



03

PRODUCTION DE 5 500 TONNES MÉTRIQUES EN MARS

Nouveau record à l'Usine Laterrière

02

L'ÉTAT DES MARCHÉS ET LE PROJET DE KITIMAT

Étienne Jacques
fait le point

05

PROJET PILOTE À L'USINE LATERRIÈRE

Implantation des meilleures pratiques de gestion des contrôles critiques

11

DÉVELOPPEMENT D'UN DALOT REFROIDISSANT POUR LES PETITS LINGOTS D'ALUMINIUM

Une innovation permettant de réduire les coûts de production



08
et
09

INITIATIVES DE REFONTE D'ALUMINIUM DANS LES CENTRES DE COULÉE

Des gains annuels de près de 500 000 \$

L'ÉTAT DES MARCHÉS ET LE PROJET DE KITIMAT

ÉTIENNE JACQUES FAIT LE POINT

NOUS AVONS CONNU UN TRÈS BON DÉBUT D'ANNÉE DANS NOS INSTALLATIONS PAR RAPPORT À LA SANTÉ-SÉCURITÉ. EN 2014, DANS LA POURSUITE DE NOTRE CHEMINEMENT VERS LE « ZÉRO PAR CHOIX », NOTRE PRIORITÉ SERA LA GESTION DES RISQUES CRITIQUES À TOUS LES NIVEAUX DE L'ORGANISATION.

Dans un autre ordre d'idée, avec la situation du LME (London Metal Exchange) qui ne s'améliore pas, nous devons continuer nos efforts de réduction de coûts et maximiser nos revenus.

Cette fois-ci, je vous propose de faire avec vous un bref survol de l'état actuel des divers marchés dans lesquels nous vendons nos produits. Nous ferons également le bilan concernant la construction de notre nouvelle usine de Kitimat, notre grand projet actuellement en cours.

Lingot de laminage

Usine Laterrière et Usine Grande-Baie

Le marché du lingot de laminage se caractérise par une forte demande liée aux constructeurs automobiles, qui utilisent de plus en plus d'aluminium dans la fabrication de leurs véhicules comme le F-150 de Ford. Nous devons donc nous ajuster et développer davantage d'alliages en lien avec ce marché en croissance.

Par ailleurs, l'Usine Grande-Baie a terminé au premier rang des cinq fournisseurs de lingots de laminage de l'entreprise Logan Aluminium, suivie de près par l'Usine Laterrière, en deuxième position. Au cours des deux dernières années, c'était l'Usine Laterrière qui avait obtenu la première position, suivie de l'Usine Grande-Baie. Un très bel accomplissement pour nos installations régionales.

Bilan des travaux à Kitimat

Malgré les enjeux et défis, la construction de l'Usine Kitimat va bon train avec plus de 2 000 travailleurs sur le chantier. En cette dernière année de construction, nous nous préparons à effectuer les vérifications préopératoires nécessaires à la mise en opération.

Rappelons que techniquement, il s'agira d'une nouvelle usine, mais que plusieurs composantes, telles que le cheminement de la matière première, demeureront en place.

C'est en ce qui concerne la fabrication des anodes que nous retrouvons les changements les plus importants. Four à cuisson, scellement des anodes, changements d'anodes dans les cuves : tout cela sera nouveau pour les employés de Kitimat. Quant à la tour à pâte, elle doublera de capacité.

En ce qui a trait au Centre de coulée, les équipements de production de lingots de laminage resteront en place tandis que nous ajouterons deux nouvelles chaînes de petits lingots destinés au marché asiatique de l'automobile. Avec Kitimat, notre but est également d'alimenter le marché nord-ouest américain.

Billette

Usine Arvida et Usine Shawinigan

La billette d'aluminium, en particulier la nouvelle gamme d'alliages 3 000, qui remplace certains métaux dans la fabrication de climatiseurs, connaît une forte demande. C'est un type d'alliages très difficile à couler qui nous demande d'apporter plusieurs améliorations à notre procédé, mais je suis convaincu que nous y arriverons.

Félicitations à l'Usine Shawinigan qui est passée à la refonte à 100 % pour sa production de billettes, sans impact pour ses clients.

Lingot en T

Usine Alma

La production de lingots en T connaît un bon niveau de commandes. Notre principal marché est celui des roues d'automobile. Nous fournissons l'aluminium à la compagnie Superior, qui dessert GM, Ford et Chrysler.

Câble

Usine Alma

La demande de câbles à transmission étant plutôt faible, nous en profitons pour développer et tester de nouveaux alliages et produits.

Petit lingot

Usine Beauharnois

Les petits lingots, destinés à Honda et Tesla, nos principaux clients, connaissent une bonne demande. Il faut souligner l'ingéniosité des employés de Beauharnois dans le développement de produits sophistiqués.

Alliages AIRWARE

Usine Dubuc

La demande pour ces alliages est bonne. Nous venons d'ailleurs de renouveler notre contrat avec Airbus, via notre client transformateur Constellium.

Gueuse

Usine Alma et Usine Grande-Baie

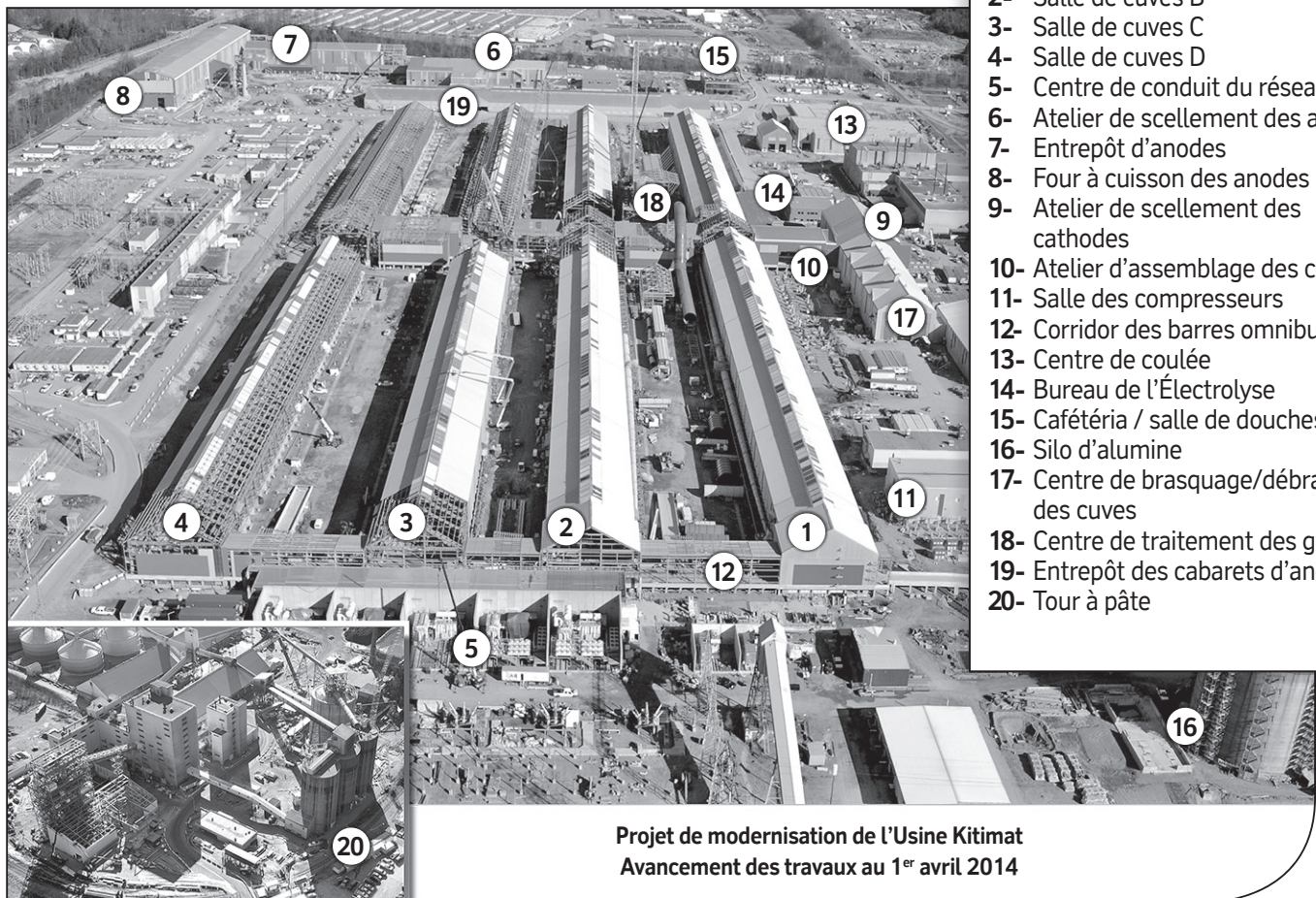
Nous tentons de produire de plus en plus de gueuses de haute pureté. Il est important que nos employés aient un bon contrôle sur le procédé afin d'optimiser cette production à haute valeur ajoutée.



Étienne Jacques
Chef des opérations,
Métal primaire, Amérique du Nord

LÉGENDE

- 1- Salle de cuves A
- 2- Salle de cuves B
- 3- Salle de cuves C
- 4- Salle de cuves D
- 5- Centre de conduit du réseau
- 6- Atelier de scellement des anodes
- 7- Entrepôt d'anodes
- 8- Four à cuisson des anodes
- 9- Atelier de scellement des cathodes
- 10- Atelier d'assemblage des cuves
- 11- Salle des compresseurs
- 12- Corridor des barres omnibus
- 13- Centre de coulée
- 14- Bureau de l'Électrolyse
- 15- Cafétéria / salle de douches
- 16- Silo d'alumine
- 17- Centre de brasquage/débrasquage des cuves
- 18- Centre de traitement des gaz
- 19- Entrepôt des cabarets d'anodes
- 20- Tour à pâte



Projet de modernisation de l'Usine Kitimat
Avancement des travaux au 1^{er} avril 2014



Bonne journée à Francine Tremblay, technicienne aux services administratifs à l'Usine de traitement de la brasque ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Vous voulez changer les choses et régler votre problème, mais vous ne savez pas par où commencer? Consultez d'abord à votre PAE. Vous y trouverez de l'aide pour savoir quoi faire ensuite.

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

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE ENREGISTRE UN NOUVEAU RECORD

UNE PRODUCTION DE 5 500 TONNES MÉTRIQUES EN MARS

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE A ENREGISTRÉ, AU MOIS DE MARS, UN NOUVEAU RECORD À VIE AVEC UNE PRODUCTION DE 23 195 TONNES MÉTRIQUES DE LINGOTS DE LAMINAGE. LA MEILLEURE SEMAINE FUT DE 5 500 TONNES MÉTRIQUES, ALORS QUE LA CIBLE VISÉE EST DE 5 200. UN RÉSULTAT EXCEPTIONNEL QUI DÉMONTRE LA STABILITÉ QU'EST EN VOIE D'ACQUÉRIR LE SECTEUR.

« La complexité des alliages a une influence sur le rythme de production. Certaines semaines peuvent être plus faciles que d'autres, mais d'établir un record sur un mois entier, cela démontre une grande amélioration », souligne Carl Gagnon, chef de service du Centre de coulée.

La moyenne des semaines du mois de mars fut de 5 285 tonnes métriques, soit 85 de plus que la cible visée, laquelle constitue d'ailleurs un défi de taille puisque le centre n'a jamais opéré à ce rythme de façon continue.

« Notre performance est importante puisque la demande de lingots de laminage est excellente. Tous nos produits sont vendus rapidement. Nous pouvons ainsi satisfaire à la demande et prendre notre place sur le marché, ajoute-t-il. Notre prochain défi sera de nous améliorer par rapport au contrôle des coûts afin de demeurer compétitifs. »

« Les employés font des efforts pour atteindre les résultats escomptés puisqu'ils savent que la production est un enjeu important. Ils sont conscients du contexte mondial qui a changé avec la baisse du prix de l'aluminium. C'est la collaboration des gens et le travail d'équipe qui fait toute la différence », souligne Carol Charest, superviseur de production à la Coulée.

Sylvain Belley, opérateur, abonde dans le même sens : « Tout le monde met l'épaule à la roue pour améliorer notre performance et pour mieux se positionner. On va probablement le battre, ce record! »

D'excellents résultats en santé-sécurité

Au cours des trois premiers mois de l'année 2014, le secteur a également connu une amélioration, par rapport à l'année 2013, en ce qui a trait à la santé-sécurité :

- ▣ Réduction des blessures de 83 %
- ▣ Augmentation des déclarations préventives de 66 %

« C'est bien de s'améliorer, mais il faut le faire en sécurité. Nous sommes fiers de voir la progression du centre. Nous voulons que cela continue sur cette voie », conclut M. Gagnon.

Photo à la Une

DERRIÈRE – Claude Mercier, Frédéric Savard, Carol Fortin, Carol Charest, Éric Lavoie, Patrice Robichaud, Carol Audet, Ghislain Tremblay, Robert Fontaine, Ghislain Corneau, Maxime Dufour, Bruno Bourassa et Benoît Pilote. DEVANT – Frédéric Larouche, Gérard Lemieux, David Nunes, Sylvie Bélanger, Martin Munger, Carl Gagnon et Bruno Vaillancourt.



La moyenne des semaines du mois de mars fut de 5 285 tonnes métriques, soit 85 de plus que la cible visée.

REPRENEUR POTENTIEL DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE SHAWINIGAN


Les employés acceptent l'offre

Rio Tinto Alcan salue l'acceptation, par les employés de l'Usine Shawinigan, de l'offre du repreneur potentiel du Centre de coulée, soit le groupe Pluri-Capital/Sotrem.

Cette acceptation s'avère une étape cruciale pour la continuité des activités du centre au-delà du 31 décembre 2014. Elle constitue en effet un jalon important devant permettre la poursuite des opérations. Rio Tinto Alcan et le groupe Pluri-Capital/Sotrem s'emploieront à franchir les autres étapes au cours des prochains mois.

SALON INTERNATIONAL « LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM EN AFFAIRES »

LA 5^E ÉDITION APPROCHE À GRANDS PAS!



**IL NE RESTE
PLUS QUE DEUX
SEMAINES POUR
VOUS INSCRIRE
EN LIGNE AU :**

www.valuminium.ca/SVA2014

COORDONNÉE PAR LA SOCIÉTÉ DE LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM, LA 5^E ÉDITION DU SALON « LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM EN AFFAIRES 2014 » SE TIENDRA LES 6, 7 ET 8 MAI, À L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC). SOUS LE THÈME « ALLIÉS PAR LA MATIÈRE GRISE », LE SALON SE DÉROULERA GRÂCE À LA PARTICIPATION DE L'ÉQUIPE DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DE RIO TINTO ALCAN ET DES GOUVERNEMENTS DU CANADA ET DU QUÉBEC.

Situé au cœur de la Vallée de l'aluminium®, un des sites les plus avantageux au monde pour transformer l'aluminium, le Salon « La Vallée de l'aluminium en affaires 2014 » est un événement incontournable en Amérique du Nord.

Accueillant une exposition de calibre international, l'évènement représente une occasion unique pour les entreprises nationales et internationales de l'industrie

de l'aluminium de faire valoir leurs réalisations, leurs produits et leur savoir-faire, notamment auprès d'entreprises majeures et de donneurs d'ouvrage de domaines connexes, provenant des quatre coins de la planète.

Les rencontres personnalisées et les activités de réseautage maximisent les opportunités d'affaires et les retombées pour les participants, grâce à l'établissement

de liens durables. Ponctué par des visites industrielles et des séminaires spécialisés présentés par des conférenciers prestigieux, le Salon constitue une plate-forme de discussion entourant l'innovation.

En tant que partenaire ALUMINIUM de l'évènement international, Rio Tinto Alcan invite ses partenaires, ses clients, ses fournisseurs et ses employés à venir les rencontrer à leur kiosque.



UNE ÉPOQUE SE TERMINE POUR LE LINGOT

Ce mois-ci, Le Lingot tournera une page importante de son histoire alors que celle qui a agi comme rédactrice en chef depuis près de 15 ans, Margot Tapp, quittera ses fonctions à la direction des Communications pour une retraite bien méritée!

Le Lingot se joint à toute l'organisation pour lui souhaiter une excellente retraite!

PROJET PILOTE À L'USINE LATERRIÈRE

IMPLANTATION DES MEILLEURES PRATIQUES DE GESTION DES CONTRÔLES CRITIQUES



UN PROJET PILOTE, AYANT SPÉCIFIQUEMENT POUR BUT D'IMPLANTER LES MEILLEURES PRATIQUES DE GESTION DES CONTRÔLES CRITIQUES FACE AUX RISQUES DE MORTALITÉ DANS LE SECTEUR DE L'ÉLECTROLYSE, A EU LIEU À LA FIN DU MOIS DE MARS, À L'USINE LATERRIÈRE. D'UNE DURÉE DE TROIS JOURS, L'ATELIER D'AMÉLIORATION A PERMIS DE DÉVELOPPER LA MEILLEURE RECETTE POSSIBLE QUI POURRA ÊTRE ENSUITE RÉUTILISÉE DANS LES AUTRES USINES.

L'activité s'inscrivait dans le programme de surveillance des contrôles critiques de Rio Tinto. Elle a été réalisée par un groupe composé d'employés de production, de spécialistes en santé, sécurité et environnement (SSE) et formation, ainsi que de gens du groupe corporatif SSE et des autres usines.

directrice et d'avoir un contrôle efficient de ces risques », explique Josée Robidoux, conseillère SSE à l'Usine Laterrière.

Un contrôle critique, c'est quoi?
Dans le cas qui nous occupe, il s'agit de façons de faire précises ayant pour but de contrôler spécifiquement les risques de mortalité. « Nous

Trois tâches ont été évaluées à l'Électrolyse : le changement d'anodes, le siphonage et le travail d'opérateur. Pour chacune d'elles, on a ciblé les risques de mortalité, comme l'exposition d'un employé à un arc électrique dans le cas d'une explosion. Dans ce cas-ci, deux contrôles critiques ont été identifiés : l'employé doit se trouver à l'extérieur de la salle de cuves lors de la remise de la charge et doit attendre le message de protection bas courant avant d'y retourner.

« On met en lumière les contrôles qui préviennent ces risques, mais cela ne veut pas dire qu'on n'applique plus les autres contrôles que l'on utilise depuis des années et qui peuvent prévenir d'autres types de blessures », souligne Josée Robidoux.

« Les contrôles critiques mis en place vont apporter plus de rigueur sur le plancher face aux risques de mortalité et nous permettront de mieux les maîtriser », conclut Gilles Roy, opérateur à l'Électrolyse.

« On met en lumière les contrôles qui préviennent ces risques, mais cela ne veut pas dire qu'on n'applique plus les autres contrôles que l'on utilise depuis des années et qui peuvent prévenir d'autres types de blessures. »

– JOSÉE ROBIDOUX
Conseillère SSE à l'Usine Laterrière

« Dans le cadre de l'atelier, nous avons regroupé les meilleures pratiques provenant de toutes les installations afin de créer une seule bonne recette. Cela nous permettra d'établir une ligne

avons déjà des pratiques en place, mais notre but est d'aider les employés à les connaître, à les maîtriser et à savoir pourquoi elles existent », ajoute Robert Racine, superviseur à l'Électrolyse.



SUR LA PHOTO :
DEBOUT – Caroline Veillette, Isabelle Tremblay, Audrey Boulay, Christian Godbout, Jacques Boutin, Marcel Tremblay et Richard Guay.

ASSIS – Robert Racine, Marjorie Boivin, Josée Robidoux et Gilles Roy.

ABSENTS – Philippe Thibeault et Alain Robinson.

NOUVEAU SUIVI DES

UN SUIVI DE L'ÉTUDE ÉPIDÉMIOLOGIQUE SUR LA SANTÉ DES TRAVAILLEURS DES USINES DE RIO TINTO ALCAN AU QUÉBEC A ÉTÉ EFFECTUÉ, POUR LA PÉRIODE DE 2000 À 2004, AFIN DE DÉTERMINER, ENTRE AUTRES, SI LA TENDANCE DE DIMINUTION DE CANCER SE MAINTIENT CHEZ LES EMPLOYÉS EMBAUCHÉS PLUS RÉCEMMENT.

Q ► Quelle est cette étude et pourquoi a-t-elle été réalisée?

Entreprise au milieu des années 1970, cette étude, qui a déjà fait l'objet de plusieurs suivis, poursuit les objectifs suivants :

- déterminer si la tendance de diminution de cancer du poumon, de la vessie ou d'autres causes se maintient chez les travailleurs embauchés plus récemment;
- déterminer si de nouveaux effets sur la santé, identifiés dans le suivi de 1999, sont encore présents dans les usines d'électrolyse de l'aluminium;
- vérifier si d'autres maladies non encore identifiées ont présenté des excès.

Q ► Pourquoi ce nouveau suivi de l'étude?

Ce suivi ajoute à l'étude précédente tous les employés embauchés entre le 1^{er} janvier 2000 et ayant au moins une année d'ancienneté au 31 décembre 2004.

Q ► Qui a fait cette étude?

L'étude fut réalisée sous le leadership des chercheurs Graham Gibbs et France Labrèche. Le Dr Gibbs a mené l'équipe qui a réalisé l'étude jusqu'à tout récemment. Toutefois, à son départ à la retraite, l'équipe du Dr. Labrèche, composée de Marc-Antoine Busque et Patrice Duguay, chercheurs à l'Institut de recherche Robert-Sauvé en santé et en sécurité du travail, l'IRSST*, a pris la relève. Un comité aviseur conjoint, mis en place dès le début de la première recherche et formé de représentants de Rio Tinto Alcan au Québec, de représentants syndicaux de toutes nos alumineries du Québec ainsi que de l'Usine Vaudreuil, a suivi avec attention le déroulement de l'étude et a supporté les chercheurs au besoin.

Q ► Quels sont les travailleurs concernés par cette étude?

L'étude prend en compte l'ensemble de la population de travailleurs, hommes et femmes (au travail, retraités, décédés). Elle inclut donc toutes les personnes à l'emploi de l'entreprise au 1^{er} janvier 1950 ainsi que tous les employés ayant au moins une année de service le 31 décembre 2004, dans toutes les usines d'électrolyse au Québec.

Q ► Comment les données ont-elles été analysées?

L'étude regarde le taux de mortalité et l'incidence de maladie parmi la population exposée par comparaison à la population générale. Un risque de 100 représente un taux identique à la population normale alors qu'un taux supérieur à 100 représente un risque plus grand.

Les chercheurs utilisent également des outils statistiques afin de déterminer si les résultats sont significatifs ou non. En général, il est difficile d'obtenir des résultats significatifs si la maladie est rare ou si la population étudiée est petite.

*IRSST : Solidement implanté au Québec depuis 1980, l'Institut de recherche Robert-Sauvé en santé et en sécurité du travail est un organisme de recherche scientifique reconnu pour l'expertise de son personnel et la qualité de ses travaux. La composition de son conseil d'administration, où des représentants des employeurs et des travailleurs siègent en nombre égal, en fait un organisme paritaire. La Commission de la santé et de la sécurité du travail du Québec (CSST) lui fournit la majeure partie de son financement, à même les cotisations qu'elle perçoit des employeurs.

DES USINES DE RIO TINTO ALCAN AU QUÉBEC

ANNÉES 2000 À 2004

Q ■ Que dois-je comprendre des résultats de cette étude?

L'évolution des taux de mortalité des travailleurs de Rio Tinto Alcan au fil du temps est généralement en décroissance.

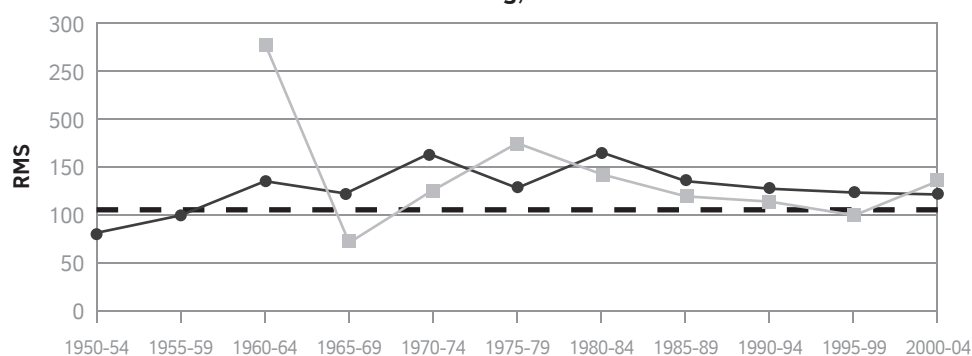
Pendant les cinq dernières années d'observation (années 2000-2004), la mortalité par les MPOC (maladie pulmonaire obstructive chronique) a diminué dans toutes les cohortes, sauf celle de Shawinigan pour les employés embauchés avant 1951. Les résultats pour les MPOC montrent que le risque de décéder de cette maladie augmente avec la consommation de cigarettes et semble moins lié à l'exposition au B[a]P.

La mortalité par cancer du poumon continue en général à diminuer parmi les travailleurs embauchés avant les années 1950. Cependant, pour les travailleurs embauchés depuis 1950 dans les usines Söderberg, la mortalité et le taux de nouveaux cas, qui diminuaient depuis les années 1980, ont augmenté à Isle-Maligne et Shawinigan, contrairement à Jonquière. Il y a augmentation non significative du nombre de nouveaux cas (voir figure 1) à Beauharnois (quatre cas) et Grande-Baie (trois cas).

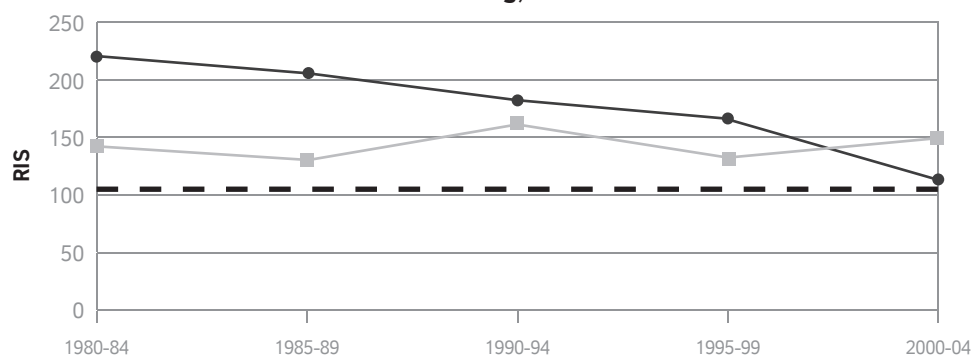
Même si les décès par cancer de la vessie continuent de diminuer, le nombre de nouveaux cas (incidence) a augmenté en 2000-2004 (voir figure 2) à Jonquière, où il n'y avait pas d'excès jusqu'en 1999. Il n'y a pas eu de cas à Beauharnois et à Grande-Baie entre 2000 et 2004.

Finalement, parmi les 11 992 travailleurs qui étaient vivants au 1^{er} janvier 2000, 848 hommes et 8 femmes sont décédés et il y a eu 629 nouveaux diagnostics de cancer chez les hommes et 23 chez les femmes durant les cinq années suivantes.

— FIGURE 1 —
Mortalité par cancer du poumon
et des bronches chez les hommes, périodes de 5 ans,
usines Söderberg, 1950-2004



— FIGURE 2 —
Incidence du cancer de la vessie
chez les hommes, périodes de 5 ans,
usines Söderberg, 1980-2004



LÉGENDE

- — Risque identique à celui de la population générale du Québec
- — Pré-1950
- — Post-1950



Je tiens à remercier les employés d'avoir participé à l'étude ainsi que le comité aviseur pour son implication et sa participation. J'aimerais aussi remercier le Dr Gibbs, qui a travaillé pendant plus de 20 ans dans le domaine et qui nous a accompagnés dans le dossier depuis le début. Il a contribué à l'augmentation de nos connaissances dans ce domaine ».

« Nous sommes bien heureux de voir que la mortalité liée aux expositions est en diminution nette. Toutefois, il faut continuer à être vigilants et rigoureux dans nos programmes de contrôle des expositions, incluant la réduction des expositions et l'utilisation des équipements de protection individuelle (ÉPI). »

Guy Bouchard
Directeur Santé et Environnement,
Rio Tinto Alcan

DES GAINS ANNUELS

RECYCLAGE DE PLUSIEURS RÉSIDUS EN ALUMINIUM À L'USINE ARVIDA

Une économie de 200 000 \$ par année

VIEUX PANNEAUX, FLEXIBLES ET FONDS DE CUVES, COPEAUX PROVENANT DE LA SCIE À BILLETES : L'USINE ARVIDA PROCÈDE À LA REFONTE DE PLUSIEURS RÉSIDUS EN ALUMINIUM DANS SON CENTRE DE COULÉE, CE QUI LUI PERMETTRA D'ÉCONOMISER DES COÛTS DE L'ORDRE DE 100 000 \$ À 200 000 \$ PAR ANNÉE.

Dans le cadre du projet ceinture noire sur le recyclage de l'aluminium, qui a débuté en 2013, les membres de l'équipe ont décelé plusieurs opportunités pouvant être répliquées dans les autres installations de la région. Seulement en ce qui a trait aux fonds de cuves, soit le matériel qui reste au fond de la cuve lorsqu'elle est arrêtée, il s'agit d'au moins 300 tonnes d'aluminium récupérables annuellement.

« Le plus grand défi du recyclage en général, c'est la rigueur par rapport au processus. Il faut aussi s'assurer de récupérer seulement l'aluminium et éviter que le bain et l'alumine ne se retrouvent dans le produit final, explique Jean-Philippe Tremblay, métallurgiste au Centre de coulée. Nous effectuons donc plusieurs tests afin de s'assurer qu'aucune inclusion nuisible ne s'y retrouve, nous ajoutons les fonds de cuves à petite dose dans des produits non critiques et nous nous assurons d'utiliser les meilleures pratiques d'écumage et de nettoyage. »

De plus, la santé-sécurité étant toujours la priorité, il fallait être en mesure de respecter les meilleures pratiques de contrôle critique pour la refonte de tous les rebuts.

« Avant d'aller vers le Centre de coulée, les fonds de cuves sont préalablement cisailés et barattés chez un fournisseur afin d'enlever le maximum de bain et d'avoir des morceaux manipulables, ajoute-t-il. Par la suite, on les place en quarantaine pendant 48 heures dans un endroit chauffé afin de s'assurer d'enlever l'humidité potentielle avant de les refondre. Ces rebuts sont finalement ajoutés dans un talon de four sécuritaire. »

Au cours de leurs travaux, les membres de l'équipe ont effectué la cartographie complète des résidus. Ils ont ainsi pu supprimer certaines étapes non nécessaires. « En connaissant le chemin des résidus, il est possible de se questionner sur les façons de faire habituelles et de les modifier. C'est la clé du succès », conclut Richard Thériault, coordonnateur régional de la valorisation des sous-produits de l'aluminium à l'Usine de traitement de la brasque.



Vieux panneaux de cuves à l'Usine Arvida.



Résidus d'aluminium à l'Usine Alma.



▲ SUR LA PHOTO : Les membres de l'équipe se trouvent devant des fonds de cuves qui ont été préalablement cisailés et barattés chez un fournisseur et qui seront refondus directement au Centre de coulée. Il s'agit de **Patrice Boivin**, technicien de procédé au Centre de coulée, **Jean-Philippe Tremblay**, métallurgiste au Centre de coulée, **Jacques Tremblay**, technicien au centre de transfert du métal, **Jacques Belisle**, responsable des travaux et **Richard Thériault**, coordonnateur régional de la Valorisation des sous-produits de l'aluminium à l'Usine de traitement de la brasque. ABSENTS : **Martial Turgeon**, superviseur Solutions LB, **François Morissette**, ingénieur de procédé, **Luc Paquet**, superviseur et responsable des travaux ainsi que **Clarence Tremblay**, superviseur et responsable des travaux.

DANS LES CENTRES DE COULÉE

DE PRÈS DE 500 000 \$

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE ÉGALEMENT IMPLIQUÉE
DANS LA REFONTE D'ALUMINIUM

Récupération des boulettes d'aluminium provenant de la brasque usée

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE (UTB) A ÉGALEMENT SON RÔLE À JOUER DANS LA REFONTE D'ALUMINIUM PUISQUE LA BRASQUE QU'ELLE REÇOIT DES ALUMINERIES ET DES ENTREPÔTS EN CONTIENT UNE CERTAINE QUANTITÉ. CELA REPRÉSENTE ENVIRON 150 TONNES PAR ANNÉE, POUR UNE ÉCONOMIE ÉVALUÉE À 150 000 \$, À LA SUITE DES MODIFICATIONS APPORTÉES AU PROCESSUS DE GESTION.

La brasque en provenance des usines de la région et des entrepôts est acheminée au broyeur de l'UTB. Lors de la vidange hebdomadaire de ce dernier, et après une étape de tri des métaux effectuée par un fournisseur local, des boulettes d'aluminium sont récupérées. Au lieu de les vendre à l'externe, comme c'était le cas auparavant, elles sont maintenant refondues et réinsérées dans les fours du Centre de coulée de l'Usine Alma.

« Désormais, nous récupérons la pleine valeur de notre aluminium afin d'en faire des produits », souligne Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation des sous-produits à l'Usine de traitement de la brasque. Une meilleure appropriation de nos processus de gestion de nos résidus aura permis d'identifier cette opportunité créatrice de valeur pour les deux usines et sa mise en œuvre rapide grâce à une démarche systématique et le travail d'équipe. »

En effet, le projet a été piloté en collaboration avec le Groupe coulée du Centre de recherche et de développement Arvida (Simon L'Heureux), l'Usine Alma (Stéphane Morency, Amélioration des affaires et Sabrina Guy, Centre de coulée) ainsi que le Groupe de gestion du métal régional (Martin Lafrance).

Ce partenariat fut nécessaire au respect d'une bonne démarche de caractérisation, de manière à établir le meilleur processus de refonte et assurer la sécurité ainsi que la qualité des produits. C'est d'ailleurs pourquoi les boulettes sont envoyées préalablement chez un fournisseur pour refonte afin d'enlever toute trace de bain et obtenir un produit d'une forme plus standard garantissant un recouvrement maximal. Finalement, un standard simple et efficace a été créé et diffusé afin que l'amélioration puisse perdurer dans le temps.

400 TONNES D'ALUMINIUM QUI SERONT RÉCUPÉRÉES EN 2014

Refonte des fonds de cuves à l'Usine Alma

DU CÔTÉ DE L'USINE ALMA, ON A OPTIMISÉ LE PROCESSUS DE REFONTE DES FONDS DE CUVES (MATÉRIEL QUI RESTE AU FOND DE LA CUVE LORSQU'ELLE EST ARRÊTÉE) AFIN DE POUVOIR EN RÉINSÉRER DAVANTAGE DANS LES FOURS DE COULÉE. EN 2014, AVEC UNE PRÉVISION DE 75 ARRÊTS DE CUVES, CELA REPRÉSENTERA PLUS DE 400 TONNES D'ALUMINIUM RÉCUPÉRÉES, SOIT UNE ÉCONOMIE DE 105 000 \$ À 150 000 \$.

Le processus de refonte des fonds de cuves avait été mis sur la glace pour différentes raisons dont une composition chimique inconnue, et habituellement élevée en fer. Ainsi, lorsque la chimie du métal chaud était à la hausse, on devait abandonner la refonte des fonds de cuves afin de respecter les spécifications exigées par les clients.

« Nous avons remis le processus en marche en analysant la chimie de chaque cuve qui est arrêtée. À l'arrêt, nous envoyons le matériel chez un fournisseur afin qu'il soit ségrégué et lorsqu'il revient, nous pouvons facilement le refondre », explique Sabrina Guy, métallurgiste au Centre de coulée. La chimie est très importante parce que les produits que nous vendons à nos clients sont limités en fer. Plus nous ajoutons d'inconnus dans nos fours, plus il devient difficile de respecter les bonnes spécifications. »

De plus, l'étape supplémentaire de refondre les fonds de cuves chez un fournisseur avant d'être retournés au Centre de coulée a été supprimée. Désormais, les fonds de cuves sont traités à l'externe pour enlever l'excédent de bain et sont refondus directement au Centre de coulée.

« La nouvelle façon de faire nous permettra d'assurer la pérennité du processus de refonte des fonds de cuves dans le temps. Et nous regardons actuellement toutes les autres possibilités de récupération des résidus d'aluminium dans chaque secteur de l'usine afin d'éliminer le gaspillage », conclut-elle.



SUR LA PHOTO : **Jocelyn Geoffroy**, superviseur aux opérations, **Sabrina Guy**, métallurgiste, **Christine Mayer**, ceinture noire, **Martial Boulianne**, surveillant principal, **Yves Boudreault**, superviseur aux opérations et **Guy Tremblay**, superviseur aux machines de coulée horizontales (MCH).

ÉQUIPE DE FORMATION DU GROUPE SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION

EN SUPPORT AUX EMPLOYÉS DEPUIS 16 ANS

L'ÉQUIPE DE FORMATION DU GROUPE SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION DE RIO TINTO ALCAN, AMÉRIQUE DU NORD, A POUR MISSION, DEPUIS MAINTENANT 16 ANS, DE SUPPORTER TOUS LES EMPLOYÉS DANS LEUR UTILISATION QUOTIDIENNE DES OUTILS INFORMATIQUES, EN PARTICULIER DES APPLICATIONS MANUFACTURIÈRES DE LA COULÉE, DU CARBONE, ETC.

L'équipe, formée d'une coordonnatrice, de deux formatrices et de pigistes ayant leur propre spécialité, travaille également de concert avec les conseillers en formation des usines, dans le cadre de projets tels que l'implantation de MESAL, de GPC ou encore le remplacement du système d'exploitation par Windows 7.

« Lors de la réalisation de projets, nous utilisons le service de formation comme agent de changement pour nous aider dans la formation, la planification et la communication. Nous livrons des systèmes, mais ce sont les membres de cette équipe qui font le lien entre nous et l'utilisateur final, explique Yves Lévesque, chef de service, Groupe de livraison des projets de technologies de l'information (TI). Cette collaboration s'avère d'ailleurs un élément clé du succès d'un projet. »

Capsules d'information, sessions de support, formations, bulletin mensuel (TI-Truc) : tous les moyens sont utilisés pour s'assurer que les employés ne soient pas laissés à eux-mêmes.

« En étant une équipe corporative centralisée, nous connaissons bien toutes les installations. Nous pouvons donc adapter nos stratégies selon les besoins des employés, le type de projet, le budget disponible et les délais », souligne Nathalie Décoste, coordonnatrice du service.

De plus, l'équipe s'implique dans le maintien des acquis. Elle encadre ainsi tous les employés qui ont besoin d'une formation TI en relation avec leurs tâches, par exemple lors d'un changement d'affectation.

Au cœur du déploiement de la Solution d'affaires (RTBS)

Les membres de l'équipe de formation sont également impliqués dans le déploiement de la Solution d'affaires (RTBS). Leur rôle est de s'assurer que, pendant la période de stabilisation, alors que l'organisation temporaire du projet s'est retirée, les employés puissent obtenir du support.

« Nous aidons les utilisateurs clés, mais nous orientons aussi les gens vers les bonnes ressources. En travaillant en collaboration avec toutes les équipes, nous permettons au projet d'atterrir plus en douceur. Notre but est que les personnes qui utilisent les systèmes soient efficaces le plus rapidement possible », précise Nathalie Décoste.

Au total, depuis la fin du deuxième déploiement de la Solution d'affaires, l'équipe de formation a offert plus de 1 200 heures en sessions informatives et en diffusion de formations générales ou spécialisées.

« Peu importe la nature du système utilisé, nous représentons l'utilisateur final qui doit être efficace dans son travail. C'est très important puisque les conséquences d'une mauvaise utilisation de nos logiciels peut avoir des effets négatifs sur nos opérations », conclut M. Lévesque.



SUR LA PHOTO : **Hélène Larouche**, formatrice, **Nathalie Décoste**, coordonnatrice, **Yves Lévesque**, chef de service et **Nathalie Côté**, formatrice.

► Pour toute information sur le service de formation TI, écrivez-nous au :
ftirtaist@riotinto.com

► N'hésitez pas à nous faire parvenir vos suggestions pour le TI-Truc au :
TiTrucs@riotinto.com

À noter que le bulletin TI-Truc est maintenant disponible sur Prospect \ Rio Tinto Alcan \ Systèmes et technologies de l'information.



À surveiller dans le TI-Truc ce mois-ci :
Pour enregistrer un document en format PDF

TiTrucs@riotinto.com

◀ *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous déniche, 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!

DÉVELOPPEMENT D'UN DALOT REFROIDISSANT POUR LES PETITS LINGOTS D'ALUMINIUM

UNE INNOVATION PERMETTANT DE RÉDUIRE LES COÛTS DE PRODUCTION

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A CONÇU UN NOUVEL ÉQUIPEMENT, SOIT UN DALOT REFROIDISSANT, QUI A POUR BUT DE REFROIDIR L'ALUMINIUM DESTINÉ À LA PRODUCTION DE PETITS LINGOTS, DANS LE DALOT DE COULÉE PLUTÔT QUE DANS LE FOUR. UNE INNOVATION QUI PERMETTRA AUX CENTRES DE COULÉE DE DIMINUER LES PERTES DE TEMPS ET D'ÉNERGIE.

Les usines de Rio Tinto Alcan du Pacifique produisent des lingots de 23 kilos d'aluminium pur à l'aide de chaînes à lingots. Étant donné que ce produit ne nécessite pas un temps de préparation important dans les fours, l'aluminium demeure très chaud avant la coulée, ce qui peut causer l'usure prématurée des moules. Afin de remédier à la situation, on peut abaisser la température dans le four en ouvrant les portes ou diminuer la vitesse de coulée des lingots, ce qui entraîne, dans les deux cas, une perte de temps et d'énergie.

« Nous avons développé une technologie qui permet de couler le métal peu importe sa température à l'intérieur des fours. Pour ce faire, nous remplaçons le béton réfractaire des dalots par un béton qui permet d'extraire beaucoup plus de chaleur comparativement à un dalot conventionnel, explique André Larouche, ingénieur de recherche au CRDA. Il s'agit d'une technologie qui peut être adaptée à n'importe quel centre de coulée. »

L'équipe du CRDA a d'abord démontré la faisabilité du projet sur une unité pleine échelle en laboratoire. Ensuite, au mois de février dernier, elle a effectué des essais de pilotage à l'Aluminerie Alouette de Sept-Îles, qui possède des chaînes à lingots. L'unité pilote, conçue en collaboration avec Dynamic Concept et le bureau de Développement économique régional, a permis de confirmer qu'il s'agissait d'une technologie efficace et viable.

« Notre but est de commercialiser le nouvel équipement à l'externe, avec l'aide du groupe Vente de technologie, qui a d'ailleurs été impliqué dès le début du projet afin d'accélérer le processus. Nous avons déjà présenté la technologie au TMS (The Minerals, Metals and Materials Society), en février, et elle a reçu un très bon accueil. Des gens sont intéressés à l'acquérir, ce qui augure bien », conclut André Larouche.



« Nous avons développé une technologie qui permet de couler le métal peu importe sa température à l'intérieur des fours. Pour ce faire, nous remplaçons le béton réfractaire des dalots par un béton qui permet d'extraire beaucoup plus de chaleur comparativement à un dalot conventionnel. »

– ANDRÉ LAROUCHE
Ingénieur de recherche au CRDA



Sur la photo, on aperçoit l'équipe ayant réalisé la démonstration du dalot refroidissant à l'Aluminerie Alouette de Sept-Îles. Il s'agit de **Clément Boudreault**, **Éric Hébert** et **André Larouche**, du CRDA, ainsi que **Jean-Benoît Pineau**, de Dynamic Concept.

UN MÉCANICIEN CONÇOIT UN NOUVEAU MODÈLE DE RONDELLE QUI ÉLIMINE DES BRIS RÉCURRENTS

UNE INITIATIVE SIMPLE ET EFFICACE



Marcel Gagnon, mécanicien d'entretien, pointe la nouvelle rondelle installée sur la pelle excavatrice.

À LA SUITE DE BRIS RÉCURRENTS AUX PELLE MÉCANIQUES QUI EFFECTUENT LE NETTOYAGE DES CALES DES BATEAUX DE BAUXITE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES, MARCEL GAGNON, MÉCANICIEN D'ENTRETIEN, A CONÇU UN NOUVEAU MODÈLE DE RONDELLE (WASHER) QUI NE S'ACCROCHE PLUS AUX PAROIS DES NAVIRES. UNE INITIATIVE SIMPLE, MAIS QUI PERMET DE SAUVER DU TEMPS, DE DIMINUER LES COÛTS DE PRODUCTION AINSI QUE LES RISQUES PAR RAPPORT À LA SANTÉ-SÉCURITÉ.

À la fin du déchargement des bateaux de bauxite, on installe une pelle mécanique dans le fond de la cale afin de nettoyer les parois. Lors de cette opération, il arrivait fréquemment que les deux rondelles de la pelle excavatrice arrachaient en s'accrochant aux serres des murs. Les mécaniciens devaient alors se rendre dans la cale du bateau, dans des conditions moins sécuritaires que dans le garage, afin de les réparer.

« En entretien, c'est notre quotidien de réparer les équipements, mais parfois, il faut pousser plus loin pour que les bris ne se répètent plus. Nous mettons beaucoup d'effort pour diminuer nos coûts. C'est avec de petites initiatives comme cela qu'au bout de la ligne, on atteint de bons résultats. »

– MARCEL GAGNON
Mécanicien d'entretien

« Cela entraînait des pertes de temps. Il fallait trouver une solution puisque ça devenait récurrent », souligne Marcel Gagnon.

Ce dernier a donc conçu un nouveau modèle à angle et moins épais qui ne risque plus d'arracher puisqu'il glisse sur les parois. D'ailleurs, depuis son installation, en février, aucun bris du genre n'est survenu.

« En entretien, c'est notre quotidien de réparer les équipements, mais parfois, il faut pousser plus loin pour que les bris ne se répètent plus. Nous mettons beaucoup d'effort pour diminuer nos coûts. C'est avec de petites initiatives comme cela qu'au bout de la ligne, on atteint de bons résultats », conclut-il.



Le nouveau modèle de rondelle (à droite) ne s'accroche plus aux parois des navires lors du nettoyage des cales, comme c'était le cas auparavant avec l'ancien modèle (à gauche).

IMPLICATION DANS LA COMMUNAUTÉ POUR PRÉVENIR LA VIOLENCE ET L'INTIMIDATION CHEZ LES JEUNES

« SOIS GRAND DANS UN MILIEU NON VIOLENT »

L'USINE ALMA A ANNONCÉ SON SOUTIEN AU PROJET COMMUNAUTAIRE D'ENVERGURE « SOIS GRAND DANS UN MILIEU NON VIOLENT », AMORCÉ DANS LA COMMUNAUTÉ DU LAC-SAINT-JEAN-EST, QUI A POUR BUT DE PRÉVENIR LA VIOLENCE ET L'INTIMIDATION CHEZ LES JEUNES ÂGÉS DE 8 À 13 ANS. DE NATURE ÉDUCATIVE, SPORTIVE, COMMUNAUTAIRE ET CULTURELLE, LES ACTIVITÉS S'INSCRIVANT DANS LE CADRE DE CE PROJET TOUCHERONT PRÈS DE 2 000 ÉLÈVES.

Activité éducative portant sur l'affirmation de soi en collaboration avec la FADOQ (Fédération de l'Âge d'Or du Québec), concours sur l'illustration de la non-violence, vente de podomètres au profit de la Moisson d'Alma, grande course à relais pour promouvoir le dépassement de soi, grand rassemblement à Place Festivalma : l'objectif du projet est d'offrir des activités mobilisatrices, qui privilégient un mode de vie sain, actif et qui suscitent l'implication des jeunes afin de prévenir la violence et l'intimidation.

« Plus nous intervenons rapidement pour prévenir l'intimidation et la violence chez les jeunes, plus nous augmentons les chances d'avoir une société responsable dans le futur. Il faut les encourager à persévérer et à avoir confiance en eux, a mentionné Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma. Notre usine est l'une des plus importantes au Lac-Saint-Jean, il était donc naturel pour nous de prendre part à ce projet mobilisant pour notre communauté. »

L'implication de l'Usine Alma se traduit par différents moyens. Afin que les activités se déroulent de façon sécuritaire et sans danger pour les jeunes, elle offrira du support technique lors des activités. À titre d'exemple, des véhicules de la sûreté de l'usine seront sur place lors de la course à relais avec les patrouilleurs de la Sûreté du Québec et une gestion des risques sera effectuée.



SUR LA PHOTO : **Nicolas Martel**, instigateur du projet et conseiller pédagogique, **Patrice St-Pierre**, directeur général à la FADOQ, **Roxanne Thibeault**, présidente de la Commission scolaire du Lac-Saint-Jean, **Marc Asselin**, maire de la Ville d'Alma, **Judith Beauchemin**, directrice générale de la Moisson d'Alma, **Michel Pelchat**, capitaine à la Sûreté du Québec, **Guy Gaudreault**, directeur de l'Usine Alma et **André Paradis**, préfet de la MRC de Lac-Saint-Jean-Est. Ces derniers étaient accompagnés de **Thomas** et **Olivia**, deux élèves de l'école primaire Saint-Gérard de Desbiens, qui ont pris parole lors de l'annonce du projet, le 3 avril dernier.

L'Usine Alma a aussi fourni des podomètres aux jeunes afin qu'ils puissent amasser des fonds pour la Moisson d'Alma. Finalement, le transport des élèves de la classe gagnante sera assuré par l'usine.

« Il y a plusieurs moyens de s'impliquer collectivement et tous les moyens sont bons pour faire en sorte que chaque jeune évolue dans un milieu sain et stimulant pour son apprentissage scolaire. Nous invitons aussi nos employés à s'impliquer bénévolement pour la cause », a ajouté Guy Gaudreault.

Parmi les autres partenaires, on retrouve la Commission scolaire du Lac-Saint-Jean, la Sûreté du Québec, la FADOQ, la Ville d'Alma et la MRC de Lac-Saint-Jean-Est.

« Je pense que c'est une première au Québec, qu'autant d'acteurs d'une communauté s'unissent au monde scolaire pour contrer la problématique de la violence et de l'intimidation. Je suis enchantée de voir cette magnifique collaboration. Ce projet est un bel exemple démontrant que le milieu scolaire est proactif et toujours en mode solution », conclut Roxanne Thibeault, présidente de la Commission scolaire du Lac-Saint-Jean.

Les **BONS COUPS** de nos usines



SUR LA PHOTO : **Danny Blackburn**, **Denis Janelle**, **Pierre-Éric Gauthier**, **Florence Moulet**, **Noémie Larouche**, **Danny Martel**, **Xuân-Lan Vu**, **Alain Pageau** et **Josée Lavoie**.

SÉCURITÉ



Usine Alma

Campagne sur la protection des mains : un franc succès!

Une campagne sur la protection des mains, intitulée « Je prends ma sécurité en main », a eu lieu du 13 au 20 mars dernier, à l'Usine Alma. Pour l'occasion, plusieurs employés ont visité le kiosque du comité santé-sécurité afin d'en apprendre davantage sur ce type de risques et sur les moyens de contrôle à utiliser.

Statistiques sur les blessures aux mains, situations à risque en milieu de travail, types de gants à utiliser selon la tâche sont autant de sujets qui ont été abordés pendant la campagne. Près de 200 employés ont participé au concours qui consistait à répondre à deux questions sur les blessures aux mains.

le.lingot@riotinto.com

« Tout nous intéresse! »

Dans cette période de changement où nous tentons tous de faire mieux, il est intéressant de partager les bons coups réalisés ici et là dans nos installations. Par l'entremise de vos communicateurs, faites parvenir vos bons coups au Lingot. Dans les opérations, en santé, en sécurité, en environnement, en efficacité énergétique et en réduction des coûts.

Nominations

USINE ARVIDA



Marie-Julie Villeneuve
Coordonnatrice en Amélioration des affaires

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Josée Boivin
Chef de service, Ressources humaines et Santé-sécurité au travail

Leadership

PURIFICATION DU CAF2 –
Formation des opérateurs et suivi rigoureux lors de l'implantation



SUR LA PHOTO : **France Tremblay**, directrice, **Philippe Bélanger**, opérateur, **Sylvain Maltais**, technicien de procédé et formateur et **Luc Tremblay**, chef de service Production. ABSENTS : **Dominique Côté** et **Carl Munger**, opérateurs.

CONCEPTION D'UN ŒIL DE LEVAGE POUR MANIPULER ET
BALANCER DES VALVES –
Diminution des risques de blessures



SUR LA PHOTO : **France Tremblay**, **Martin Dufour**, mécanicien et **Luc Tremblay**.

Priorités d'affaires

CONCEPTION ET INSTALLATION DE CHEVRONS AMOVIBLES
DANS LES ÉVAPORATEURS



SUR LA PHOTO : **France Tremblay**, **Johnnie McMartin**, surveillant procédé, **Daniel Laberge**, technicien de procédé, **Sylvain Maltais**, technicien de maintenance mécanique et **Luc Tremblay**. ABSENT : **Luc Belley**, chargé de projet.

VALORISATION DES SPC (SOUS-PRODUITS CARBONÉS)



SUR LA PHOTO : **Stéphane Poirier**, chef de service Valorisation et Commercialisation des sous-produits, **Éric Larouche** et **Michel Lalancette**, surveillants de chantier, **Linda Cauchon**, chargée de projet Ingénierie, **Jean Lapointe**, technicien SDRB Vaudreuil, **Carine Tremblay**, coordonnatrice Amélioration des affaires UTB, **Clément Brisson**, spécialiste environnement CRDA, **Daniel Laberge**, technicien de procédé UTB, **Luc Beaumont**, chargé de projet Ingénierie, **Stéphane Gagnon**, coordonnateur SDRB Vaudreuil, **Luc Tremblay**, chef de service Production UTB et **France Tremblay**, directrice UTB. ABSENT : **Claude Tremblay**, coordonnateur Valorisation UTB.



ERRATUM

Une erreur s'est glissée, lors de la dernière parution du Lingot dans la liste des noms accompagnant la photo du récipiendaire Biolab, dans la catégorie « SSE – Services », du gala des entrepreneurs et fournisseurs. On aurait dû lire : Marc Dufour, Michel Rondeau, France Tremblay, Guy Laberge et Pierre Larouche.

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE OBTIENT L'ÉCHELON « OR » DU NIVEAU 3 DE RECYC-QUÉBEC

TAUX GLOBAL DE MISE EN VALEUR DES RÉSIDUS DE 95,9 %

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE (UTB) A OBTENU, EN DÉCEMBRE DERNIER, LA CERTIFICATION NIVEAU 3 (PERFORMANCE) DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE! » DE RECYC-QUÉBEC. GRÂCE AUX NOMBREUSES MESURES MISES EN PLACE PAR LES GESTIONNAIRES DE MATIÈRES RÉSIDUELLES (GMR) ET À LA PARTICIPATION DE TOUS LES EMPLOYÉS ET ENTREPRENEURS DE L'USINE, CELLE-CI A ATTEINT UN TAUX GLOBAL DE MISE EN VALEUR DES RÉSIDUS DE 95,9 %, CE QUI LUI A VALU L'ÉCHELON « OR » DU PROGRAMME.

« Nous avons le Niveau 1 depuis 2009. En 2012, nous nous sommes donnés comme objectif d'atteindre les niveaux 2 et 3 en même temps. Pour ce faire, nous devions mettre en place des mesures de valorisation et de réduction des résidus, en plus de sensibiliser les gens », explique Marie-Claude Savard, conseillère santé, sécurité et environnement et GMR.

Stations de triage « 5S » avec affiches dans l'usine pour faciliter la disposition des différents résidus, bacs de disposition des ÉPI, qui sont reconditionnés et revendus par une entreprise, récupération des palettes de bois et des métaux, installation de machines à eau pour réduire le nombre de bouteilles d'eau, identification des déchets récupérables à la cafétéria : tout a été mis en place pour faciliter la récupération et sensibiliser les employés.

« Une fois toutes ces mesures en place, nous avons fait appel à l'organisme Eurêko, qui a caractérisé pendant deux semaines les résidus dans nos bennes et qui a émis un rapport afin de compléter la demande Niveau 3 auprès de Recyc-Québec. La cartographie a démontré que nous l'avions atteint avec une performance de 95,9 % de mise en valeur des matières résiduelles, alors que le minimum à atteindre est de 70 % », ajoute-t-elle.

« À partir du moment où nous nous sommes donnés notre objectif, nous avons rapidement mis les mesures en place. Nous avons effectué plusieurs essais afin d'installer des "5S" qui



répondent aux besoins des équipes à l'entretien et l'opération. C'est pourquoi les gens ont adhéré rapidement », mentionne Dominique Lapointe, superviseur à l'entretien et GMR.

La certification est valide pendant trois ans. Il faudra dorénavant maintenir les acquis à l'aide, notamment, de protocoles de vérification des bennes de résidus.

« Pour une usine dédiée à la valorisation des sous-produits comme la nôtre, il n'était pas normal d'avoir seulement le Niveau 1. Nous avons une mission environnementale avec le traitement des brasques usées. Il faut montrer l'exemple et c'est avec plusieurs petites choses simples qu'on fait une différence au bout de la ligne », conclut Éric Fillion, mécanicien et GMR.

SUR LA PHOTO : **Éric Fillion**, mécanicien et GMR, **Marie-Claude Savard**, conseillère santé, sécurité et environnement et GMR ainsi que **Dominique Lapointe**, superviseur à l'entretien et GMR. ABSENT : **Philippe McNicoll**, opérateur et GMR.

Avis de décès

DALLAIRE, Gaston

Est décédé le 15 février 2014, à l'âge de 87 ans, Gaston Dallaire 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.

BOIVIN, Adélar

Est décédé le 19 février 2014, à l'âge de 84 ans, Adélar Boivin de Pincourt. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

GAGNON, Yvan

Est décédé le 26 février 2014, à l'âge de 80 ans, Yvan Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Raynald

Est décédé le 26 février 2014, à l'âge de 73 ans, Raynald Bouchard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MERCILLE, Jocelyn

Est décédé le 27 février 2014, à l'âge de 69 ans, Jocelyn Mercille de Jonquière. 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.

POTVIN, Normand

Est décédé le 3 mars 2014, à l'âge de 80 ans, Normand Potvin d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Michel

Est décédé le 8 mars 2014, à l'âge de 58 ans, Michel Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

MORIN, Léo

Est décédé le 14 mars 2014, à l'âge de 84 ans, Léo Morin de Canton Tremblay. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

VENTE DE GARAGE ANNUELLE

COLLECTE D'OBJETS EN PRÉVISION DE L'ÉVÉNEMENT

LA VENTE DE GARAGE ANNUELLE DE RIO TINTO ALCAN, AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE, SE TIENDRA LES 6 ET 7 SEPTEMBRE PROCHAIN. VOUS ÊTES DONC INVITÉS À VENIR PORTER DU MATÉRIEL AU STATIONNEMENT DU COMPLEXE JONQUIÈRE, AUX DATES ET HEURES SUIVANTES :



LES MERCREDIS

7, 14 et 21 mai

de 7 h à 13 h



LES SAMEDIS

3, 10 et 17 mai

de 10 h à 13 h



LES DIMANCHES

4, 11 et 18 mai

de 10 h à 13 h

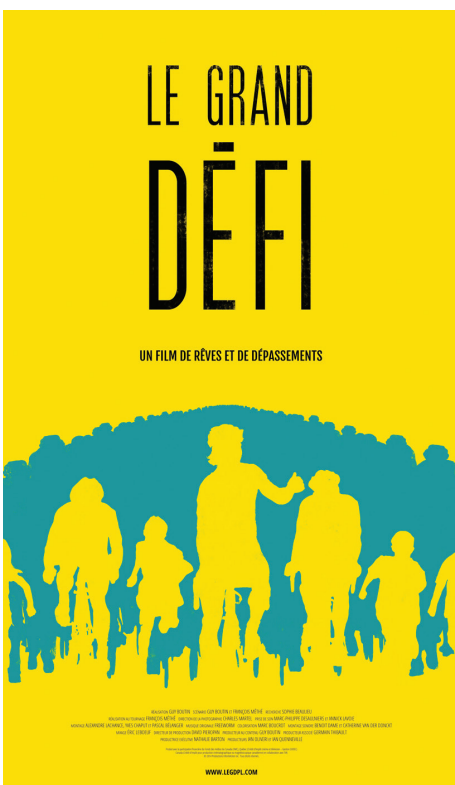
Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets, comme des outils, meubles, électroménagers, articles de décoration et autres, en bon état, seront les bienvenus. Seuls les vêtements et les anciens téléviseurs ne sont pas acceptés.

Pour toute question, vous pouvez téléphoner au : **418 699-6737**



***Vous donnez,
nous vendons.***

*Vous achetez,
nous donnons.*



« LE GRAND DÉFI »

UN DOCUMENTAIRE SUR L'AVENTURE DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

CE DOCUMENTAIRE RELATE UNE GRANDE HISTOIRE DE DÉPASSEMENT : CELUI DE MILLIERS DE QUÉBÉCOIS – HOMMES, FEMMES, ADOLESCENTS ET ENFANTS – QUI SE SONT LANCÉS DANS UN DES PLUS BEAUX DÉFIS DE LEUR VIE. INSPIRÉS PAR LE COURAGE D'UN « HOMME DE CŒUR ET DE FER », ILS ONT RELEVÉ LE GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE.

« Appuyés par l'équipe du Grand défi Pierre Lavoie, nous avons pu préparer ce tournage avec aplomb. Les images aériennes qu'ils ont captées tout au long de l'événement nous ont permis de donner au film la véritable ampleur de ce qui a été vécu », mentionne le réalisateur Guy Boutin.

Le lundi 28 avril, neuf premières auront lieu dans neuf salles de cinéma, de neuf villes du Québec, situées sur le parcours de l'édition 2014 de l'événement. Parmi celles-ci, on retrouve le Cinéma Odyssée de Chicoutimi.

Dès le 29 avril, « Le Grand défi » sera offert sur le service vidéo sur demande Illico de Vidéotron. À partir du 10 juin, le DVD sera vendu dans tous les magasins. TVA Films fera un don de 1 \$ au Grand défi Pierre Lavoie pour chaque DVD vendu.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veuillez 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

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.