boucher**, **Yvan Dufour** et **Carol Nepton**. ABSENTS : **Marcel Carrier** et **Philippe Gagné**.

Priorités d'affaires

Réduction des coûts de location de véhicules



SUR LA PHOTO : **Emmanuel Bergeron**, **Jean-Guy Careau**, **Rock Gagné**, **Jean-François Corbeil**, **Pauline Drolet**, **Dany DeMaurage**, **Martin Simard** et **Carol Nepton**. ABSENTS : **Guy St-Gelais**, **Patrick-Samuel Sheehy**, **Dany Dussault** et **Luc Côté**.

Réduction de 10 % des coûts des biens et services achetés par l'Usine Arvida



SUR LA PHOTO : **Yvan Dufour**, **Jérôme Fillion**, **Michaël Gagnon**, **Lyne Gingras**, **Guy Tremblay**, **Sylvain Lafrance**, **Mélanne DeVisch**, **Caroline Gagné**, **Alain Lessard**, **Pierre Delisle**, **Jean-François Corbeil**, **Étienne Verreault**, **Richard Thériault**, **Carol Nepton**, **Luc Cyrenne**, **Gilles Harvey**, **Sylvain Lemay**, **Janluc Girard**, **Emmanuel Bergeron**, **Yvan Cantin**, **Gilles Gaudreault**, **Gabriel Côté-Lambert**, **Grégoire Gaudreault**, **René Lavoie**, **Marc Villeneuve** et **Janick Bolduc**. ABSENTS : **Philippe Leclerc**, **Claude Boily**, **Dany Tremblay**, **Marie-France Boivin**, **Stéphane Hudon** et **Marcel Carrier**.

Réduction des coûts d'achat de pièces neuves au garage NGE



SUR LA PHOTO : **Emmanuel Bergeron**, **Marc Potvin**, **Éric Gauthier**, **Patrick Tremblay**, **Michaël Gagnon**, **Yvan Desbiens**, **Sylvain Claveau**, **Jean-Guy Boudreault**, **Richard Dufresne**, **Gervais Gagné** et **Carol Nepton**. ABSENTS : **Daniel Ouellet**, **Luc Villeneuve**, **André Maltais**, **Claude Bouchard**, **Antonin Simard**, **Pierre Bergeron** et **Bernard Tremblay**.



À surveiller dans le TI-Truc ce mois-ci :
Pour consulter son profil et les bulletins TI-Truc dans Prospect

TiTrucs@riotinto.com

Le reconnaissez-vous ?

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

P R I X **BRAVO!****Priorités d'affaires**

Volet finances, innovation et SSE

SERVICES OPÉRATIONNELS –

Efficacité énergétique aux souffleurs des épurateurs



Sur la photo : Bruno Gaudreault, Claude Boulanger, Rino Albert, André Boivin, Éric Saulnier, Marc Boily, Mario Pageau, Rémi Gagnon, Luc Bolduc, Marc Boily et Richard Tremblay.
Absents : Pierre-Luc Côté et Judith Pellerin.

Priorités d'affaires

Volet finances et environnement

SERVICES OPÉRATIONNELS –

Implantation des sacs à grande surface



Sur la photo : Claude Boulanger, Michel Côté, Éric Laliberté, Rino Albert, André Boivin, Richard Tremblay, Mario Pageau et Serge Côté.

Priorités d'affaires

Volet SSE et finances

ANODES –

Conception d'un support au four Riedhammer



Sur la photo : Claude Boulanger, Gilles Côté, Maxime Gagné et Stéphanie Gignac. Absent : Dave Trottier.

Priorités d'affaires

Volet SSE

ÉQUIPE ZÉRO PAR CHOIX 2013 –

Équipe du déchargement SOP



SUR LA PHOTO : Claude Boulanger, Raymond Gagné, Alain Côté, Mario Pageau, Robin Tremblay, Claude Néron, Gérald Gagnon et Daniel Gagné. ABSENT : Alain Foster.

Priorités d'affaires

Volet SSE, innovation et finances

COULÉE –

Implantation de la station de démoulage



SUR LA PHOTO : Claude Boulanger, Sylvain Gagnon, François Chouinard, Denis Bouchard, Sébastien Dallaire et Eddie Martin.
ABSENTS : Guillaume Girard, Yves Bouchard, Serge Ancil, Christian Bergeron et Bernard Bouchard.

Priorités d'affaires

Volet finances

GÉNÉRAL –

Pilotage du défi de réduction des coûts



SUR LA PHOTO : Claude Boulanger, Stéphane Perron, Éric Laliberté, Simon Tremblay, Gino Fontaine, Joanie Drouin, Julie Béland, Marie-Louise Charbonneau, Élisabeth Lévesque, Sophia Bouchard, Martin Fortier et Steeve Tremblay.

Priorités d'affaires

Volet finances et SSE

ÉLECTROLYSE –

Implantation de la nouvelle technologie de releveurs de cadres



SUR LA PHOTO : Alexandre Perron, Claude Boulanger, Carl Bergeron, Dominic Jolin, Gervais Allard, Pierre-Albert Beaudet, Réjean Fortin, Gino Fontaine, Sylvain Pageau, Marc Dufour, Rhudy Guillemette et Bruno Gaudreault. ABSENTE : Suzanne Tremblay.

Priorités d'affaires

Volet finances

ENTRETIEN –

Amélioration des pratiques de maintenance et diminution des heures entrepreneurs tout en maintenant les opérations



SUR LA PHOTO : Daniel Bertrand, Maxime Gagné, Frédéric Mercier, Pierre Tremblay, Caroline Villeneuve, Richard Tremblay, Jean-François Fortin, Marc Savard, Jean Gauthier, Simon Tremblay, Dominic Jolin, Martin Gagné, Éric Aubin et Claude Boulanger. ABSENTS : Steeve Lévesque et Richard Mclean.

Priorités d'affaires

AMÉLIORATION CONTINUE –
Optimisation du flux de métal



SUR LA PHOTO : Christine Mayer, Marina Bégin, Lisa Laforte, Guy Gaudreault, Richard Labbé, Yvon Tremblay, Martin Tremblay et Rock Morasse.

ANODES –
Augmentation du rythme d'envoi des tiges vers le scellement



SUR LA PHOTO : Marina Bégin, Luc Girard, Guy Gaudreault, Gilbert Jomphe, Claude Béland et Daniel Nepton.

ANODES –
Maximiser le taux des mégots dans l'anode -
Améliorations techniques et administratives



SUR LA PHOTO : Nicolas Dufour, Sébastien Dubé, Guy Gaudreault, Stéphane Simard, Gervais Savard et Daniel Nepton.

ANODES –
Maximiser le taux des mégots dans l'anode -
Déchargement des mégots



SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, André Richard et Daniel Nepton.

ANODES –
Réduction du risque de charbonnaille en améliorant
la qualité des anodes



SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, Sylvain Simard, Stéphane Simard, Carl Boivin et Daniel Nepton.

ANODES/ÉLECTROLYSE/INGÉNIERIE/ACHATS –
Recyclage du bain de sous-sol à l'interne



SUR LA PHOTO : Benoît Martine, Julie Angers, Sylvain Simard, Sébastien Dubé, Guy Gaudreault, Gilles Gauthier, Réjean Simard, Simon Pilote et Daniel Nepton.

COULÉE –
5S Entreposage des rebuts



SUR LA PHOTO : Sabrina Guy, Roger Thiffault, Guy Gaudreault, Serge Simard, Stéphane Morency et Serge Fortin.

COULÉE –
Augét plus robuste sans bout flexible



SUR LA PHOTO : Gino Bouchard, Guy Gaudreault, Jarold Bilodeau, Alexandre Maltais, Cyrille Germain-Frigon et Serge Fortin.

COULÉE –
Augmentation des durées de coulée aux MCH



SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, Jonathan Allard, Cyrille Germain-Frigon, Maxime Harvey et Serge Fortin.

COULÉE –
Augmentation du poids des gueuses de 620 à
690 kg et réduction de la variation



SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, Steeve Perron, Sabrina Guy, Maxime Bouchard, Nicolas Girard, Jonathan Allard et Serge Fortin.

COULÉE –
Recirculation interne 100 % des copeaux de
fonderie aux MCH



SUR LA PHOTO : Marie-Ève Pomerleau, Sabrina Guy, Jonathan Allard, Martin Ferland, Cyrille Germain-Frigon, Maxime Harvey, Guy Gaudreault, Stéphane Morency et Serge Fortin.

COULÉE –
Réduction de la consommation de gaz naturel aux
fours



SUR LA PHOTO : Sabrina Guy, Alexandre Maltais, Guy Gaudreault, Philippe Thériault, Cyrille Germain-Frigon et Serge Fortin.

P R I X

BRAVO!

Priorités d'affaires

COULÉE –
Réduction de la manutention et de la quantité des palettes de silicium



SUR LA PHOTO : Roger Thiffault, Richard Gauthier, Serge Simard, Serge Fortin et Guy Gaudreault.

DÉFI 12/12 –
Réduction des coûts avec les fournisseurs



SUR LA PHOTO : Roger Thiffault, Alexandre Maltais, Richard Tremblay, Sabrina Guy, Louis-Paul Bolduc, Mario Trudel, Jean Desbiens, Gervais Savard, Maxime Harvey, Jean Brousseau, Jonathan Allard, Maxime Bouchard, François Baillargeon, Gilles Gauthier et Guy Gaudreault.

Leadership

ÉLECTROLYSE –
Remise à neuf novatrice des barres omnibus endommagées



SUR LA PHOTO : Benoît Martine, Tony Laverdière, Gilles Gauthier et Guy Gaudreault.

Leadership

ENTRETIEN CENTRALISÉ –
Optimisation de la distribution d'air comprimé



SUR LA PHOTO : Sylvain Simard, Sylvain Barrette, Cyrille Germain-Frigon, Simon Pilote, Yvon Tremblay, Patrick Hardy, Jean Brousseau, Gilles Gauthier, Alain Jomphe et Guy Gaudreault.

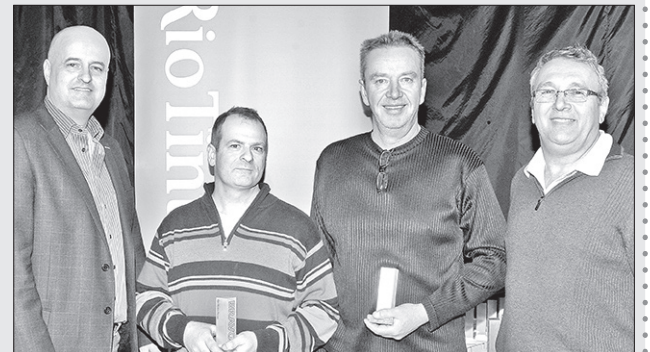
Priorités d'affaires

ENTRETIEN CENTRALISÉ –
Réduction de la consommation d'énergie à l'Usine Alma



SUR LA PHOTO : Sylvain Barrette, Roger Hudon, Audrey Bergeron, Sabrina Guy, Cyrille Germain-Frigon, Guy Gaudreault, Dominic Grégoire, Patrick Hardy, Patrice Guay et Jean Brousseau.

SOP –
Conception d'un nouveau garde aux superstructures



SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, Richard Côté, Pierre Simard et Pierre Lapointe.

Production

COULÉE –
Design d'un nouveau bassin de coulée au carrousel



SUR LA PHOTO : Richard Labbé, Guy Gaudreault, Jarold Bilodeau, Sébastien Tremblay, Jonathan Allard, Jean-Guy Tremblay et Serge Fortin.

Nominations

MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD



Sylvana Bollini
Chef de service,
Gestion des talents

USINE VAUDREUIL



Louis Thiffault
Directeur technique,
Électrolyse

USINE LATERRIÈRE



Audrey Girard
Comptable de gestion

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE TECHNOLOGIQUE
AP60

Marie-Claude Perron
Chef de service,
Ressources humaines



Simon Tremblay
Comptable de gestion

Avis de décès

GAGNON, André

Est décédé le 19 janvier 2014, à l'âge de 64 ans, André Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MORIN, Paul

Est décédé le 27 janvier 2014, à l'âge de 91 ans, Paul Morin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Albert

Est décédé le 28 janvier 2014, à l'âge de 94 ans, Albert Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Jocelyn

Est décédé le 31 janvier 2014, à l'âge de 61 ans, Jocelyn Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

RHÉAUME, Marcel

Est décédé le 2 février 2014, à l'âge de 87 ans, Marcel Rhéaume de Charlesbourg. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BONNEAU, Louis-G.

Est décédé le 5 février 2014, à l'âge de 88 ans, Louis-G. Bonneau de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Louis-Georges

Est décédé le 10 février 2014, à l'âge de 95 ans, Louis-Georges Fortin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Louis-Philippe

Est décédé le 11 février 2014, à l'âge de 78 ans, Louis-Philippe Bergeron de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, R.-Marie

Est décédé le 13 février 2014, à l'âge de 81 ans, R.-Marie Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

NOLET, Yvon

Est décédé le 13 février 2014, à l'âge de 71 ans, Yvon Nolet de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

NOUVELLES NAVETTES MOTORISÉES POUR L'ÉCHANTILLONNAGE AUX ÉVÉNEMENTS DE TOITURE

DIMINUTION DES COÛTS ET DES RISQUES POUR LA SANTÉ-SÉCURITÉ

KITIMAT MODERNISATION PROJECT (KMP) A INSTALLÉ, AU DÉBUT DE L'ANNÉE 2014, 32 NAVETTES MOTORISÉES SUR RAILS QUI DONNENT ACCÈS, À PARTIR DU PLANCHER, AU SYSTÈME DE MESURE DES ÉMISSIONS DE FLUORURE SITUÉ AUX ÉVÉNEMENTS DE TOITURE DES SALLES DE CUVES. LE NOUVEL ÉQUIPEMENT, DÉVELOPPÉ PAR LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), REMPLACE LES PASSERELLES COÛTEUSES NORMALEMENT INSTALLÉES DANS LES USINES ET DIMINUE LES RISQUES POUR LA SANTÉ-SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS QUI N'ONT PLUS À CIRCULER AU-DESSUS DES CUVES.

Régulièrement, des échantillons doivent être prélevés aux événements de toiture pour mesurer les rejets de particules et de fluorure des usines. En s'y rendant directement par des passerelles, les employés s'exposent aux contaminants et à la chaleur dégagée par les cuves sous leurs pieds.

Les nouvelles navettes, conçues dans le cadre d'un projet d'amélioration des affaires, se déplacent sur un rail longeant le mur des salles de cuves. Elles éliminent complètement les risques puisqu'elles peuvent être contrôlées à partir du sol. Elles permettent également d'éviter les coûts liés à l'installation de passerelles.

« Pour la conception et la commercialisation du nouvel équipement, nous avons travaillé en partenariat avec le fournisseur régional Morin Énergetech, et avec le support du bureau de Développement économique régional, mentionne Jean-Nicolas Maltais, scientifique de recherche au CRDA. C'est un outil qui convient bien à la réalité des usines puisque les exigences critiques qui ont servi à sa conception provenaient directement des clients. »



Pour Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional, « c'est l'un des beaux projets réalisés à l'aide du Fonds AP60, qui démontre notre capacité à concevoir des équipements innovateurs en région et exportables mondialement. »

En plus de servir aux prochains projets d'aluminerie, les nouvelles navettes pourront être adaptées à divers besoins pour des endroits difficiles d'accès, que ce soit dans les autres installations de Rio Tinto dans le monde ou dans d'autres organisations. Le CRDA a reçu des commentaires positifs de la part de KMP et de l'usine Baie-Comeau d'Alcoa, qui ont installé les premières unités et qui ont effectué les tests de motorisation.

« C'est un outil qui a fait ses preuves et qui fonctionne bien. Rio Tinto Alcan et le fournisseur s'affairent d'ailleurs à le présenter sur les marchés internationaux. »



SUR LA PHOTO : **Frédéric Potvin** (Morin Énergetech), **Jean-Nicolas Maltais** (CRDA) et **Denis Giguère** (bureau de Développement économique régional).

La Chorale du CRDA vous invite à son concert du printemps!

**Le 26 avril 2014
à 19 h 30**

Salle François-Brassard,
Cégep de Jonquière

Prix des billets : 20 \$

La Chorale du Centre de recherche et de développement (CRDA) vous invite à son concert du printemps, qui aura lieu le samedi 26 avril prochain. Elle vous proposera des chants variés issus du répertoire québécois et international. La chorale, dirigée par Alain Alexandre, sera accompagnée par Nathalie Lépine, au piano, et d'un ensemble musical. Les choristes sont des employés actifs ou retraités des différentes installations de la région ainsi que des membres de leur famille qui œuvrent à titre de bénévoles. Cette année encore, la chorale commandite l'équipe du CRDA qui participe au 1 000 km à vélo du Grand défi Pierre Lavoie.

Pour acheter des billets, contactez :

Nathalie Lavoie | 418 550-3850 | nathalie.lavoie@riotinto.com

Anne Wittmeyer | 418 699-6585 #4272 | anne.wittmeyer@riotinto.com

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.



Le Lingot

Édition MARGOT TAPP
Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction AUDREY POULIOT
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.