

Rio Tinto Alcan



03

AUDIT CORPORATIF SUR LA QUALITÉ DU BRASQUAGE

Note exceptionnelle pour l'Usine Alma

02

PROLONGEMENT
DES OPÉRATIONS
DE L'USINE ARVIDA

**Rio Tinto Alcan
remercie le
gouvernement**

06

TRAVAUX À LA
CENTRALE DE LA
CHUTE-DES-PASSES

**La cure de
rajeunissement
se poursuit**

07

REDÉMARRAGE DE 62 CUVES
EN TROIS MOIS ET SANS
INFILTRATION À L'USINE LATERRIÈRE

**Un exploit
monumental**



05

REPLACEMENT DES ENCODEURS À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Des équipements prêts pour nos hivers

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

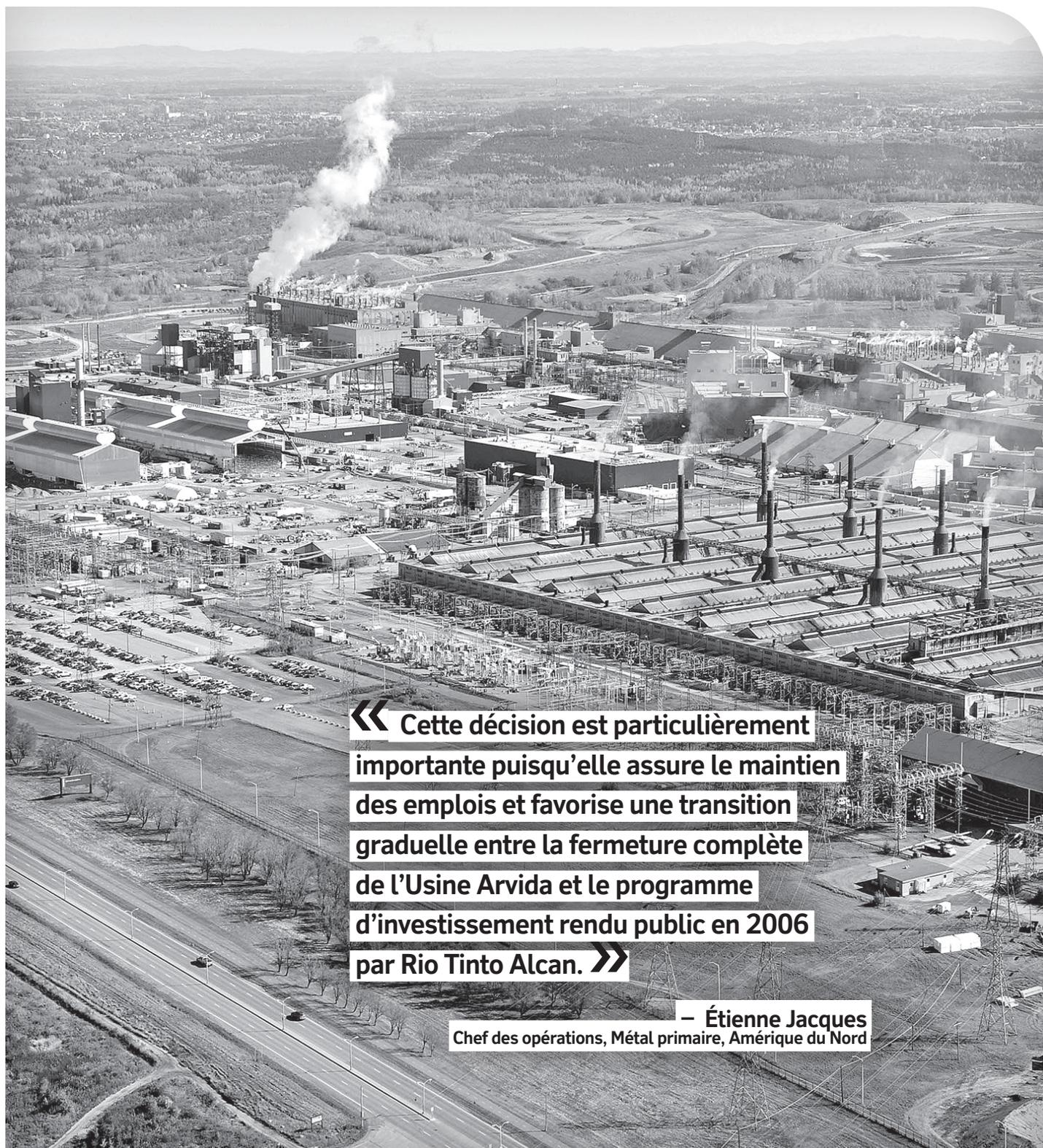
ISS 0707-8013

Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste : si le destinataire
est déménagé, ne pas faire suivre;
retourner à l'expéditeur
avec la nouvelle adresse.



PROLONGEMENT DES OPÉRATIONS DE L'USINE ARVIDA AU-DELÀ DE 2014

RIO TINTO ALCAN REMERCIÉ LE GOUVERNEMENT POUR SA FLEXIBILITÉ



RIO TINTO ALCAN REMERCIÉ LE GOUVERNEMENT DU QUÉBEC DE LUI PERMETTRE D'AJUSTER LES ÉCHÉANCIERS DE SON PROGRAMME D'INVESTISSEMENT INITIALEMENT ÉVALUÉ À 2,1 MILLIARDS DE DOLLARS AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ET DE METTRE EN PLACE LES AUTORISATIONS NÉCESSAIRES AFIN DE PROLONGER LES OPÉRATIONS DE L'USINE ARVIDA POUR UNE PÉRIODE MAXIMALE DE 24 MOIS À COMPTER DU 1^{ER} JANVIER 2015.

« Dans un contexte où le marché de l'aluminium subit les contrecoups de l'économie mondiale, nous saluons le gouvernement du Québec pour son ouverture et sa compréhension face aux conditions économiques actuelles », a déclaré Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

Celui-ci poursuit : « cette décision est particulièrement importante puisqu'elle assure le maintien des emplois et favorise une transition graduelle entre la fermeture complète de l'Usine Arvida et le programme d'investissement rendu public en 2006 par Rio Tinto Alcan. »

Conformément à ses engagements, Rio Tinto Alcan a déjà investi près de 1,5 milliard de dollars au Saguenay-Lac-Saint-Jean dans les projets de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et dans l'ajout d'un treizième groupe turbine-alternateur à la Centrale de Shipshaw. Des investissements qui ont eu des impacts économiques majeurs dans la région.

« Le renouvellement anticipé de la convention collective de travail des employés affiliés au syndicat TCA, local 1937, en décembre 2012, a représenté un jalon important dans l'atteinte du résultat des discussions avec le gouvernement », conclut M. Jacques.

« Cette décision est particulièrement importante puisqu'elle assure le maintien des emplois et favorise une transition graduelle entre la fermeture complète de l'Usine Arvida et le programme d'investissement rendu public en 2006 par Rio Tinto Alcan. »

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



Bonne journée à Dany Claveau, superviseur civil, climatisation et conciergerie à l'Usine Vaudreuil 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

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter à ton PAE.



Saguenay
418 690-2186

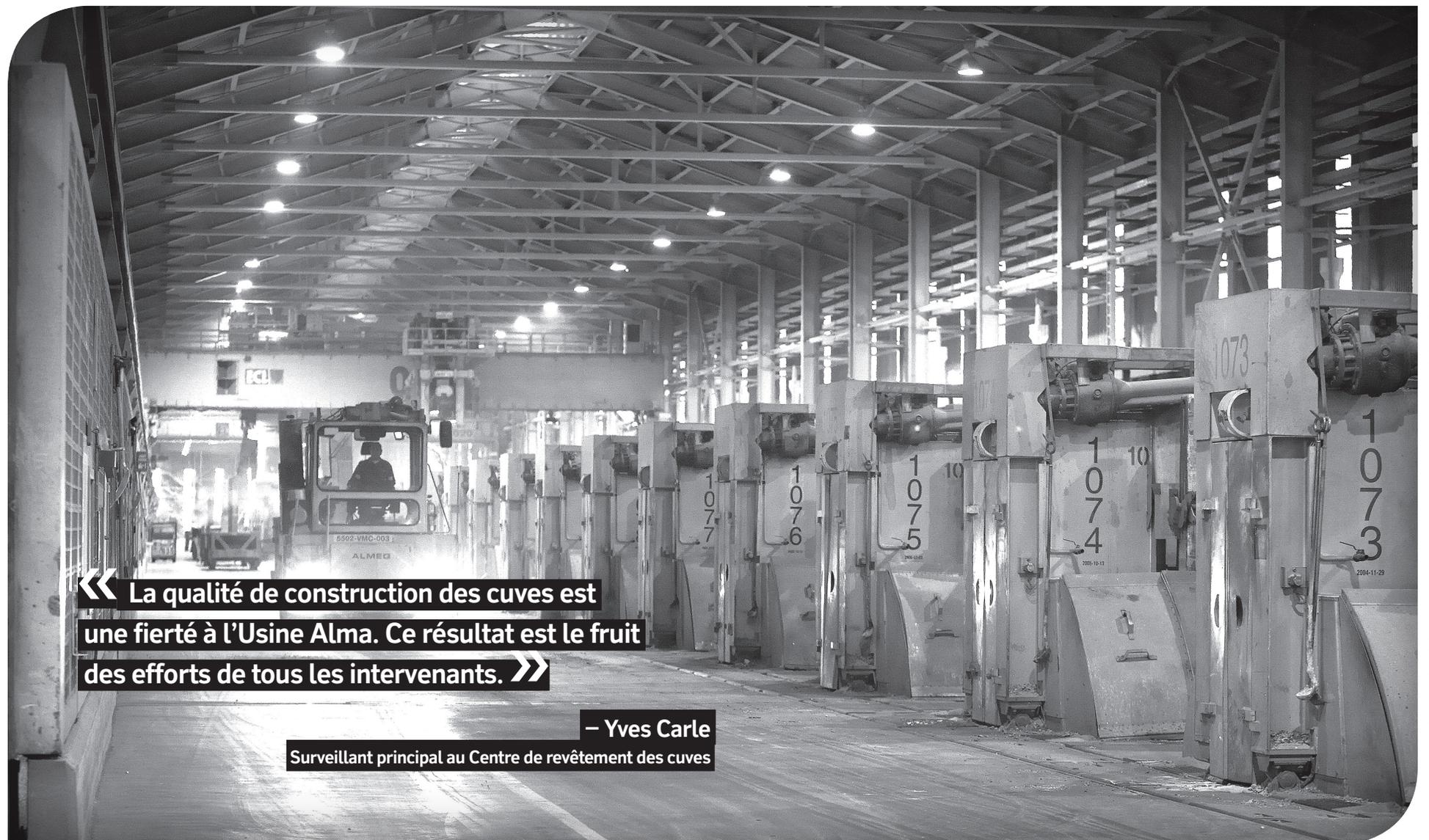
Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

AUDIT CORPORATIF SUR LA QUALITÉ DU BRASQUAGE

NOTE EXCEPTIONNELLE POUR L'USINE ALMA

LORS DU DERNIER AUDIT CORPORATIF DE CONTRÔLE, QUI A EU LIEU EN MARS, LES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA ONT REÇU, POUR CHACUNE DES ÉTAPES DE BRASQUAGE DES CUVES ET DE SCELLEMENT DES CATHODES, UNE NOTE DE 90 % DE CONFORMITÉ. UN RÉSULTAT EXCEPTIONNEL RAREMENT ATTRIBUÉ DANS LES INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN.



« La qualité de construction des cuves est une fierté à l'Usine Alma. Ce résultat est le fruit des efforts de tous les intervenants. »

– Yves Carle

Surveillant principal au Centre de revêtement des cuves

Chaque quart de travail, une équipe de contrôleurs est sur place afin de s'assurer que les étapes de brasquage des cuves et de scellement des cathodes respectent les spécifications établies. Il faut dire qu'avec des unités de production valant environ 500 000 \$, chaque défaut de fabrication, qui diminue leur durée de vie, entraîne des coûts importants.

« La qualité de construction commence à la base par l'implication des employés. Sans leurs efforts quotidiens, l'atteinte de ce résultat serait difficile. La qualité de construction des cuves est une fierté à l'Usine Alma. Ce résultat est le fruit des efforts de tous les intervenants », souligne Yves Carle, surveillant principal.

« Les cuves ont normalement une durée de vie de six ans. On ne peut envoyer une unité qui reviendrait trois jours plus tard en raison

d'un défaut de fabrication, mentionne Mario Bradette, technicien de procédé. C'est pourquoi, dès l'ouverture du Centre de revêtement des cuves en 2004, la direction de l'Usine Alma s'est assurée de mettre en place les ressources nécessaires pour garantir l'intégrité des cuves construites. Un programme de contrôle de qualité rigoureux a également été mis en place. C'est une culture d'excellence que l'usine tient à cœur. »

L'efficacité de ce programme a donc été confirmée lors de l'audit effectué par Nicolas Gros, du Centre de recherche et de développement Arvida, et Steve Tomlinson, de l'Usine Kitimat.

« Nous avons vérifié si les spécifications techniques, les meilleures pratiques de travail ainsi que le système de gestion répondaient aux exigences et s'ils perdureraient dans le temps, explique

Nicolas Gros. L'excellent résultat obtenu par l'usine la positionne parmi les meilleures dans le monde. »

Le résultat est d'autant plus impressionnant qu'au cours des derniers mois, l'équipe a travaillé de façon accélérée en produisant environ six cuves par semaine afin de rattraper le retard accumulé. « Ce qui est remarquable, c'est que nous réussissons à brasquer des cuves de qualité, dans un temps prescrit et sans incident. Ceci est possible grâce à l'implication de tous les employés », ajoute Raoul Fortin, superviseur.

« Nous sommes une référence pour Rio Tinto Alcan en plus d'être une vitrine technologique parce que nous sommes une des seules usines au monde à utiliser des cuves AP40 à grande échelle », conclut Pierre Lapointe, chef de service.

PHOTO À LA UNE

À genoux : Alain Rioux, Dany Audet, Mario Bradette, Jean Desbiens, Véronique Tremblay et Raoul Fortin. Debout : Steven Moreau, Bertrand Doré, Jean Mawn, Michel Blanchet, Yves Carle, Bernard Lavoie, Pierre Lapointe et Pascal Voyer. Absents : Maurice Vincent, Stéphane Lépine, Gilles Régner, Pierre Ouellet, Martin Boucher, Steeve Poulin, Pascal Maltais, Dave Perron, Nicolas Simard, Yannick Houde, Serge Brassard, Alain Ruest et Éric Coulombe.

PROJET CEINTURE NOIRE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES
ET SERVICES FERROVIAIRES

RÉDUIRE DE 30 % LA DURÉE DES PROJETS D'INGÉNIERIE

UNE ÉQUIPE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES, EN COLLABORATION AVEC DES CHARGÉS DE PROJET D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS, A RÉALISÉ UN PROJET CEINTURE NOIRE DONT L'OBJECTIF EST DE RÉDUIRE DE 30 % LA DURÉE DES PROJETS D'INGÉNIERIE. PARMI LES SOLUTIONS APPORTÉES, UNE « JALONNEUSE », QUI ÉTABLIT LES DURÉES STANDARDS DE CHACUNE DES ÉTAPES D'UN PROJET, A ÉTÉ DÉVELOPPÉE. IL S'AGIT D'UN OUTIL EFFICACE QUI INTÉRESSE DÉJÀ LES AUTRES INSTALLATIONS RÉGIONALES.

Plus les projets s'étirent dans le temps, plus ils sont dispendieux et les gains associés à leur réalisation sont retardés. Les représentants des usines perdent également l'intérêt d'assister les chargés de projet, ce qui peut entraîner des erreurs et faire en sorte que les projets ne répondent plus aux attentes.

Pour pallier à ce type de situation, l'équipe en charge du projet ceinture noire a analysé 25 projets afin de mesurer la durée moyenne de chaque étape et d'identifier les causes fondamentales des délais. De cette façon, ils ont pu développer une « jalonneuse », qui permet de suivre les écarts au fur et à mesure qu'un projet progresse.



« Cet outil vient rallier l'usine et les chargés de projet autour de l'objectif commun de respecter les délais pour toutes les étapes d'un projet. C'est une belle réussite qui pourra être réutilisée dans les autres usines qui vivent les mêmes situations », explique Guylène St-Pierre, ceinture noire.

De plus, parmi les autres changements apportés, l'équipe a redéfini la mission du comité d'investissement des Installations portuaires et Services ferroviaires avec l'ajout de nouveaux indicateurs de performance et a clarifié les rôles et responsabilités de chacun des responsables des projets, soit les ressources techniques de l'usine et les chargés de projet. « Le message clé, c'est de réaliser des projets avec zéro déficience », mentionne-t-elle.

Richard Bouchard, chef de service des Installations portuaires et promoteur du projet ceinture noire, ajoute pour sa part que ces solutions permettent d'ajouter de la rigueur dans le processus. « En gros, cela nous amène à cibler les projets qui peuvent causer des problèmes, à apporter le support afin qu'ils progressent mieux et, en bout de ligne, à être plus efficaces. »

Sur la photo : (Debout) Richard Bouchard, chef de service et promoteur du projet, Nathalie Laferté, chef de service Finances, Guylène St-Pierre, ceinture noire et Keven Gagné, coordonnateur entretien. (Assis) François Bellazzi, coordonnateur ingénierie et Hugo Girard, chargé de projet. Absent : Chrystian Bouchard, superviseur maintenant à la retraite.

SPECTACLE DE FLORENCE K AU FESTIVAL DE JAZZ DE MONTRÉAL

Des billets offerts aux employés

C'est l'auteure-compositrice-interprète, Florence K, qui présentera le spectacle privé des employés de Rio Tinto dans le cadre du Festival de Jazz de Montréal, le samedi 29 juin, à 19 h, au Métropolis de Montréal.

Encore une fois cette année, en raison du contexte économique, il n'y aura pas de cocktail avant le spectacle et le transport sera laissé à la discrétion des personnes intéressées. Toutefois, il sera possible de recevoir jusqu'à six billets par employé.

Pour réserver des billets, veuillez contacter Maria Svetec à l'adresse suivante : maria.svetec@riotinto.com



montrealjazzfest.com
florencek.com

REPLACEMENT DES ENCODEURS DES MACHINES DE SERVICE ÉLECTROLYSE

DES ÉQUIPEMENTS PRÊTS POUR LES HIVERS QUÉBÉCOIS



LES ENCODEURS DES MACHINES DE SERVICE ÉLECTROLYSE (MSE) DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, DES APPAREILS ÉLECTRONIQUES QUI SERVENT AU POSITIONNEMENT AUTOMATIQUE DE L'ÉQUIPEMENT ET DES DIFFÉRENTS OUTILS NÉCESSAIRES AUX OPÉRATIONS SUR LES CUVES, PRÉSENTAIENT, L'HIVER DERNIER, DIFFÉRENTES PANNES. APRÈS AVOIR EFFECTUÉ UNE ANALYSE DÉTAILLÉE DE LA SITUATION, LES EMPLOYÉS DE L'USINE ONT DÉCOUVERT QUE LES HIVERS QUÉBÉCOIS ÉTAIENT TROP RIGOUREUX POUR CE TYPE DE COMPOSANTE.

En plus de contrôler les positionnements de l'ensemble des différentes fonctionnalités des MSE, les encodeurs leur permettent de se positionner automatiquement au débarcadère afin que les employés puissent y avoir accès en toute sécurité.

Afin de déterminer que c'était bel et bien les températures très froides dans les allées qui occasionnaient le dysfonctionnement des encodeurs, les employés ont dû approfondir leurs recherches.

« Pour isoler les différentes variables qui causaient les pannes, Daniel Tremblay et Yves Grondin ont reproduit, en laboratoire, l'architecture de contrôle de la MSE. Avec ce montage, ils ont exposé un encodeur à l'extérieur où la température variait de -25 à 30 °C, explique Mario Bergeron, surveillant de maintenance. Ce test a permis d'isoler l'équipement des autres variables causant les pannes multiples. »

Le temps que le fabricant dénicher de nouveaux encodeurs provenant d'un autre manufacturier, la température s'est réchauffée et il n'était plus possible d'effectuer le même type de test. L'équipe s'est alors tournée vers le Laboratoire international des matériaux antigivre (LIMA) de l'Université du Québec à Chicoutimi.

« Nous avons déplacé notre banc d'essai dans leur chambre de givre, ce qui nous a permis de confirmer la cause fondamentale et de tester la nouvelle composante, qui peut fonctionner jusqu'à -42 °C. Nous sommes donc certains d'avoir éliminé le problème pour l'hiver prochain », ajoute Denis Veilleux, coordonnateur automatisation.

En effet, avec les nouveaux équipements fournis par ECL, l'équipe d'entretien a procédé au remplacement de la vingtaine

d'encodeurs présents sur l'ensemble des MSE de l'usine. « Nous devons démontrer hors de tout doute que c'était le froid qui causait les problèmes avant de les remplacer. C'est un très bel exemple qui démontre toute la pertinence de la préparation, des essais et du travail d'équipe », conclut Mario Bergeron.



Sur la photo, les nouveaux encodeurs qui ont été installés sur l'ensemble des MSE de l'usine.

PHOTO À LA UNE ET CI-CONTRE : Denis Veilleux, Yves Grondin, Daniel Tremblay et Mario Bergeron.

Abonnez-vous au Lingot numérique!

Plusieurs lecteurs nous ont fait part de leur intérêt pour la version « en ligne » du Lingot :



www.lelingot.ca

Le site offre maintenant une fonctionnalité supplémentaire, soit la possibilité de s'abonner à cette version. Pour ce faire, il suffit d'ouvrir une édition du Lingot numérique, d'aller dans la barre d'outils qui se trouve au haut de la page et de cliquer sur l'icône qui représente une feuille et un crayon (illustration ci-contre) pour y inscrire une adresse de courrier électronique.

Ainsi, vous serez avisé par courriel à chaque fois qu'une nouvelle édition du Lingot sera ajoutée au kiosque!



RÉFECTION D'UN DEUXIÈME ROBINET SPHÉRIQUE À LA CENTRALE DE LA CHUTE-DES-PASSES

LA CURE DE RAJEUNISSEMENT SE POURSUIT

L'AN DERNIER, L'ÉQUIPE RÉFECTIONS MAJEURES ET PROJETS D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE AVAIT DÉBUTÉ LA RESTAURATION DE LA CENTRALE DE LA CHUTE-DES-PASSES AVEC LA RÉPARATION DE L'UN DES CINQ ROBINETS SPHÉRIQUES QUI SERVENT À CONTRÔLER L'ARRIVÉE D'EAU AUX GROUPES TURBINE-ALTERNATEUR. EN MAI DERNIER, C'ÉTAIT AU TOUR D'UN DEUXIÈME ÉQUIPEMENT À BÉNÉFICIER DE LA MÊME CURE DE RAJEUNISSEMENT PERMETTANT DE PROLONGER LEUR DURÉE DE VIE UTILE DE 40 ANS.

Encore une fois cette année, le projet était d'envergure puisqu'il nécessitait la vidange du tunnel d'amenée d'eau d'une longueur de près de dix kilomètres.

« Comme ce fut le cas en 2012, il a fallu réaliser un énorme travail de préparation pour déplacer le robinet jusqu'à l'espace de réparation, mentionne Guy Hénault, chef de service Réfections majeures et Projets pour Énergie électrique. Nous avons notamment amélioré notre technique de vidange des collecteurs, c'est-à-dire les passages reliant le tunnel et les robinets sphériques. »

Le robot « Scompi », développé en collaboration avec l'Institut de recherche d'Hydro-Québec (IREQ), a une fois de plus été utilisé afin de cibler les travaux à réaliser.

« Tous les travaux requis pour accroître la durée de vie du robinet sphérique ont été réalisés avec succès et sans incident », mentionne Daniel Desmeules, chef de projet.

L'expérience acquise l'an dernier, conjuguée à des travaux de moindre importance et une flexibilité des équipes permettant de capturer les gains identifiés dans la nouvelle planification, a permis de redémarrer la centrale trois jours avant l'échéancier initial, ce qui a engendré d'importants gains de production.

« Une véritable synergie s'est installée au sein de l'équipe. La motivation des gens était palpable. Tout cela a fait en sorte que nous étions encore plus efficaces », ajoute M. Desmeules.

Dans le cadre du projet majeur de réfection, les trois autres robinets sphériques de la centrale seront à leur tour réparés au courant des prochaines années. Les activités de préparation pour les prochains travaux sont d'ailleurs déjà démarrées.



Parmi les parties impliquées dans ce projet majeur, on retrouve l'équipe Réfections majeures et Projets d'Énergie électrique, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, le groupe support technique d'Énergie électrique ainsi que les employés de la centrale.

Sur la photo, l'une des équipes du groupe Réfections majeures et Projets ayant travaillé à la réfection du robinet sphérique. Il s'agit de Philippe Ouellet, Marcel Degrandmaison, Claude Boulianne, Guillaume Fillion, Éric Michaud, Sylvain Thériault, Michel S. Tremblay, Patrick Gauthier, Sylvain Duguay, Patrice Tremblay, Louis Caron, Jacques Dufour, Gaétan Brassard, Yves Girard, Martin Perron, Patrice Claveau, Donald Toussaint, Jacques Plourde, Daniel Archambault, Jacquelin Côté et Jean-Éric Gobeil.

« Les éléments qui nous tiennent à cœur sont la sécurité, la qualité, les coûts et les échéanciers. On a d'ailleurs senti que les employés avaient une grande ouverture et sensibilité face à la sécurité. C'est une belle évolution vers le "Zéro par choix" », conclut Guy Hénault.



À surveiller dans le TI-Trucs ce mois-ci :
Comment faire une réservation de salles dans Outlook

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!

REDÉMARRAGE DE 62 CUVES EN TROIS MOIS ET SANS INFILTRATION

UN EXPLOIT MONUMENTAL

REDÉMARRER 62 CUVES, SOIT L'ÉQUIVALENT D'UN AN DE TRAVAIL EN TROIS MOIS, ET CE, SANS INFILTRATION NI INCIDENT, VOILÀ L'EXPLOIT RÉALISÉ PAR L'ÉQUIPE BAIN-DÉMARRAGE SUPPORTÉE PAR LE GROUPE CONTRÔLE DE L'USINE LATERRIÈRE.



Sur la photo : Daniel Gagné, Réal Savard, Michel Dubé, Renald Bezeau, Mario Grenon et Luc Boudreault. Absents : Jocelyn Dufour, Denis Tremblay, Éric Gagnon, Jean Dufour, Guy Langlois, Mireille Boily, Luc Godin, Jean-Claude Delisle, Carol Langlois et Rejean Boucher, de l'équipe bain-démarrage, ainsi que Gaston Breton, Nelson Morin, Gilles Lemieux, Renald Dubois, Harold Berubé, Gratien Duguay et Donald Ménard, de l'équipe groupe contrôle.

Le secteur accusait un retard important en raison de la défaillance de deux transformateurs, en 2010, qui avait forcé la fermeture de deux séries de cuves. Le redémarrage après un tel arrêt réduisant leur durée de vie d'environ un an, ces cuves ont dû être changées prématurément, soit en même temps que celles qui devaient normalement s'éteindre.

« L'étape la plus critique dans la vie d'une cuve, c'est la mise en service. Si nous ne respectons pas les règles de démarrage à la lettre, il y a des risques d'infiltration, ce qui diminue leur durée de vie d'environ la moitié. Habituellement, les usines visent un taux d'infiltration de moins de 10 %. Grâce à la rigueur et à l'expertise de notre équipe, nous n'en avons eu aucune », se réjouit Luc Boudreault, technicien à l'Électrolyse.

Ce redémarrage intensif a permis aux employés du secteur de rattraper le retard accumulé et de revenir en mode arrêt préventif des cuves.

« Même si les membres de l'équipe devaient démarrer jusqu'à cinq cuves par semaine, ils ont réussi à bien adapter la recette de base en fonction des caractéristiques des matières premières et à déjouer l'infiltration. Démarrer autant de cuves de cette façon et dans un si court laps de temps, c'est exceptionnel », conclut Michel Dubé, superviseur à l'Électrolyse.

Usine Grande-Baie //

Le Lingot

NOUVEAU PALONNIER POUR SOULEVER LES SUPERSTRUCTURES

ÉLIMINATION DES TRAVAUX EN HAUTEUR

UN NOUVEAU PALONNIER, UNIQUE EN SON GENRE, A ÉTÉ MIS À LA DISPOSITION DES OPÉRATEURS DES SERVICES OPÉRATIONNELS ET ENTRETIEN DE L'USINE GRANDE-BAIE AFIN QU'ILS PUISSENT SOULEVER LES SUPERSTRUCTURES SANS DEVOIR Y MONTER POUR AJUSTER LES VERROUS. UN OUTIL NOVATEUR POUR LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS PUISQU'IL ÉLIMINE COMPLÈTEMENT LES TRAVAUX EN HAUTEUR.

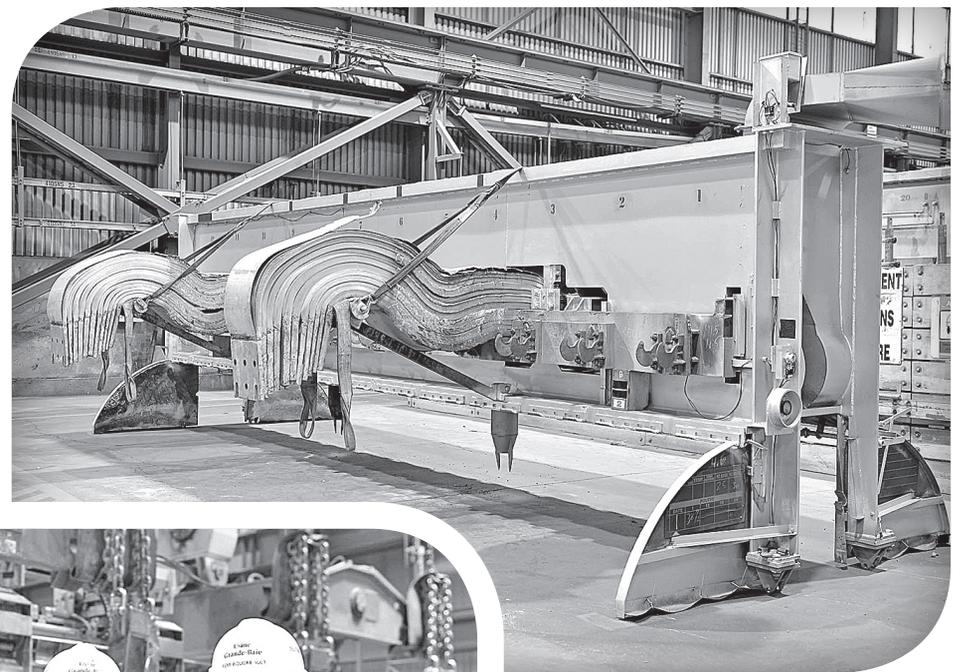
« Avant, il fallait monter sur les superstructures, enlever les gros panneaux et ajuster les verrous du palonnier. Il y avait donc des risques de chute. Maintenant, nous déplaçons le pont roulant avec la télécommande et la pince se referme automatiquement », explique Rémi Boudreault, opérateur technique et Sylvain Larouche, opérateur.

Ceux-ci ont participé à la conception de l'outil, dont le premier prototype, construit en 2006 à partir d'un modèle déjà existant, s'était finalement avéré inadéquat.

« C'est un équipement complexe à concevoir parce qu'en raison des montées de courant, le poids des superstructures n'est pas balancé. De plus, comme ce sont des pièces très lourdes, il fallait s'assurer qu'elles tiennent le coup durant leur transport jusqu'au Centre de rénovation des cuves, ajoutent-ils. Finalement, nous avons dû modifier les supports des montées de courant. »

Les employés du secteur sont tous heureux de la venue de ce nouveau palonnier. « Il s'agit d'un équipement qui est attendu depuis longtemps.

En travaillant quotidiennement avec les équipements, nous étions les mieux placés pour cibler les problèmes et les corriger. Nous avons travaillé fort pour y arriver », concluent-ils.



Le palonnier est un équipement complexe à concevoir puisque le poids des superstructures (voir photo) n'est pas balancé.

Sur la photo : Denis Vaillancourt, technicien de procédé, Gilles Dufour, superviseur ainsi que Sylvain Larouche et Rémi Boudreault, préposés au revêtement des cuves.

Le Lingot

Un Journal du Saguenay

Mai 2013

riotintoalcan.com

70^e année, No 5



Naissance du Roberval-Saguenay, il y a plus de 100 ans

LES DÉBUTS DE L'ESSOR INDUSTRIEL DE LA RÉGION

La Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay, fondée en 1911, a joué un rôle essentiel dans le développement des industries du Saguenay-Lac-Saint-Jean. En effet, à cette époque, outre les voies fluviales, le chemin de fer était le seul moyen d'acheminer la marchandise lourde d'un endroit à l'autre. Aujourd'hui, son rôle n'est pas moins important : des wagons acheminent tantôt de la bauxite, de l'alumine ou d'autres matières nécessaires à la fabrication de l'aluminium, tantôt des lingots qui seront expédiés aux quatre coins du monde.

L'histoire avant Alcan

Pendant longtemps, la seule façon pour les gens de La Baie de se rendre à Chicoutimi était à cheval, en empruntant une route en mauvaise condition, ce qui limitait l'importance des charges transportées. Des hommes d'affaires de Bagotville ont donc fondé, en 1910, la Compagnie de chemin de fer de la Baie des Ha! Ha!.



Quant à la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay, qui fut incorporée le 24 mars 1911, pour le transport de la pulpe entre Chicoutimi et Port-Alfred, elle fit l'acquisition de la Compagnie de chemin de fer de la Baie des Ha! Ha!, le 1er janvier 1914.

Création d'une nouvelle filiale d'Alcan

En 1925, on annonçait que l'Aluminium Company s'était portée acquéreur du Chemin de fer Roberval-Saguenay. Durant la période 1925-1927, alors que la construction des usines était à son plus fort, il se fit un transport considérable de passagers, soit tous les employés de construction et ceux attachés à la production de l'aluminium. Leur nombre s'éleva jusqu'à 90 000 certaines années.

Plusieurs expansions ont également eu lieu durant cette période. En 1927, on entreprenait l'aménagement de la voie partant d'Arvida vers la rive nord du Saguenay, en vue de l'érection de la Centrale no 1 de Shipshaw.

La fierté des hommes de train

Après 34 années de service dans la cour des usines d'Arvida et une distance parcourue équivalent à plus de 27 tours de terre, et ce, sans incident, la locomotive 60 fut mise au rancart, en 1977. Lorsque la décision a été prise, on interviewa Roméo Vallée, un retraité de 77 ans, qui fut le premier conducteur de cette locomotive, en 1943.



« C'était une toute nouvelle locomotive diesel, avait mentionné l'homme qui, dans sa jeunesse, rêvait de monter dans un train. Il était extraordinaire de conduire un tel engin de 1 000 forces. Cette machine était très raffinée pour l'époque et faisait contraste avec les locomotives à vapeur, les « dinkies » que je conduisais depuis 1925! »

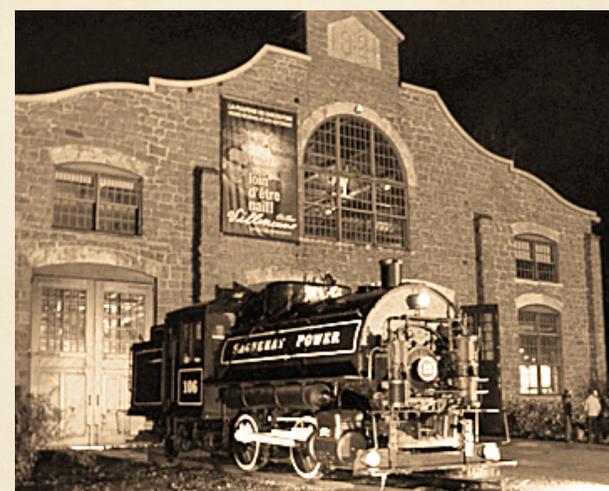
Nouveaux wagons en aluminium

En 1990, les 140 wagons du Roberval-Saguenay furent remplacés par des wagons d'aluminium conçus sur mesure

pour répondre aux besoins d'Alcan. Les wagons étant désormais plus légers que les anciens en acier, les employés pouvaient les charger davantage.

Après la dévastation, la reconstruction

Le déluge de 1996 détruisit cinq des 30 kilomètres de chemin de fer du Roberval-Saguenay, rendant alors impossible le transport entre les installations portuaires et les usines régionales. Le 26 août, près d'un mois après la tragédie, Alcan entreprit les travaux de réfection qui furent complétés quatre mois plus tard.



La locomotive à vapeur que l'on retrouve aujourd'hui devant la Pulperie de Chicoutimi avait été donnée, en 1968, à la ville de Port-Alfred, qui l'avait d'abord installée au musée de Grande-Baie, et ensuite dans le parc situé devant les installations portuaires. L'engin avait été mis en service 40 ans auparavant, en 1928.

Aujourd'hui

Le Roberval-Saguenay exploite 11 locomotives sur 142 km de voie ferrée reliant les installations de Rio Tinto Alcan. Parmi les matières premières transportées, on retrouve la bauxite, l'alumine, le coke vert, le mazout, la soude caustique, le spath-fluor et le coke calciné.

Saviez-vous que?

en 1944



Lorsque la deuxième guerre mondiale éclata, la nouvelle reine des Pays-Bas, Juliana, s'exila au Canada avec sa famille pour fuir l'envahisseur. Durant son séjour, qui perdura jusqu'à la victoire des Alliés, en 1945, elle visita plusieurs villes dont Arvida, les 21 et 22 juin 1944.

Sur la photo, publiée dans la page féminine du 10 septembre 1948, on aperçoit le Prince Bernhard, qui tient sur ses genoux la princesse Marguerite, la princesse Irène, la nouvelle reine Juliana, la reine Wilhelmine et la princesse Béatrix. Cette dernière a d'ailleurs abdicué, le 30 avril dernier, laissant le pouvoir à son fils aîné, Willem-Alexander.

en 1961



Nouvellement retraité d'Alcan en 1961, M. Achille Aubin (à gauche sur la photo) raconte que Mlle Éva Bouchard de Péribonka, devenue l'héroïne du roman de Louis Hémon, « Maria Chapdelaine », lui a enseigné pendant deux ans, en 1908 et 1909.

« J'ai connu personnellement tous les personnages du livre de Louis Hémon. Même si quelques noms avaient été changés, les gens de Péribonka identifiaient facilement les acteurs par les descriptions qui en étaient faites dans le livre », avait-il mentionné.

Rappelons que la municipalité de Péribonka fête, cette année, ses 125 ans d'existence et le Musée Louis Hémon, ses 75 ans.

en 1965



En août 1965, alors que les débardeurs déchargeaient une cargaison de bauxite, une vingtaine de techniciens installaient leurs appareils sur le pont du Sun Victor, amarré au quai de Port-Alfred. Ces derniers se préparaient à filmer la cinquième émission d'une série intitulée « Seaway », mettant en vedette Stephen Young et Austin Willis. La série d'aventure canadienne, diffusée sur les ondes de CBC, était tournée essentiellement sur le fleuve Saint-Laurent.



Identifiez cette personne

INDICE : Lorsque cette photo a été publiée dans Le Lingot, le 10 novembre 1960, notre personnalité du mois, alors à l'emploi d'Alcan, venait d'être élue conseiller de son quartier lors d'une élection partielle, à Arvida.



Réponse à la page 16

NOUVELLE REVUE DE CONCEPTION SSE
À INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS

UN OUTIL SIMPLE ET EFFICACE

UNE ÉQUIPE D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS A COMPLÈTEMENT RÉVISÉ LA REVUE DE CONCEPTION SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE), UNE ÉTAPE INCONTOURNABLE DANS LA RÉALISATION DE PROJETS. LES MODIFICATIONS MAJEURES APPORTÉES AU CONTENU, À L'OUTIL INFORMATIQUE ET AU PROCESSUS RENDENT DÉSORMAIS LA PROCÉDURE PLUS SIMPLE ET PLUS FACILE À UTILISER, À LA GRANDE SATISFACTION DES CHARGÉS DE PROJET.

La revue de conception SSE a pour but de concevoir des projets conformes aux lois, aux normes, aux standards et aux directives de Rio Tinto Alcan en matière de santé, sécurité et environnement ainsi que d'identifier les risques résiduels et les mesures de contrôle qui seront livrées avec le projet.

« Il s'agit d'une activité que nous réalisons conjointement avec les usines dès le début d'un projet », explique Christine Dallaire, experte en processus au Bureau de management de projet d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs et responsable de cette révision, qui s'avérait essentielle puisque l'outil informatique n'était pas

compatible avec la mise à jour des postes de travail.

Parmi ses collaborateurs, on retrouve Patricia Guérin, technicienne de bureau, Luc Pilote, chargé de projet ainsi que Jacques Plourde et Pierre Arseneault, du Bureau de management de projet. En tenant compte des résultats d'un sondage auprès des chargés de projet, l'équipe s'est concentrée à réviser la totalité du contenu et à améliorer l'ergonomie ainsi que le fonctionnement de l'outil informatique.

Toutefois, le principal changement dans le travail des chargés de projet touche le processus. En effet, la nouvelle revue

demande plus d'implication de la part des firmes d'ingénierie ainsi qu'un « pré-travail » plus important avant de rencontrer les représentants des usines.

« Étant donné que nous les sollicitons beaucoup et qu'ils ont de moins en moins de temps à nous accorder, nous nous devons d'être plus efficaces dans nos rencontres. Si la nouvelle revue est effectuée conformément au nouveau processus, le temps des rencontres pourrait diminuer de 30 à 50 % », conclut-elle en s'appuyant sur des expériences récentes.

✓ Ce que les chargés de projet en ont dit :

« Les questions sont claires et les références sont faciles à trouver. Il n'y a pas de questions qui se répètent et tous les documents sont dans le même fichier, ce qui est très pratique. »

Dominic Brassard
Installations portuaires et Services ferroviaires

« J'ai trouvé l'outil facile d'utilisation, léger et beaucoup mieux adapté au but de l'exercice. Le document va à l'essentiel et me fait sauver du temps. »

James Lemieux
Usine Alma

« J'adore travailler avec le nouvel outil. Il est plus clair, plus facile, plus simple et plus rapide à utiliser. C'est votre meilleur coup depuis les 15 dernières années! »

Mélanie Minguy
Usine Arvida



Santé et mieux-être en action

IL Y A DE L'ACTION EN SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE DANS LES INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN! LES COMITÉS POURSUIVENT LEURS INITIATIVES VARIÉES ET ORIGINALES POUR INFORMER LES EMPLOYÉS SUR LES SAINES HABITUDES DE VIE ET LEUR DONNER ENVIE DE PRENDRE SOIN DE LEUR SANTÉ.

► Conférence « Santé mentale et résilience » au Centre de recherche et de développement d'Arvida (CRDA)

Les employés du CRDA ont été conviés, le 8 mai, à la conférence de Christine Guay, psychologue, dans le cadre de la Semaine nationale de la santé mentale. Lors de cette conférence, intitulée « Santé mentale et résilience », plusieurs sujets ont été abordés tels que la définition de la santé mentale et de la résilience, le processus mis en œuvre en gestion du changement et la différence entre survivance et résilience. Environ 70 employés y ont participé avec intérêt!



Sur la photo, la conférencière Christine Guay, entourée de Luc Duchesneau, chef de service Technologies analytiques au CRDA, et Laurent Birry, scientifique de recherche au CRDA. Ces derniers lui ont remis un cadeau souvenir entièrement fabriqué en aluminium, appelé « L'arbre de vie ».

► Capsules sur l'échauffement pour les employés de l'Usine Laterrière

Naomie Fréchette, kinésiologue et responsable du centre d'activité physique de l'Usine Laterrière, s'est déplacée au Manoir du Saguenay et au Centre du Lac Pouce, en mai dernier, pour offrir cinq présentations sur le thème de l'échauffement. L'objectif était de réduire les risques de blessures musculosquelettiques chez les employés de production en les conscientisant sur l'importance de s'échauffer et en apprenant comment le faire. Tous les participants ont pu expérimenter un échauffement dynamique dirigé par la kinésiologue.

► « Marche et course » à l'Usine Vaudreuil (en cours)

Le comité Santé et mieux-être de l'Usine Vaudreuil lançait, le 22 mai dernier, son activité « Marche et course ». Pendant six semaines, deux séances hebdomadaires encadrées par des kinésiologues permettront aux marcheurs, coureurs actifs et nouveaux coureurs de se rassembler pour bouger ensemble. Pour augmenter la motivation, les participants sont invités à se fixer un objectif de distance ou de temps. Les familles sont aussi invitées à s'y joindre!

► Marche pour la journée mondiale sans tabac à l'Usine Grande-Baie

Depuis quelques années, l'Usine Grande-Baie propose à ses employés de marcher pour souligner la journée mondiale sans tabac. Cette année ne fait pas exception! Le 30 mai dernier, à 12 h et 19 h, les employés, qui se sont rassemblés pour marcher ou courir en groupe, ont bénéficié d'une boîte à lunch ou d'une collation santé. Une belle occasion de remplir ses poumons d'air pur!

CONDITIONS MÉTÉOROLOGIQUES PARTICULIÈRES
AU COURS DES DERNIERS MOIS

PÉRIODE DE CRUE ÉCLAIR DANS LA RÉGION

AVEC UNE ACCUMULATION DE NEIGE DE 13 % EN DEÇÀ DE LA MOYENNE CET HIVER, RIEN NE LAISSAIT PRÉSAGER UNE CRUE PRINTANIÈRE AUSSI FULGURANTE. EN EFFET, AU DÉBUT DU MOIS DE MAI, LE RUISSELLEMENT ÉTAIT EN DÉCRUE ET LE LAC SAINT-JEAN AVAIT DÉJÀ ATTEINT SON NIVEAU MAXIMAL.

Les fortes précipitations du mois d'avril, les deuxièmes plus importantes depuis une cinquantaine d'années, ont permis de rattraper le déficit de neige accumulée. Cette pluie, combinée à la chaleur au-delà des normales saisonnières, a fait fondre la neige très rapidement. Ce fut donc une crue courte, mais très intense.

« Généralement, au cours des périodes de crue, il entre tellement d'eau qu'il faut ouvrir les évacuateurs afin de contrôler la remontée des réservoirs. Cette année, malgré ces déversements, les réservoirs se sont remplis à la vitesse de l'éclair. Il a donc fallu agir très rapidement pour installer les estacades, soit les câbles de sécurité avec flotteurs en amont des évacuateurs », explique Jean Paquin, ingénieur analyste en gestion de la ressource hydrique.

FAITS
SAILLANTS

DATE DE DÉPART DE LA CRUE

16 avril

POINTE DES APPORTS D'EAU AU LAC SAINT-JEAN

5 mai

ACCUMULATION DE NEIGE À LA FIN MARS

-13 % de la normale

VOLUME DE CRUE ANTICIPÉ

107 % de la normale

Rappel de sécurité près des installations hydroélectriques

Même si la période de déversement massif est présentement terminée, les responsables de la gestion de la ressource hydrique d'Énergie électrique tiennent à rappeler d'agir avec prudence aux abords des installations hydroélectriques.

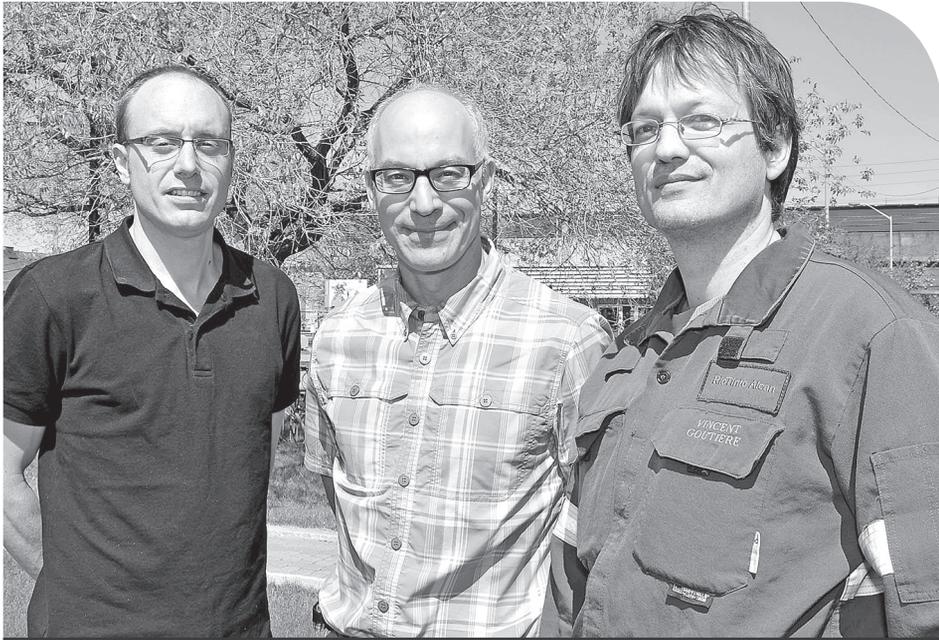
En effet, même si les évacuateurs sont fermés, avec la variabilité des apports d'eau, les risques n'en demeurent pas moins importants près des ouvrages hydroélectriques. « La prudence est toujours de mise pour toute navigation à proximité des installations », souligne Jean Paquin, ingénieur analyste en gestion de la ressource hydrique.



Les évacuateurs de la Centrale Chute-à-Caron
en période de crue.

27^E CONGRÈS ANNUEL DE L'ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE

PRÉSENCE MARQUÉE DE RIO TINTO ALCAN



Sur la photo : Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au CRDA, Mathieu Roy, coordonnateur en efficacité énergétique, Amérique du Nord et Vincent Goutière, en charge de la diminution de la consommation d'énergie dans les Centres de coulée au CRDA

EN DÉPLOYANT DE NOMBREUX EFFORTS EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, RIO TINTO ALCAN SE POSITIONNE DE PLUS EN PLUS COMME UN JOUEUR CLÉ DANS LE DOMAINE SUR LA SCÈNE QUÉBÉCOISE. CELA S'EST UNE FOIS DE PLUS CONFIRMÉ LORS DU 27^E CONGRÈS ANNUEL DE L'ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE (AQME), QUI A EU LIEU DU 8 AU 10 MAI, À RIVIÈRE-DU-LOUP.

L'événement est une occasion pour les entreprises québécoises de s'inspirer et de trouver de nouvelles opportunités d'affaires en efficacité énergétique.

« Le congrès nous permet d'avoir accès aux nouvelles technologies et d'établir un bon réseautage avec les partenaires du milieu, mentionne Mathieu Roy, coordonnateur en efficacité énergétique, Amérique du Nord, et président d'honneur de la journée industrielle de l'événement. Étant davantage sollicités par les autres entreprises, nous nous positionnons de plus en plus comme un joueur clé dans le domaine. »

Lors du congrès, Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), a animé le kiosque de Rio Tinto Alcan, assurant ainsi le maintien du réseau d'expertise et de la veille

technologique en efficacité énergétique de l'entreprise.

Quant à Vincent Goutière, en charge de la diminution de la consommation d'énergie dans les Centres de coulée au CRDA, il a présenté une conférence bien appréciée des participants. Celle-ci portait sur le projet d'air de dilution réalisé en collaboration avec l'Usine Laterrière. Le projet avait remporté le prix « Innovation » du concours Énergia de l'AQME en 2012.

« J'ai assisté à plusieurs conférences d'entreprises avec lesquelles, quel que soit leur secteur d'activité ou leur taille, nous partageons un point commun, c'est-à-dire la chasse aux économies d'énergie. C'était une activité qui nous a permis de recueillir des informations pointues et de repartir avec de nouvelles idées ainsi que des possibilités de partenariats futurs », conclut-il.

RENCONTRE ANNUELLE ENTRE LES MEMBRES DES CENTRES DE COULÉE DES USINES



L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE AU PREMIER PLAN

LES INTERVENANTS CLÉS EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DES CENTRES DE COULÉE DES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS RÉGIONALES, DE L'USINE DE KITIMAT ET DU CENTRE DE RECHERCHE DE VOREPPE, ONT TENU LEUR RENCONTRE ANNUELLE, LE 17 MAI DERNIER, DURANT LAQUELLE CHACUN A PRÉSENTÉ LES BONS COUPS RÉALISÉS ET LES PROBLÉMATIQUES RENCONTRÉES AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE. UNE OCCASION IDÉALE D'ABORDER LE SUJET EN PROFONDEUR ET DE CONNAÎTRE LES NOUVELLES AVANCÉES DANS LE DOMAINE.

Regroupant une quinzaine de participants, cette rencontre est une initiative de Vincent Goutière, en charge de la diminution de la consommation d'énergie dans les Centres de coulée au Centre de recherche et de développement Arvida.

« C'est très encourageant de voir le regain d'initiatives réalisées par les usines depuis le début de l'année en efficacité énergétique. Ces projets, qui permettent des réductions de coûts très recherchés dans la situation économique actuelle, reviennent en force. Les résultats obtenus pour les quatre premiers mois pour l'ensemble de nos Centres de coulée sont meilleurs que tous ceux obtenus précédemment », souligne-t-il. Selon lui, il reste tout de même de gros efforts à faire afin d'aller chercher d'autres gains et de maintenir ce qui a déjà été mis en place.

« Ce fut une rencontre très enrichissante du point de vue partage des meilleures pratiques. C'est le genre d'initiative qui nous permet de se concentrer, de faire le point et d'accélérer certains projets, ajoute Mathieu Roy, coordonnateur en efficacité énergétique, Amérique du Nord. Il y a des discussions sur le sujet dans les usines, mais d'en faire un enjeu spécifique permet d'aller plus loin. »



Sur la photo : Cyrille Germain-Frigon, Mathieu Roy, Yves-Mario Tremblay, Tony Houde, Sabrina Guy, Philippe Thériault, Vincent Dufour, Vincent Goutière, Patrice Robichaud, Guillaume Girard, Sonia Vallières et Éric Hébert. Absents : Ghita Ouaziz, Jean Lacasse, Alain Mathis et Éric Grenon.

SALON PME DU CENTRE D'ENTREPRENEURIAT ET D'ESSAIMAGE DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI

LES FAMILLES ENTREPRENEURIALES D'ICI À L'HONNEUR

UNE SOIXANTAINE D'ENTREPRISES FAMILIALES ŒUVRANT DANS LA RÉGION DEPUIS PLUS DE 50 ANS ONT ÉTÉ HONORÉES LORS DU GALA RIO TINTO ALCAN, QUI A EU LIEU AU COURS DU SALON PME DU CENTRE D'ENTREPRENEURIAT ET D'ESSAIMAGE DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI. UN ÉVÉNEMENT UNIQUE ORGANISÉ DANS LE CADRE DES FÊTES DU 175^E ANNIVERSAIRE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN.

« Nous sommes fiers de reconnaître et d'encourager le savoir-faire, la détermination et l'innovation dont font preuve les entrepreneurs de chez nous, a affirmé le directeur du Développement économique régional, Hugues Lajoie. Nous souhaitons poursuivre cette collaboration et contribuer au rayonnement des entreprises de la région. »

Le salon d'exposition, qui se voulait également une activité de réseautage, s'est déroulé les 9, 10 et 11 mai derniers. Il a regroupé des entreprises issues de différents secteurs d'activité, qui, grâce à leur persévérance et leur innovation, ont construit le paysage entrepreneurial de la région. Autant les entrepreneurs chevronnés qu'émergents ont eu l'occasion de présenter leurs produits ou leurs services aux autres entreprises ainsi qu'au grand public.



Puisque Rio Tinto Alcan fait partie du paysage économique régional depuis 85 ans, le directeur du Développement économique régional, Hugues Lajoie, était bien placé pour remettre des certificats de reconnaissance à des entreprises familiales en affaires depuis 75 à 99 ans.

Sur la photo, on retrouve les représentants de la famille Perron, de J. Euclide Perron (en affaires depuis 98 ans), de la famille Tremblay, de Achille Tremblay et fils Ltée (97 ans), de la famille Robitaille, de Granicor (91 ans), de la famille Picard, de J.W. Picard (91 ans), de la famille Allard, de Eugène Allard (80 ans), de la famille Bergeron, de Métro P.E Prix (76 ans), de l'entreprise Philippe Simard et Fils ainsi que le président de la Société des fabricants régionaux et Serge Desgagné.



Gala régional du Concours québécois en entrepreneuriat

Mathieu Ouellette, de l'entreprise Pépinière Boréalis de Jonquière, a remporté, le 1^{er} mai dernier, le premier prix de la catégorie « Exploitation, transformation et production » lors du Gala régional du Concours québécois en entrepreneuriat. Rio Tinto Alcan étant partenaire de l'événement, c'est le directeur de projet au Développement économique régional, Robert Lavoie, qui lui a remis le prix lors de l'événement, qui avait lieu au Théâtre Banque Nationale de Chicoutimi.

PRIX BRAVO! BAUXITE ET ALUMINE

DEUX ÉQUIPES DE L'USINE VAUDREUIL HONORÉES

L'UNITÉ D'AFFAIRES BAUXITE ET ALUMINE A REÇU, POUR L'ANNÉE 2012, PRÈS DE 200 CANDIDATURES POUR LES PRIX BRAVO! PROVENANT DE SES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS MONDIALES. PARMIS LES DOUZE ÉQUIPES GAGNANTES, DEUX PROVIENNENT DE L'USINE VAUDREUIL. LE PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION DE BAUXITE ET ALUMINE, PAT FIORE, N'A PU ÊTRE PRÉSENT LORS DU DÎNER RECONNAISSANCE, MAIS IL A TENU À S'ADRESSER AUX GAGNANTS VIA UNE VIDÉO AFIN DE SOULIGNER LEUR CONTRIBUTION REMARQUABLE À L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE DE L'USINE VAUDREUIL. C'EST GERVAIS JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, ATLANTIQUE, BAUXITE ET ALUMINE, QUI LEUR A REMIS LES TROPHÉES.

Priorités d'affaires

BASSIN D'URGENCE À L'ÉMISSAIRE C

Pour avoir géré et mis en place de façon exemplaire le projet de construction d'un bassin d'urgence à l'émissaire C dans le cadre de l'initiative régionale « Zéro déversement au Saguenay ». Ce projet de plus de 3,7 millions de dollars consiste à dévier automatiquement toute contamination hors norme pour éviter de contaminer le Saguenay.

L'échéancier de huit mois était très serré et ambitieux, mais l'équipe l'a respecté. De plus, il n'y a eu aucun incident consigné pendant la réalisation des travaux.



Gervais Jacques, Éric Girard, technicien électrique et instrumentation au Centre de calcination et Centre énergétique Vaudreuil, Éric Tremblay, technicien mécanique au Centre de calcination, Andrée Ledoux, adjointe au chef de service et consultante au site de disposition des résidus de bauxite, Linda Cauchon, chargée de projet, Louis Bonneau, technicien opération au Centre de calcination, Annie Bourque, coordonnatrice en environnement ainsi que Jean-François Nadeau, directeur de l'usine.

Leadership

« GUIDE DE L'OPÉRATEUR »

Sur son temps de travail, mais aussi sur son temps personnel, Erik Bouchard, opérateur et formateur dans le secteur Blanc de l'Hydrate Ouest, a récolté toutes les informations pertinentes (cartographies, procédé, information générale, etc.) afin d'en faire un guide de formation accessible, facile à comprendre et peu dispendieux.

Le guide créé par Erik s'avère un extraordinaire outil pédagogique et de référence qui reste vivant puisque facilement modifiable et ajustable pour s'adapter aux changements de l'usine.



Gervais Jacques, Erik Bouchard et Jean-François Nadeau.

EN ÉCHANGE DES DROITS SUR UNE IDÉE INNOVATRICE

UNE PIÈCE DE MONNAIE SYMBOLIQUE REMISE À UN EMPLOYÉ DE L'USINE VAUDREUIL

UNE PIÈCE DE MONNAIE SYMBOLIQUE A ÉTÉ REMISE, LE 26 MARS DERNIER, À GILLES LAROUCHE, MÉCANICIEN À L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES HYDRATES (UPCH) DE L'USINE VAUDREUIL, EN ÉCHANGE DES DROITS SUR UNE IDÉE DONT PROFITE MAINTENANT TOUTE L'USINE.

M. Larouche a effectivement fait preuve d'innovation en développant, il y a quelques années, un système industriel de tendeurs pneumatiques pour entraînement à courroie. Par son expérience, ses connaissances et son

sens de l'observation, il a réussi à mettre au point un système fiable qui permet maintenant de réduire le temps d'intervention et l'amélioration de l'entretien des équipements.



Sur la photo : Réjean Dea, superviseur à l'Entretien, Gilles Larouche et Serge Jomphe, chef de service à l'UPCH et Centre analytique.

P R I X **BRAVO!****Priorités d'affaires****DÉPLOIEMENT DE LA SOLUTION D'AFFAIRES AUX SERVICES FINANCIERS**

Nadia Jean, Hélène Laroche, Line Rousseau, Johanne Villeneuve, Francine Pedneault, Audrey Girard, Florence Girard, Nathalie Fortin, Louise Bergeron et Étienne Jacques (chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord). Absents : Manon Bélanger, Mélanie Bouchard, Marc Côté, Diane Duchesne, Jocelyne Émond, Jacynthe Girard, Martine Lamontagne, Lucie Lebel, Martine Martel, Annie Tremblay, Jacinthe Tremblay et Shirley McLellan.

Leadership**DÉPLOIEMENT DES COMPÉTENCES POUR LES APPAREILS DE LEVAGE**

Marc Champagne (directeur Gestion des actifs, Métal primaire, Amérique du Nord), Carl Bouchard et Étienne Jacques.

Nominations

USINE ARVIDA



Gilles Deschênes
Chef de service,
Amélioration des affaires et gestion
du groupe Nouveau modèle d'affaires

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Lise Lavigne
Chef de service,
Carbone et entretien

INSTALLATIONS PORTUAIRES
ET SERVICES FERROVIAIRES

Julie Dufour
Chef de service,
Ressources humaines

CENTRE DE RECHERCHE
ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

Sébastien Fortin
Chef de service,
groupe Bauxite et alumine

MÉTAL PRIMAIRE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN



Marie-Ève Pomerleau
Chargée de projet en métallurgie,
groupe Gestion du métal



Roger Thiffault
Chargé de projet en métallurgie,
groupe Gestion du métal

Avis de décès**DEROY, Aurélien**

Est décédé le 24 décembre 2012, à l'âge de 83 ans, Aurélien Derooy de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CHOUINARD, Albani

Est décédé le 5 février 2013, à l'âge de 93 ans, Albani Chouinard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BELL, David

Est décédé le 20 février 2013, à l'âge de 81 ans, David Bell de Vancouver. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Léon-Georges

Est décédé le 27 février 2013, à l'âge de 94 ans, Léon-Georges Lapointe de Chicoutimi. 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.

PIKE, Levi

Est décédé le 1^{er} mars 2013, à l'âge de 89 ans, Levi Pike de St. Lawrence (T.-N.). À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plusieurs années, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BOUCHER, René

Est décédé le 10 mars 2013, à l'âge de 89 ans, René Boucher de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAMBERT, René

Est décédé le 13 mars 2013, à l'âge de 81 ans, René Lambert 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.

OUELLET, Lauréat

Est décédé le 13 mars 2013, à l'âge de 88 ans, Lauréat Ouellet de Val-d'Or. 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.

BLOUIN, Jean-Pierre

Est décédé le 14 mars 2013, à l'âge de 77 ans, Jean-Pierre Blouin de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

BOULAY, Fernand

Est décédé le 17 mars 2013, à l'âge de 84 ans, Fernand Boulay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Robert

Est décédé le 18 mars 2013, à l'âge de 79 ans, Robert Bergeron de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Roger

Est décédé le 22 mars 2013, à l'âge de 82 ans, Roger Larouche de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

MARTINET, François

Est décédé le 23 mars 2013, à l'âge de 86 ans, François Martinet de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Denis

Est décédé le 26 avril 2013, à l'âge de 52 ans, Denis Tremblay de St-Gédéon. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de son décès.

LAVOIE, Cyndie

Est décédée le 30 avril 2013, à l'âge de 36 ans, Cyndie Lavoie de Canton-Tremblay. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, elle était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

LEMIEUX, Gisèle

Est décédée le 4 mai 2013, à l'âge de 67 ans, Gisèle Lemieux de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, elle était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

PARTENARIAT AVEC LA CHAIRE INDUSTRIELLE TERRE DU CÉGEP DE JONQUIÈRE

L'ÉNERGIE SOLAIRE DANS LA MIRE DE RIO TINTO



TESTER LES ÉNERGIES RENOUVELABLES POUR SES SITES D'EXPLOITATION ÉLOIGNÉS DES RÉSEAUX ÉLECTRIQUES : TEL EST L'OBJECTIF DE RIO TINTO QUI A INSTAURÉ, PAR LE BIAIS DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, UN PARTENARIAT AVEC LA NOUVELLE CHAIRE DE RECHERCHE INDUSTRIELLE EN TECHNOLOGIES DES ÉNERGIES RENOUVELABLES ET DU RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE (TERRE) DU CÉGEP DE JONQUIÈRE POUR LA MISE EN PLACE D'UN PARC SOLAIRE.

Actuellement, les sites d'exploitation éloignés de Rio Tinto, tels que les mines de bauxite en Australie, utilisent des génératrices au diesel, qui s'avèrent dispendieuses, polluantes et peu efficaces. Désirant trouver une alternative qui permettrait de diminuer ou d'éliminer leur utilisation, Rio Tinto effectue présentement des recherches sur les énergies renouvelables aux quatre coins du monde.

« Les responsables du projet désirent faire des comparaisons en fonction des latitudes et des technologies existantes. Au départ, ils voulaient réaliser leurs tests sur nos alumineries, mais étant donné que celles-ci sont connectées à de gros réseaux de distribution d'énergie, il ne s'agissait pas d'endroits idéaux », mentionne Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au CRDA.

La nouvelle chaire de recherche, octroyée au Cégep de Jonquière l'an dernier, s'avère la seule du genre au Canada. Son projet de recherche principal porte également sur l'approvisionnement des sites isolés. Le partenariat entre les deux organisations allait donc de soi.

Le parc solaire, composé de 20 panneaux d'une capacité de 260 watts chacun, a été installé, en avril dernier, sur le toit du pavillon Lionel-Gaudreau du Cégep de Jonquière. La structure, qui provient de la compagnie Pro Forêt Habitée de Saint-Félicien, a été entièrement fabriquée en aluminium.

« Il ne nous reste que quelques éléments à peaufiner afin de compiler les données. Nous les transmettrons à Rio Tinto en plus de les utiliser à des fins pédagogiques, explique Martin Bourbonnais, titulaire de la chaire de recherche. Nous testons également d'autres types de technologies qui pourraient intéresser l'organisation comme l'éolien et l'énergie hydrolienne. Étant donné qu'il n'y a pas deux sites pareils, il peut être avantageux d'en utiliser plusieurs à la fois. »

Sur la photo : Éric Vandal, responsable de la coordination départementale en génie électrique au Cégep de Jonquière, Martin Bourbonnais, titulaire de la chaire de recherche industrielle TERRE et Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au Centre de recherche et de développement Arvida. Absents : Marc Balthazar d'Énergie électrique et Robert Lavoie du Développement économique régional.



Le parc solaire, composé de 20 panneaux d'une capacité de 260 watts chacun, a été installé, en avril dernier, sur le toit du pavillon Lionel-Gaudreau du Cégep de Jonquière.

RÉPONSE « IDENTIFIEZ CETTE PERSONNE »

Il s'agit de Francis Dufour. En plus d'être un employé d'Alcan, il était représentant du quartier St-Mathias dans la Ligue des propriétaires. Il devint ensuite conseiller municipal d'Arvida, maire d'Arvida, maire de Jonquière et député de Jonquière sous les couleurs du Parti québécois. Il démissionna le 15 janvier 1996 pour permettre à l'ancien premier ministre, Lucien Bouchard, de se porter candidat dans sa circonscription.



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
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.