

ÉDITION
70^e
ANNIVERSAIRE
Pages 10 et 11

Le Lingot

70^e année

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

riotintoalcan.com | Juin 2013 | Numéro 6

Rio Tinto Alcan



08
et
09

5^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

10 équipes relèvent le défi!

06

CONTRIBUTION DU CRDA À L'USINE ALMA

Des réductions de coûts importantes

06

IMPLANTATION D'UN SYSTÈME ANTIFUITE SUR LES CREUSETS

« Zéro fuite » de métal sur la route

12

OBTENTION SIMULTANÉE DES NORMES ISO 9001 ET SSEQ DE RIO TINTO

L'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 réalise un exploit



03

TRAVAUX À L'ÉPURATEUR 4 DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

Une économie d'énergie de 300 000 \$ par an

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 démenagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
40063939

PRIX BRAVO! 2012 DE RIO TINTO ALCAN

DÉVOILEMENT DES LAURÉATS DE LA PLUS HAUTE DISTINCTION DE L'ENTREPRISE

PARMI LES NEUF ÉQUIPES RÉCIPENDAIRES D'UN PRIX BRAVO! 2012 DE RIO TINTO ALCAN, QUATRE PROVIENNENT DE LA RÉGION, SANS OUBLIER UN PROJET CONJOINT ENTRE LA FRANCE ET LE CANADA. COMPTE TENU DE LA SITUATION ÉCONOMIQUE ACTUELLE, LES PRIX SERONT REMIS OFFICIELLEMENT AUX LAURÉATS DE NOS INSTALLATIONS RÉGIONALES À L'OCCASION D'UNE PROCHAINE VISITE DE LA CHEF DE LA DIRECTION, JACYNTHÉ CÔTÉ.

« Les réalisations de chacun de nos gagnants, dans le cadre d'une initiative individuelle ou collective, témoignent d'une démarche créative, axée sur la concrétisation de nos priorités d'affaires. Dans

tous les cas, les visées de nos gagnants sont ambitieuses : sortir des sentiers battus pour surmonter les obstacles, apporter d'importantes améliorations et atteindre les objectifs clés », a-t-elle souligné.

Sécurité

MEILLEURE PERFORMANCE ET AMÉLIORATION GLOBALE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Énergie électrique

Priorités d'affaires

LE PROJET PILOTE « VIS D'HYDRATE » DE L'USINE VAUDREUIL PASSE À L'ÉTAPE D'INDUSTRIALISATION (CANADA, AUSTRALIE, SUISSE)

Technologie

Équipe : Alain Boivin, Guy Péloquin, Dean Beltrame, Dean Labrum, Sébastien Delisle, Remo Birolini, Denis Desroches, Stéphane Martel, Alain Larouche, Matthieu St-Laurent, Claude Lalancette et Denis Paquet.

Leadership

TRANSFORMATION LEAN DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA, DE LA THÉORIE À LA PRATIQUE

Usine Arvida et Amélioration des affaires

Équipe : Renée Munger, Karine Bouchard, Lysa Bergeron, Gilles Deschênes, Nathalie Tremblay, Sylvain Bouchard, Eddie Martin, Marie-Christine Tremblay, Véronique Bruneau, Raynald Duchesne, Julie Dusseault, Hélène Simard, Josée Robidoux, Sylvain Boulianne, Christian Côté, Carl Fortin, Jean-Philippe Tremblay, Clarence Tremblay, Jérémie Noël, Denis Bouchard et Cindy Deschênes.

ZÉRO INCIDENT PAR CHOIX

Usine Grande-Baie

Équipe entretien au garage : Jean-Eudes Bernard, Richard McLean, Éric Tremblay, Éric Gagnon, Richard Gervais, Alain Girard, Gilles Lavoie, Richard Ménard et Maxime Tremblay.

Autres gagnants

Priorités d'affaires

CHANGEMENT MARQUÉ DANS LA PRODUCTION DES RAPPORTS SUR L'EFFICACITÉ DES PROCESSUS (CANADA)

Services financiers

PERFORMANCE DE CLASSE MONDIALE SUR LE PLAN DE LA MISE EN SERVICE ET DU DÉMARRAGE (AUSTRALIE)

Bauxite et alumine

Leadership

DÉVELOPPEMENT D'UNE BARRE CATHODIQUE INNOVANTE (FRANCE ET CANADA)

Technologie

Engagement envers la communauté

TRANSITION DE LYNEMOUTH (ROYAUME-UNI)

Métal primaire

Sécurité

MEILLEURE PERFORMANCE ET AMÉLIORATION GLOBALE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Aluchemie (Rotterdam)



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

GRUPE T'AIDE

C'est l'été!

Le temps est venu de s'offrir un peu de répit en sortant de la routine, du travail et de ses obligations. Le Groupe T'aide vous souhaite un bel été, des vacances agréables et de passer du temps en bonne compagnie. Sachez que des conseillers de notre équipe continuent d'être à la disposition de ceux qui ont besoin de consulter pendant les vacances.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

REMPACEMENT DES CHEVRONS DE L'ÉPURATEUR 4

UNE ÉCONOMIE D'ÉNERGIE DE 300 000 \$ PAR ANNÉE

LE REMPLACEMENT DES CHEVRONS DES ÉPURATEURS DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE PAR DE NOUVEAUX POUVANT ÊTRE ENLEVÉS ET NETTOYÉS FACILEMENT, PERMETTRA DES ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES EN TERMES DE CONSOMMATION DE VAPEUR. DÉJÀ, LES TRAVAUX EFFECTUÉS SUR L'UN DES QUATRE MURS DE L'ÉVAPORATEUR 4 DE L'USINE ENGENDRENT DES ÉCONOMIES D'ÉNERGIE DE L'ORDRE DE 300 000 \$ PAR ANNÉE.



Les chevrons des épurateurs servent à recueillir le liquide évaporé. Avec le temps, ils s'encrassent et leur ancien design ne permettait pas de les nettoyer efficacement. Étant obstrués, il fallait donc fournir plus de vapeur afin d'augmenter la pression et lui permettre de s'échapper.

« Les nouveaux chevrons, que nous enlevons maintenant sous forme de cassettes, sont faciles à nettoyer. Nous sommes ainsi en mesure de maintenir leur efficacité et de diminuer notre consommation de vapeur », explique Francis Larouche, spécialiste de procédé et responsable de l'efficacité énergétique à l'usine.

Le projet a été mené par Sylvain Girard, technicien et Luc Belley, chargé de projet. Ces derniers ont conçu le nouveau design des pièces et les ont installées.

« Au départ, nous voulions remettre nos équipements en bon état, mais nous nous sommes vite rendus compte des importantes économies énergétiques que cela engendrerait, ajoute Luc Belley. Éventuellement, nous implanterons les nouveaux chevrons dans tous les évaporateurs. »

De plus, étant plus efficaces, ils permettront de diminuer la fréquence des arrêts, ce qui représente des gains par rapport à la production.

« Nous constatons aussi des bénéfices en matière de santé et sécurité parce que les travaux de levage et de nettoyage sont plus faciles à réaliser. Ce sont de bons résultats. Nous sommes sur la bonne voie », conclut Philippe Bélanger, opérateur.

« Les nouveaux chevrons, que nous enlevons maintenant sous forme de cassettes, sont faciles à nettoyer. Nous sommes ainsi en mesure de maintenir leur efficacité et de diminuer notre consommation de vapeur. »

– Francis Larouche

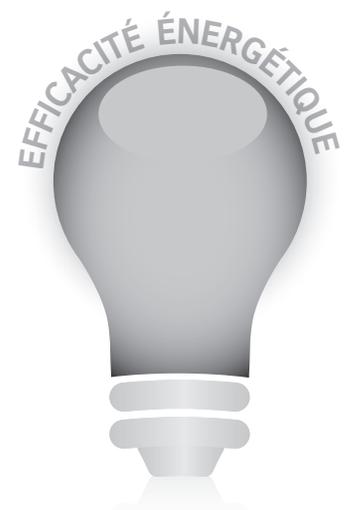
Spécialiste de procédé et responsable de l'efficacité énergétique



Les chevrons des épurateurs (voir photo), servent à recueillir le liquide évaporé.

PHOTO À LA UNE

Philippe Bélanger, David Houde et Guillaume Marcoux, opérateurs, Francis Larouche, spécialiste de procédé et responsable de l'efficacité énergétique, Johnnie McMartin, surveillant de procédé et maintenance ainsi que Luc Belley, chargé de projet. Absent : Sylvain Girard, technicien mécanique.



MISE EN PLACE DES PREMIÈRES RÈGLES D'OR DU GROUPE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS

DES MESURES QUI PORTENT FRUIT

LE GROUPE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS A DÉBUTÉ L'IMPLANTATION, DANS LES USINES RÉGIONALES, DE CARTOGRAPHIES QUI PERMETTENT DE RÉPERTORIER ET DE FAIRE UN PORTRAIT GLOBAL DE TOUTS LES RÉSIDUS GÉNÉRÉS PAR LES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS. PREMIÈRE DES 13 RÈGLES D'OR DE LA RÉDUCTION DES MATIÈRES, L'INITIATIVE PERMET DÉJÀ DE CIBLER DES OPPORTUNITÉS D'AMÉLIORATION ET DE SAUVER DES COÛTS IMPORTANTS.

En réalisant les cartographies, les gestionnaires de matières résiduelles des usines peuvent établir des plans d'action et cibler des opportunités permettant de récolter des gains tangibles ainsi que des améliorations à long terme des sous-produits.

Au cours de l'année 2013, les responsables du groupe ont également comme objectif de mettre en place des indicateurs clés de performance, qui ont pour fonction de maintenir les économies dans le temps et d'effectuer des protocoles pour le maintien d'une bonne ségrégation. Finalement, ils désirent créer une structure de suivi à l'aide d'indicateurs Lean.

« Le projet va bon train à l'Usine Grande-Baie. Guylaine Munger, gestionnaire de matières résiduelles, Bruno Duchesne, coordonnateur du nettoyage industriel, les superviseurs de secteur et quelques employés de l'usine ont effectué la tournée des secteurs pour faire la cartographie complète des sous-produits. L'équipe est présentement en processus d'implantation des plans d'action, mentionne Claude Tremblay, coordonnateur régional du Groupe valorisation des sous-produits. C'est l'accumulation de petits gestes qui permettra de maximiser la valeur. »

L'une des clés de la réussite du projet à l'Usine Grande-Baie est l'implication de la chef de service santé, sécurité et environnement, Mélanie Tremblay, qui est



Le Groupe valorisation des sous-produits a débuté l'implantation de cartographies qui permettent de répertorier et de faire un portrait global de tous les résidus générés par les différents procédés.

Sur la photo : Serge Côté, Mélanie Tremblay, Yves Tremblay, Claude Tremblay, Bruno Duchesne, Carol Arguin et Guylaine Munger. Absents : Serge Deschênes, Gilles Dufour et Marc Savard.

responsable du mandat pour l'usine, et de Bruno Duchesne, ancien facilitateur Lean. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, il est avantageux pour lui de connaître tous les sous-produits générés par l'usine et d'un autre côté, il aide à structurer le processus dans un contexte d'amélioration continue.

L'implication des gestionnaires de matières résiduelles des différents secteurs est également essentielle. « C'est beaucoup de travail de conscientiser les gens, surtout lorsqu'on côtoie plusieurs types

d'intervenants. Il faut faire de nombreuses interventions, aller voir si les bennes sont conformes. Les cartographies nous aident à mieux connaître nos secteurs », ajoutent Carol Arguin et Serge Côté.

« C'est une culture que nous sommes en train de mettre en place. Elle demande de l'éducation, de la formation et beaucoup de rigueur. Quand on demande aux gens de récupérer quelque chose, ils doivent connaître les résultats tangibles. C'est ce qui est motivant », conclut M. Tremblay.

CRÉATION D'UNE NOUVELLE ÉQUIPE D'OPÉRATEURS DÉDIÉS AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE

POUR UN MEILLEUR CONTRÔLE DES CUVES



La nouvelle équipe d'opérateurs dédiés au Centre d'électrolyse.

Sur la photo : (rangée du haut) Gilles Pedneault, Luc Hamelin, Germain Thériault, Gilbert Gagné, Pierre D. Girard et Valérie Langlois. (Rangée du bas) Carl St-Pierre, Alain Vandal et Stéphane Hains.

LA QUALITÉ ET LA RAPIDITÉ DES SOINS APPORTÉS AUX CUVES D'ÉLECTROLYSE EST LA CLÉ DU SUCCÈS AFIN D'AUGMENTER LA PRODUCTIVITÉ ET PRODUIRE UN MÉTAL DE QUALITÉ TOUT EN MINIMISANT L'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT. C'EST POURQUOI L'USINE ALMA A MIS EN PLACE UNE ÉQUIPE D'OPÉRATEURS DÉDIÉS QUI S'OCCUPERONT EXCLUSIVEMENT DU RÉGLAGE ET DE LA BONNE MARCHE DES CUVES ALORS QUE LEURS COLLÈGUES MAINTIENDRONT DES STANDARDS DE QUALITÉ ÉLEVÉS LORS DES OPÉRATIONS COURANTES TELLES QUE LE CHANGEMENT DES ANODES ET LE SIPHONAGE.

« Avec les défis d'augmentation d'ampérage, la compréhension du procédé est primordiale afin de prendre les bonnes décisions rapidement. Les opérateurs dédiés deviendront nos spécialistes de l'opération des cuves et nous permettront de garder le contrôle de notre procédé. Ils effectueront l'analyse de l'état des cuves, prendront des mesures, effectueront des correctifs selon des barèmes précis afin de prévenir les problèmes », mentionne Valérie Langlois, surveillante principale.

Le but premier de cette nouvelle équipe de 28 opérateurs est d'augmenter la qualité et la rapidité des interventions sur les cuves et produire du métal de meilleure qualité tout en minimisant l'impact sur l'environnement.

« Étant l'usine AP30 avec le plus haut ampérage au monde, nous traçons la voie en

développant la technologie. Nous avons donc besoin de gens pouvant s'adapter rapidement aux changements, avec un excellent esprit de synthèse et de l'initiative, ajoute Alain Vandal, superviseur de procédé. Ce sont des postes de grande responsabilité. »

Germain Thériault, opérateur depuis 12 ans, fait partie de la nouvelle équipe. « C'est un travail motivant parce que chaque jour est différent et qu'on peut approfondir les techniques afin d'obtenir de meilleurs résultats. »

L'impact de la nouvelle organisation se fait déjà sentir. En effet, le nombre de cuves exceptions a diminué de moitié. « Ce qui est bien, c'est qu'il y aura toujours place à amélioration. Nous n'avons pas de limite », conclut M. Vandal.



RENCONTRE DE RÉSEAUTAGE ENTRE LES RESPONSABLES DES CENTRES DE COULÉE

OPTIMISER LA PRÉPARATION DES FOURS

DANS LE CADRE DU « GLOBAL TECHNOLOGY NETWORK » (GTN), UN ATELIER DE TROIS JOURS ENTRE LES RESSOURCES TECHNIQUES DES CENTRES DE COULÉE ET LA RECHERCHE & DÉVELOPPEMENT (R & D) DE RIO TINTO ALCAN A EU LIEU DANS LA RÉGION, DU 4 AU 6 JUIN. L'OBJECTIF ÉTAIT DE METTRE EN COMMUN DIFFÉRENTES FAÇONS DE FAIRE OBSERVÉES LORS DES AUDITS DES USINES AFIN D'ÉTABLIR UN PLAN D'ACTION SPÉCIFIQUE POUR DÉPLOYER ET IMPLANTER RAPIDEMENT LES MEILLEURES PRATIQUES D'OPÉRATION DES FOURS DE COULÉE.

La rencontre GTN avait été précédée, en mars et avril, par des audits internes effectués par chacune des sept installations participantes, soit les Usines Alma, Arvida, Dunkerque (France), ISAL (Islande), Grande-Baie, Kitimat et Laterrière. Les métallurgistes des usines et les experts techniques R & D du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et d'Aluval, en France, ont travaillé conjointement pour assurer le succès de cette démarche.

L'enjeu de l'atelier était la préparation des fournées, une étape ayant un impact majeur sur la productivité des Centres de coulée et sur la qualité des produits. L'atelier a abordé les cinq meilleures pratiques qui ont été développées au cours d'un exercice « Best Practice on a Page », lancé il y a deux ans. Le but était de mieux structurer et faciliter le partage des meilleures pratiques en usine. L'exercice

permet de diminuer les variations de procédé pour augmenter la productivité et diminuer les coûts d'opération.

« La nouvelle approche privilégie l'amélioration continue basée sur le principe "Adopter-Adapter" afin d'accélérer le déploiement et l'implantation des meilleures pratiques en considérant chaque situation », mentionne Peter Waite, scientifique principal du secteur Coulée au CRDA. Cette approche maximise les chances de succès et la pérennité des améliorations de procédé à moindre coût.

Pour Bruno Gariépy et Pierre Garès, directeurs techniques Coulée Amérique du Nord et Europe, Moyen-Orient et Afrique et copromoteurs de l'évènement, « le GTN offre une occasion unique pour nos métallurgistes de débattre de la valeur de nos procédés et d'élever leur degré de performance et d'efficacité ». Ils sont

convaincus du bienfait de la démarche et les plans d'action présentés en présence des chefs de service Coulée du Saguenay-Lac-Saint-Jean en font foi.

Selon Camille Couillard, directeur Excellence opérationnelle, Métal primaire, le succès du GTN dépendra en fin de compte de la capacité d'exécuter ces plans d'action et de réaliser les gains de productivité et de réduction des coûts.

Le défi qu'il a lancé en ouverture du GTN est clair : Rio Tinto Alcan fait un investissement de ressources et en attend un gain de valeur en retour. L'engagement de tous les participants à ce GTN, le travail d'équipe et la collaboration généreuse dont ils ont fait preuve représentent le meilleur gage de succès.

L'atelier GTN Coulée a réuni 26 participants.

Sur la photo : Peter Waite (organisateur), Alain Mathis, Simon L'Heureux, Martin Fortier, Serge Risser, Alexandre Maltais, Pierre Garès, Claude Carrier, Francis Breton, Sabrina Guy, Jean-Claude Pomerleau, Stéphane Morency, Nathalie Jorimann, Einar Aron Einarsson, Bruno Gariépy, Patrice Robichaud, Hervé Lescuyer, Baldur Malmberg, Jean Crepeau, Jean-Alain Laurin et Joseph Langlais. Absents : Frédéric Savard, Guillaume Girard, Philippe Martin, Christian Chantal et Bruno Bourassa.



À surveiller dans le TI-Trucs ce mois-ci :
Bien gérer et classer ses fichiers avec Windows 7

TiTrucs@riotinto.com

« Le reconnaissez-vous ?

Chaque mois, le messenger TI-Trucs 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!

CONTRIBUTION DU CRDA À L'USINE ALMA

DES RÉDUCTIONS DE COÛTS IMPORTANTES

AU COURS DES DERNIERS MOIS, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A PARTICIPÉ À TROIS PROJETS, EN COLLABORATION AVEC L'USINE ALMA, QUI PERMETTENT DES RÉDUCTIONS DE COÛTS IMPORTANTES.

Deux d'entre eux concernent le secteur de la Coulée de l'Usine Alma, où on prévoit changer de fournisseur de bore pour les alliages du laminoir qui produit des câbles électriques. Cette modification permettra de diminuer les coûts d'approvisionnement de 400 000 \$ par année tout en conservant la qualité du produit.

« Il s'agit d'un projet qui sera applicable dans d'autres usines qui fabriquent des alliages conducteurs comme l'Usine Laterrière », mentionne Bruno Bourassa, ingénieur métallurgique au CRDA.

L'autre projet consiste à changer le type d'affineur de grain du laminoir de l'usine. Ce dernier, qui a été implanté en mai, permettra d'économiser environ 250 000 \$ par année puisqu'il est moins dispendieux, offre un meilleur recouvrement et engendre moins de pertes de production.

La dernière initiative porte sur la modification du design des cuves en vue d'une augmentation d'ampérage. Dans le cadre d'un atelier d'amélioration Kaizen, l'équipe en charge du projet a évalué la possibilité de réutiliser des éléments implantés dans les autres usines de Rio Tinto Alcan dans le monde.



Sur la photo : Gino Bouchard, technicien métallurgiste, Cyrille Germain-Frigon, métallurgiste au laminoir, Bruno Bourassa, métallurgiste, Alexandre Maltais, chef métallurgiste, Stéphane Morency, surveillant principal, et Sabrina Guy, métallurgiste aux fours.

« Étant donné qu'on prévoit construire beaucoup de cuves cette année à l'Usine Alma, nous devons apporter des solutions à bas risque pouvant être implantées rapidement et à grande échelle. Les changements au design existant sont donc mineurs, mais apporteront tout de même des bénéfices en termes d'opération. De plus, la construction d'une

cuve coûtera moins cher de 9 000 \$ », explique Lynne Davies, chargée de projet au CRDA.

Le projet sera implanté en septembre. Par la suite, d'autres options identifiées lors du Kaizen, mais comportant plus de risques, seront réévaluées dans le but d'une éventuelle deuxième phase.

Sur la photo : (debout) Pierre-Luc Voyer, chargé de projet, Sébastien Guerard, modélisateur, Renaud Santerre, directeur, Optimisation des actifs d'électrolyse et Pascal Thibeault, ingénieur. (Assis) Claude Lavoie, consultant et facilitateur du Kaizen, Lynne Davies, chargée de projet et Nicolas Gros, ingénieur Brasquage. Absents : Mario Bradette, technicien, Jean Desbiens, planificateur, Claude Richard, chef de service Mandats stratégiques, Stéphane Paré, chef de service Amélioration des affaires et Luc Dubé, technicien.

IMPLANTATION D'UN SYSTÈME ANTIFUITE SUR LES CREUSETS

« ZÉRO FUITE » DE MÉTAL SUR LA ROUTE



LE GROUPE DE GESTION RÉGIONALE DU MÉTAL, EN COLLABORATION AVEC LES EMPLOYÉS DU SECTEUR DU RÉFRACTAIRE DE L'USINE GRANDE-BAIE, A IMPLANTÉ UN SYSTÈME ANTIFUITE SUR LES CREUSETS AFIN DE S'ASSURER DE LEUR ENTIÈRE ÉTANCHÉITÉ LORS DES DÉPLACEMENTS SUR LA ROUTE.

Le système, soit une assiette avec un joint d'étanchéité, a été développé en 2011 dans le cadre d'un projet ceinture noire. L'équipement, facile à opérer et à entretenir, permet d'ajuster parfaitement le mécanisme de fermeture et d'empêcher ainsi toute fuite.

« L'implantation a débuté en avril. Nous avons défini la dimension idéale de l'assiette et du joint. Le système sera applicable pour toutes les usines de la région, même à l'Usine Alma où les creusets n'ont pas tout à fait le même design que les

autres », explique Marie-Eve Pomerleau, chargée de projet en métallurgie pour la Gestion régionale du métal.

De plus, les opérateurs du Réfractaire, qui nettoient et entretiennent les creusets des Usines Grande-Baie, Laterrière et Arvida, ont développé de nouvelles techniques et outils pour les ajustements et l'entretien.

« Nous avons apporté beaucoup d'améliorations afin d'avoir "zéro fuite" sur les routes. Nous terminerons l'implantation à la mi-juillet », conclut-elle.

Sur la photo : Jean-Arthur Morel, opérateur, Christian Bergeron, préposé à l'entretien mécanique, Marie-Ève Pomerleau, chargée de projet métallurgie pour la Gestion régionale du métal, Gabriel Gauthier-Simard, opérateur, Paul Jean, opérateur, Éric Ménard, superviseur au Réfractaire, Marc Girard, opérateur et Germain Bouchard, opérateur. Absents : Gérald Simard, opérateur, Michel Boulianne, opérateur, Dave Lasalle, superviseur au transport et Rémi Bouchard, formateur à l'Usine Laterrière.

TRAVAUX POUR ÉLIMINER LES RISQUES DE DÉVERSEMENT AU COMPLEXE JONQUIÈRE

DIMINUTION DE 84 % DES COÛTS INITIAUX

GRÂCE À LEUR TRAVAIL ASSIDU, UNE ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A RÉUSSI À TROUVER DES SOLUTIONS POUR ÉLIMINER ET GÉRER LES RISQUES DE DÉVERSEMENT D'HUILE PROVENANT DES TRANSFORMATEURS, QUI ALIMENTENT EN ÉLECTRICITÉ LES PROCÉDÉS DES USINES ET QUI ÉCLAIRENT L'ENSEMBLE DU COMPLEXE JONQUIÈRE, AU COÛT TOTAL DE 2,4 MILLIONS DE DOLLARS AU LIEU DE 15 MILLIONS, TEL QUE PRÉVU INITIALEMENT. UNE RÉUSSITE QUI S'INSCRIT DANS L'INITIATIVE RÉGIONALE « ZÉRO DÉVERSEMENT ».

L'équipe faisait face à un défi de taille, soit celui de mitiger les 118 risques de déversement associés à des transformateurs se trouvant à proximité de puisards reliés aux quatre émissaires qui se jettent dans la Rivière Saguenay.

Au départ, les solutions proposées consistaient à creuser des bassins et à installer des séparateurs d'huile autour des transformateurs. En raison des impacts sur la production et de l'ampleur monétaire de ce type de travaux, l'équipe a évalué une dizaine d'alternatives à moindre coût.

« Avec la fermeture prévue de l'Usine Arvida, certains transformateurs seront démantelés dans les prochaines années. Il fallait donc trouver les meilleures solutions basées sur la rapidité, la simplicité et au meilleur coût possible », explique Alain Truchon, chargé de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

L'équipe procédera donc à l'installation de pétro-barrières et de bassins de rétention, qui ressemblent à des murets, autour des transformateurs.

« Cette solution nous évite d'excaver dans les postes à haute tension, ce qui réduit



Sur la photo, qui a été prise devant les réservoirs d'huile des transformateurs du Réseau distribution Jonquièrre, on retrouve Stéphane Larouche, chef de service à la production, Mario Guérin, technicien à l'opération, Alain Truchon, chargé de projet sénior et Francis Thibault, ingénieur électrique junior, Groupe support technique. Absents : Jean-Robert Wells, coordonnateur à l'environnement, Hugo Simard, ingénieur électrique, Groupe support technique et Marc Desbiens, technicien mécanique.

considérablement les risques en santé-sécurité durant les travaux, limite les mises hors tension et l'impact sur nos clients, en plus de réduire nos coûts », ajoute-t-il.

De plus, l'équipe d'Énergie électrique a remis en question les recommandations initiales telles que la mise en place de murs coupe-feu en raison du fait que les transformateurs sont situés trop près des bâtiments.

Après une étude exhaustive, comprenant des analyses techniques, des avis d'experts, des données historiques et une analyse de risques approfondie, elle a pu déterminer les risques réels et conclure qu'en ajoutant des bassins sous les transformateurs, les murs coupe-feu n'étaient pas nécessaires. Cela a permis de réaliser une véritable gestion de risque appliquée sur les transformateurs de distribution à l'huile qui pourra être exportée pour d'autres projets.

« Grâce à cette approche, nous avons pu économiser les 7 millions de dollars qui avaient été prévus pour éliminer les risques d'incendie. Au total, nous avons économisé 12,6 millions de dollars, ce qui représente 84 % du budget initial, tout en respectant l'objectif du projet. Cette réussite a été possible grâce à l'excellence de l'équipe », conclut Alain Truchon.

CONSTRUCTION DE BASSINS DE CAPTATION À LA CENTRALE DE LA CHUTE-DES-PASSES

DES TRAVAUX D'UNE GRANDE COMPLEXITÉ

MISES HORS TENSION, REMPLACEMENT DU CÂBLAGE, GESTION DE LA COACTIVITÉ : LES TRAVAUX DE CONSTRUCTION DE BASSINS, AYANT POUR BUT DE RECUEILLIR L'HUILE EN CAS DE FUITE AUTOUR DES TRANSFORMATEURS DU POSTE ÉLECTRIQUE 345 KV DE LA CENTRALE DE LA CHUTE-DES-PASSES, ONT NÉCESSITÉ UNE GRANDE PLANIFICATION. ENTAMÉS À L'AUTOMNE 2012 DANS LE CADRE DU PROGRAMME « ZÉRO DÉVERSEMENT », ILS PRENDRONT FIN À L'ÉTÉ 2014.

« Nous rencontrons beaucoup d'obstacles étant donné qu'il s'agit d'un poste en fonction. Quand on creuse autour des transformateurs, il faut faire des mises hors tension et refaire le câblage qui se trouve à cet endroit et qui date de la construction de la centrale, dans les années 50 », explique Marie-Josée Drolet, chef de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

L'équipe doit également gérer la coactivité générée par les activités d'opération et les travaux d'entretien en cours. « C'est beaucoup de communication entre les différentes parties impliquées afin d'assurer la sécurité du site, ajoute-t-elle. De plus, pour des raisons de productivité, nous ne pouvons arrêter plus d'un des cinq groupes électriques en même temps. Par exemple, si un autre groupe arrête pendant les travaux en raison d'un bris, nous devons réagir rapidement. »

Parmi les partenaires impliqués dans le projet, on retrouve Énergie électrique, l'entrepreneur général Manesco ainsi que l'entrepreneur électrique Théberge & Belley.

« Cette année, nous pourrions compléter la construction des bassins de trois groupes, d'un auxiliaire, en plus de la mise en place du séparateur. Ainsi, même si le projet n'est pas complété, les bassins seront tous connectés au séparateur. Ils seront donc tous bien protégés », souligne Mme Drolet.

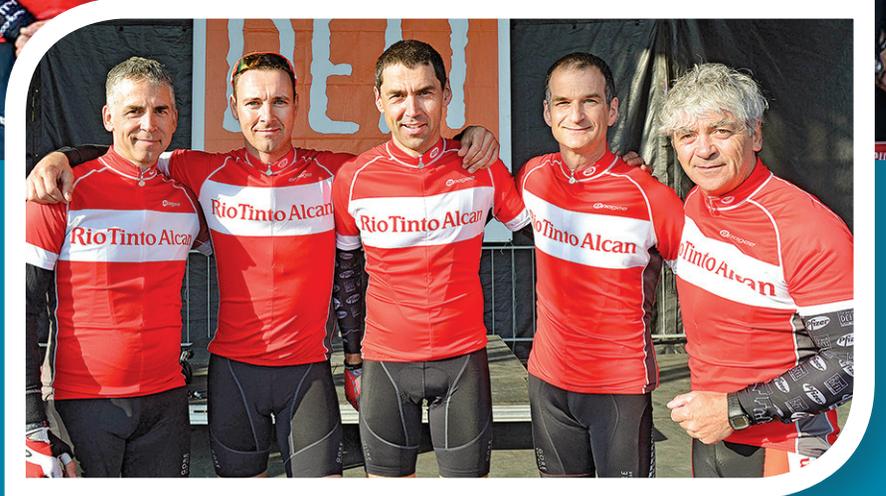
« L'équipe, avec le soutien des employés de la centrale, fait de l'excellent travail afin de contrôler les risques liés à la réalisation des travaux. C'est un projet prioritaire pour nous malgré le contexte économique actuel très difficile », conclut Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique.



En cas de déversement, les bassins de captation reliés au séparateur permettront de récupérer les pertes d'huile.



École Monseigneur-Victor Tremblay – Services régionaux, Usines Arvida
Ghislain Corneau, France Maltais, Christian Chantal, Josée Tremblay, Dave Bolduc et une cycliste externe.



Les Crinqués - Usine Grande-Baie
Dominique Girard, Simon Tremblay, Sylvain Pageau, Guy Bergeron et Bruno Duchesne.



École St-Jacques – Usine Shawinigan
Mathieu Bonin, Alain Cloutier, Marie-Claude Bolduc, Dany Bellavance, Gilles Lavergne et Denis Darchen.



Équipe RTA
Claude Martel Jr. et Marc Balthazar ont formé une équipe avec des cyclistes de l'externe.



Direction régionale
Claude Boulanger, Guy Fortin, Pierre Couillard, Frédéric Laroche et Mario Foucault.



Stéphan Perron, de Rio Tinto Alcan, a pédalé avec une équipe externe.



CRDA
Pascal Thibeault, François Laplante, Dany Larouche, Jean-François Bilodeau et Simon Gaboury.



PIERRE LAVOIE

5^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

10 ÉQUIPES RELEVÉNT LE DÉFI !

POUR LA CINQUIÈME ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE, CE SONT 10 ÉQUIPES DE RIO TINTO ALCAN QUI ONT PRIS LE DÉPART, AU QUAI D'ESCALE DE LA BAIE, LE 14 JUIN. INVITÉS À PRENDRE LA TÊTE DU PELOTON POUR LA PREMIÈRE ÉTAPE, LEUR FÉBRILITÉ ÉTAIT PALPABLE.

« Le défi, nous le faisons pour les enfants et la société parce que nous avons besoin d'engagement social. C'est pourquoi nous sommes partenaires, avec nos 10 équipes Rio Tinto Alcan. Bon Grand défi! », s'est exclamé le chef des opérations, Métal primaire,

Amérique du Nord, Étienne Jacques, tout juste avant le grand départ. Les quelque 50 employés de Rio Tinto Alcan et les 950 autres cyclistes ont ensuite entamé les 1 000 kilomètres à parcourir en trois jours avec, en tête, l'initiateur de cette belle aventure, Pierre Lavoie.



Les Tares-Gars – Usine Laterrière

Jean-Pierre Tremblay, Mireille Boily, Jacques Blackburn, Yves Pelletier et Christian Godbout.



Bureau de Montréal

Hugues de Guise, Jean-Pierre Desmoulins, Hugues Bouchard, Ghislain Chaput, Jean-François Roberge et Vincent Christ.



Usine Vaudreuil

Simon Bergeron, Antoine Morin, Marie-Josée Boily, Éric Tremblay et Annie Bourque.



Beautiful BC

Bruno Lapointe, Michel Lamarre, Nancy Green Raine, Kevin Dobbin et Al Raine, accompagnés de Étienne Jacques. La participation de Nancy Green, médaillée olympique en ski alpin et sénatrice, s'inscrit dans un effort de faire rayonner le Grand défi partout au Canada.

Le Lingot

Un Journal du Saguenay

Juin 2013

riotintoalcan.com

70^e année, No 6

Les inondations de 1996



1



2



3



4



5

DES IMPACTS MAJEURS POUR ALCAN

Le déluge de 1996 a eu des répercussions majeures pour les installations régionales d'Alcan. Malgré tout, grâce à l'expertise et l'implication de tous les employés, les opérations ont pu reprendre leur cours normal moins d'un mois après les inondations. Retour sur cet événement qui a marqué la région.

9 août 1996 – Le bilan des dégâts et le retour à la normale

Les usines, évacuées d'urgence le 21 juillet, ont connu des retards de production. Le manque d'eau a également affecté certaines opérations, en particulier celles de l'Usine Vaudreuil. En effet, l'usine a dû interrompre sa production en raison de la destruction de la station de pompage du Pont-Arnaud, sur la rivière Chicoutimi.

C'est le réseau ferroviaire qui a subi les dommages les plus importants alors que sur 30 kilomètres de voies ferrées, cinq étaient une perte totale. De plus, neuf wagons de transport de lingots avaient disparu dans les eaux et trois ponts ferroviaires devaient complètement être reconstruits.

L'eau et le transport au cœur des priorités

Photo 1 — Tous les efforts étaient mis à rétablir l'approvisionnement en eau à l'Usine Vaudreuil afin qu'elle puisse produire l'alumine nécessaire pour éviter l'arrêt des salles de cuves. En deux semaines, les gens de l'ingénierie avaient instauré des systèmes temporaires d'approvisionnement en eau. Sur la photo, on aperçoit celui installé à Pont-Arnaud.

De plus, un trajet temporaire avait été mis en place pour le transport par camion des matières premières. Dans plusieurs cas, les usines avaient dû adapter leur système de chargement et de déchargement.

Élan de solidarité

Au plus fort de la crise, les employés et retraités sinistrés d'Alcan pouvaient communiquer avec un centre d'information et de soutien afin de recevoir de l'aide. De plus, une centaine d'employés volontaires avaient été libérés afin de nettoyer des résidences ou aider à déménager des meubles.

Une collecte de fonds dans toutes les installations d'Alcan à travers le monde avait également eu lieu afin de venir en aide aux 2 000 sinistrés. Au total, le « Fonds des gens d'Alcan » avait permis d'amasser un million de dollars

pour la Croix-Rouge. Les dons provenaient des employés, syndicats, retraités, partenaires d'affaires et de la compagnie.

Photo 2 — Le président et chef de la direction d'Alcan de l'époque, Jacques Bougie, avait enregistré une vidéo à La Baie dans laquelle il rendait hommage à la compétence, l'engagement et la solidarité dont les gens d'Alcan avaient fait preuve dans l'adversité.

Photo 3 — Alcan avait également mis à la disposition des villes une panoplie d'équipements afin de combler les besoins urgents. Tel que l'on voit sur la photo, les camions et équipements lourds étaient appréciés lorsqu'il s'agissait d'aider au nettoyage des zones sinistrées.

13 septembre 1996 – Début de la réfection du chemin de fer Roberval-Saguenay

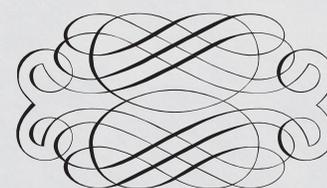
AVANT :

Photo 4 — La montée de l'Usine Grande-Baie est l'un des sites qui a été le plus endommagé à la suite des inondations.

APRÈS :

Photo 5 — Plus de trois mois après le déluge, les travaux montraient un état d'avancement étonnant.

Débutés le 26 août, les travaux, qui s'élevèrent à 20 millions de dollars, se sont terminés au début du mois de décembre suivant. Au plus fort des travaux, près de 150 travailleurs étaient à l'œuvre sur les différents chantiers. « Il s'agit de travaux de grande envergure qui, en temps normal, exigeraient environ un an de planification et plus de quatre mois de travail soutenu », avait indiqué Marc Gratton, directeur des Installations portuaires et Services ferroviaires.



Saviez-vous que?

en 1952



La Croix d'Arvida, qui a été restaurée dernièrement, avait été érigée, en 1952, pour souligner le 25^e anniversaire de la ville. Dans *Le Lingot*, le paysage à cet endroit avait été décrit de la sorte : « Arvida nous apparaît comme un jardin de verdure, la centrale hydroélectrique de Shipshaw et le Saguenay ont un cachet de majesté. »

Sur la photo, on aperçoit la croix qui a été rallumée et, en mortaise, la photo publiée dans *Le Lingot* lors de son inauguration.

en 1988



Présentateur officiel des Fêtes du 175^e anniversaire de la région cette année, Alcan avait également joué un rôle majeur dans la tenue du 150^e anniversaire, en 1988. Cet appui avait notamment permis la diffusion de l'émission « Mon royaume pour un bleuet » (voir vignette ci-contre), la présence des Grands ballets canadiens et la réalisation du 45 tours de la chanson thème.

« L'implication d'Alcan dans les Fêtes veut témoigner du lien de l'entreprise avec l'histoire régionale et avec son avenir », avait mentionné Robert Salette, vice-président régional.

Sur la photo, on retrouve Roland Gauthier et Réjean Simard, organisateurs des Fêtes, Robert Salette et Guy Latraverse, producteur de l'émission et natif d'Arvida. Ils sont accompagnés des danseurs de l'Académie de ballet du Saguenay et des musiciens de l'Orchestre symphonique régional.



Pour souligner le 150^e anniversaire du Saguenay-Lac-Saint-Jean, une émission spéciale, intitulée « Mon royaume pour un bleuet », avait été diffusée dans le cadre des « Beaux dimanches » à Radio-Canada. Commanditée par Alcan, elle mettait en vedette des personnalités originaires de la région comme Mario Tremblay, Ghislain Tremblay, Michel Côté, Gaston l'Heureux, Marie Tifo et Rémy Girard.

Sur la photo, on aperçoit Ghislain Tremblay, dans le rôle du « bleuet fou ».



Identifiez cette personne

Sur la photo, qui date de 1958, notre personnalité du mois, originaire d'Arvida, était âgée de 18 ans. Elle était alors animatrice au poste de radio CJMT où elle avait débuté comme réceptionniste. Deux ans plus tard, elle faisait ses débuts en tant que comédienne dans la série télévisée « La Côte de sable ».

« Qu'une jeune fille exerce une profession, un métier qui était autrefois l'apanage exclusif au sexe fort n'a plus rien d'étonnant de nos jours; ces messieurs l'acceptent comme une chose ordinaire et trouvent même, dans certains cas, que ce n'est pas désagréable », pouvait-on lire dans l'article publié à son sujet dans la rubrique « La femme, cœur du foyer ».

Réponse à la page 16

OBTENTION DE LA CERTIFICATION ISO 9001 ET DU SYSTÈME DE GESTION SSEQ (VOLET QUALITÉ) DE RIO TINTO

UN EXPLOIT POUR UNE USINE EN DÉMARRAGE

LE CENTRE DE COULÉE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 A REÇU, EN MAI, SA CERTIFICATION ISO 9001 : 2008, NÉCESSAIRE À LA VENTE D'ALUMINIUM SUR LES MARCHÉS MONDIAUX RÉGIS PAR LE LONDON METAL EXCHANGE (LME). IL A ÉGALEMENT OBTENU CELLE POUR SON SYSTÈME DE GESTION SSEQ (SANTÉ, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT, QUALITÉ) DE RIO TINTO POUR LE VOLET DE LA QUALITÉ. UN VÉRITABLE EXPLOIT POUR UNE USINE EN DÉMARRAGE.

Pour être en mesure de recevoir ces certifications, l'usine devait construire un système de gestion de la qualité efficace comprenant, entre autres, des procédures de gestion en regard aux 17 éléments du système de gestion de Rio Tinto.

Une fois le système complété, les responsables du secteur ont dû bâtir un registre de données témoignant de son efficacité et procéder à une vérification interne. C'est Marc Larente, consultant en systèmes SSEQ, qui les a aidés à se positionner adéquatement afin de répondre aux exigences du système de gestion.

« Lors de l'audit de certification externe, qui a eu lieu les 28 et 29 mai, nous avons eu d'excellents résultats. Nous



Sur la photo : (debout) Marc Larente, Sylvain Précourt, Claude Bernard, Danico Boucher, Mia Bureau et Nicolas Robillard. (À genoux) Jean-françois Dufour, Michel Thériault, Normand Lavoie et Yves Morisset.

avons reçu seulement une observation et trois non-conformités mineures, ce qui est exceptionnel pour un système aussi jeune, mentionne Danico Boucher, coordonnateur qualité et planificateur de production. Le système de gestion qualité

respecte les exigences des 17 éléments du système SSEQ de Rio Tinto. »

« Monter un tel système a été possible grâce au travail d'équipe. Il faut dire que si les employés n'appliquaient pas les

procédures, le système serait établi mais non fonctionnel. Pour arriver à ces résultats et assurer sa pérennité, plusieurs personnes ont mis l'épaule à la roue », conclut-il.

Nominations

MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD



Jean Pedneault
Directeur du déploiement des compétences de leadership (santé, sécurité, environnement)

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Virginie Cleary
Comptable de gestion, secteur Lac-Saint-Jean

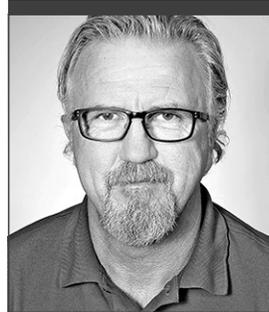


Steeve Côté
Surveillant principal, secteur Lac-Saint-Jean



Serge Tremblay
Chef de service Santé, sécurité et environnement (par intérim)

SÛRETÉ,
MÉTAL PRIMAIRE QUÉBEC



Daniel Bédard
Enquêteur, Division Enquêtes Québec

USINE ALMA



Rock Morasse
Adjoint au directeur

INSTALLATIONS
PORTUAIRES ET
SERVICES FERROVIAIRES



Nathalie Lessard
Directrice

USINE ARVIDA



François Beaudoin
Surveillant principal, Services opérationnels et entretien



Marie-Julie Villeneuve
Coach Lean

USINE VAUDREUIL



Simon Bergeron
Consultant senior, Technologies et Projets stratégiques

INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION
DES ENTREPRENEURS



Dominique Girard
Chef de projet, Usines Arvida et Shawinigan

TRAVAUX COMPLEXES RELIÉS AU CHANGEMENT DU CYLINDRE DE LA GRUE UT-8

UNE BONNE PRÉPARATION POUR DES RÉSULTATS OPTIMAUX

MALGRÉ LA COMPLEXITÉ ET LES NOMBREUX RISQUES RELIÉS AU CHANGEMENT DU CYLINDRE DE LA GRUE DE DÉCHARGEMENT D'ALUMINE UT-8 DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES, LES EMPLOYÉS ONT RÉUSSI À TERMINER LES TRAVAUX EN HUIT JOURS AU LIEU DE DIX, ET CE, SANS INCIDENT.

Le cylindre hydraulique, une pièce indispensable servant à actionner la grue qui décharge les bateaux d'alumine, n'avait pas été changé depuis 23 ans et présentait des défauts. D'un poids de 8 900 livres, l'équipement s'avérait complexe à soulever. Nacelles, travaux en hauteur et échafaudages ont été nécessaires.

« Nous avons une période de dix jours sans bateau pour réaliser les travaux, mais nous avons finalement terminé deux jours à l'avance. Nous avons ainsi évité les coûts en surestaries reliés à l'attente d'un bateau au port », souligne Carl Truchon, superviseur.

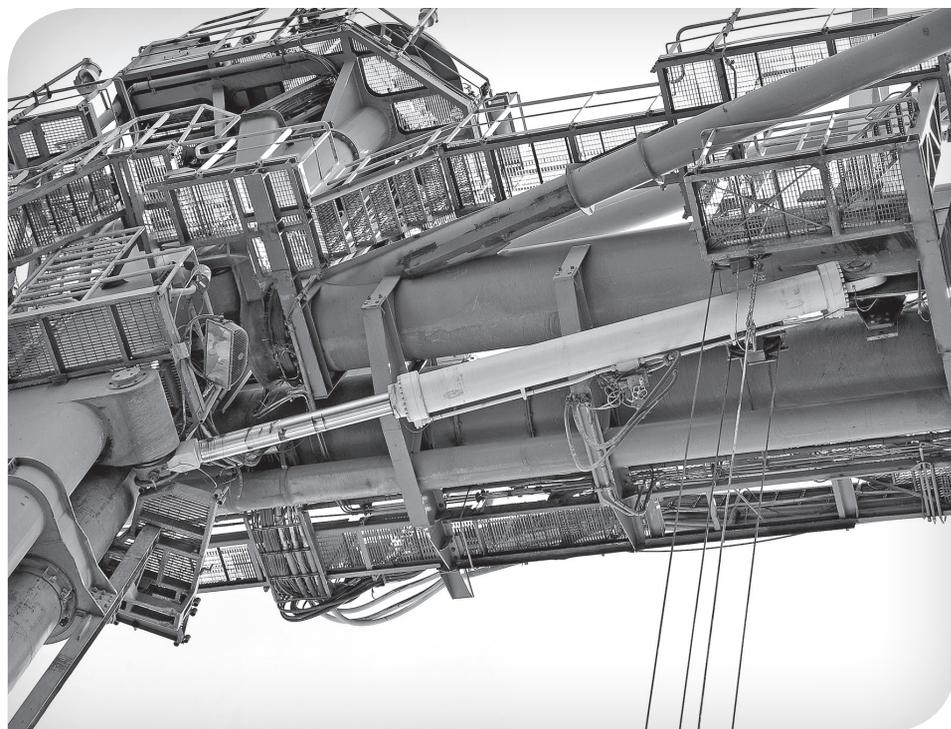
Afin de s'assurer de la réussite des travaux, les membres de l'équipe se sont réunis à plusieurs occasions afin d'établir chacune des étapes du projet dans le cadre d'un atelier d'amélioration SMED (Single Minute Exchange of Die).

Parmi les employés impliqués, on retrouvait Pascal Belley, Richard Minier, Jérôme Fortin et Daniel Côté, préposés à l'opération et à l'entretien des tours (P.O.E.T.), David Gignac, ingénieur à l'Entretien, Carl Truchon,

superviseur ainsi que Benoît Audet, planificateur. Il faut dire que pour l'exécution des travaux, le support de tous les autres employés des Installations portuaires et Services ferroviaires a été nécessaire.

« Nous avons beaucoup de contraintes climatiques puisque nous ne pouvions travailler en hauteur avec de forts vents ou de la pluie. Malgré tout, grâce à notre plan de travail bien élaboré, ce fut une réussite », concluent Pascal Belley et David Gignac.

Le cylindre hydraulique, d'un poids de 8 900 livres, sert à actionner la grue qui décharge les bateaux d'alumine.



REPLACEMENT D'UN MOTEUR DU REMORQUEUR FJORD-SAGUENAY DIRECTEMENT SUR L'EAU

UN PROJET AMBITIEUX

UN DES DEUX REMORQUEURS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES A CONNU, EN MAI, UN BRIS MÉCANIQUE MAJEUR. LES CHANTIERS NAVALS DU QUÉBEC POUVANT PROCÉDER AU REMPLACEMENT DU MOTEUR ENDOMMAGÉ ÉTANT TOUS OCCUPÉS DURANT CETTE PÉRIODE, LES EMPLOYÉS ONT VÉRITABLEMENT INNOVÉ EN RÉPARANT LE BATEAU SUR L'EAU. DES TRAVAUX UNIQUES QUI ONT FINALEMENT PERMIS DE SAUVER 600 000 \$ EN FRAIS DE LOCATION DU REMORQUEUR DE REMPLACEMENT ET DE CHANTIER.



Le Fjord-Saguenay, l'un des deux remorqueurs qui assistent les navires transatlantiques jusqu'au quai Duncan, nécessitait le remplacement d'un de ses deux moteurs principaux. Normalement, ce type de réparation d'envergure se déroule en cale sèche, où on enlève la pièce en pratiquant une incision dans la coque du bateau. Toutefois, il s'est avéré que tous les chantiers navals, situés aux abords du fleuve Saint-Laurent, étaient occupés et les temps d'attente étaient importants.

« En plus, nous avons connu une occupation de quai très importante durant le mois de mai. Tous les jours, des navires attendaient pour accoster à Port-Alfred, relate Éric Favre, adjoint au chef de service et coordonnateur des opérations. Pour continuer de fournir les usines de la région en matières premières, nous avons donc fait appel à un remorqueur de location. »

Les coûts de location étant importants, l'équipe, composée de M. Favre, Jean-Guy

Coulombe, superviseur à l'entretien des remorqueurs, Jacques Fortin, planificateur, ainsi qu'un entrepreneur, ne pouvait attendre un mois, le temps qu'une cale sèche se libère.

« Nous avons regardé de quelle façon nous pourrions réparer le bateau directement sur l'eau. Avec l'aide de l'entrepreneur, nous avons établi un plan afin de pratiquer une incision sur le pont du bateau pour sortir le moteur, ajoute-t-il. Il s'agissait de travaux risqués puisque l'espace qu'on disposait pour sortir la pièce se comptait en millimètres. »

Au lieu de durer 60 jours, l'opération s'est donc déroulée en 21 jours. « Étant donné que c'était la première fois qu'un moteur de remorqueur était changé de cette façon, le projet aurait pu échouer. Sa réussite est attribuable au grand travail de collaboration entre toutes les parties impliquées », conclut M. Favre.

Sur la photo : Éric Favre, adjoint au chef de service et coordonnateur des opérations, et Jacques Fortin, superviseur à l'entretien des remorqueurs. Absent : Jean-Guy Coulombe, superviseur à l'entretien des remorqueurs.

LE COMITÉ CASE EMBELLIT L'ENTRÉE DE L'USINE ALMA

LE CONCEPT « UNE USINE DANS UN PARC » À L'ŒUVRE

LE COMITÉ D'AMÉNAGEMENT ET DE SUIVI ENVIRONNEMENTAL (CASE), QUI REGROUPE DES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA, DES CITOYENS AINSI QUE DES REPRÉSENTANTS DE LA VILLE D'ALMA ET DE DIVERS ORGANISMES, A RÉALISÉ UN AMÉNAGEMENT PAYSAGER À L'ENTRÉE DE L'USINE, À L'ANGLE DE LA RUE DES PINS OUEST ET DU CHEMIN DE LA DAM-EN-TERRÉ. UNE INITIATIVE QUI S'INSCRIT DANS LE CONCEPT « UNE USINE DANS UN PARC » INSTIGUÉ PAR LE COMITÉ.

Il y a 13 ans, le comité CASE a été créé pour la construction de l'aluminerie. Évoluant ensuite comme un comité de suivi environnemental, son mandat a été élargi, il y a trois ans, pour englober l'aménagement du territoire entourant l'usine.

« Il y a deux ans, nous avons construit une halte d'information touristique aux abords de la piste cyclable. La Ville s'est ensuite impliquée pour aménager un stationnement près de cette halte, relate Gilles Girard, conseiller municipal et président du comité. Cette année, le projet consiste à améliorer les accès autour de l'usine. »

Les représentants de la Ville d'Alma travaillent dans le but d'honorer leurs quatre fleurons et d'en obtenir un cinquième de la part de la Corporation des Fleurons du Québec. Cette reconnaissance est offerte aux municipalités qui améliorent leur environnement horticole et paysager dans le respect des principes de développement durable.

« Grâce à la collaboration des résidents et des citoyens corporatifs, nous sommes la seule municipalité de la région à avoir reçu quatre fleurons, souligne fièrement le maire d'Alma, Marc Asselin. Il faut dire que c'est dans la culture de Rio Tinto Alcan d'avoir de beaux parterres. C'est une compagnie qui a toujours été fière de son environnement. »

« Étant au cœur de la communauté, c'est normal pour nous de réaliser ce type d'initiative. De plus, nous nous trouvons dans un endroit stratégique où beaucoup de touristes circulent. C'est définitivement plus agréable pour eux d'emprunter une route bien aménagée comme celle-ci », ajoute le directeur de l'usine, Guy Gaudreault.

Selon François Harvey, résident du secteur et membre du comité depuis sa naissance, celui-ci permet de créer un lien entre l'usine et les citoyens.

« Encore aujourd'hui, on nous donne des informations pertinentes afin de comprendre ce qui se passe dans l'usine. Cette activité cadre parfaitement avec le souci de l'entreprise de diminuer sa trace environnementale et de prendre soin de son milieu. C'est la passion qui fait en sorte que notre comité est toujours aussi dynamique et impliqué », conclut-il.



Sur la photo : Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, Denis Verrette, directeur de l'urbanisme à la Ville d'Alma, Jacques Ouellet, chef de service SSE à l'Usine Alma, Michel Lavoie, directeur du Conseil de l'environnement d'Alma et de la Société d'horticulture, Michel Larouche, représentant du Comité d'embellissement d'Alma et de la Société d'horticulture, François Harvey, résident du secteur Melançon, Jacques Bélanger, technicien en environnement à l'Usine Alma, Virginie Brisson, directrice du Complexe touristique de la Dam-en-Terre, Gilles Girard, conseiller municipal et président du comité CASE ainsi que Marc Asselin, maire d'Alma.



Santé et mieux-être en action

► Votre ferme à la ville!

Cet été, la plupart des installations régionales mettent de l'avant le projet « Votre ferme à la ville! ». C'est en 2012 que l'Usine Grande-Baie initiait cette collaboration avec la ferme Solidar, une entreprise à but non lucratif prônant la production agricole biologique faite dans le respect de l'environnement. Une centaine d'employés ont fait l'achat, au printemps dernier, de paniers qu'ils recevront chaque semaine, de juillet à septembre, et qui seront livrés à proximité de la sortie de leur installation. Chaque panier contiendra de cinq à six légumes différents et une variété de fines herbes. Cette idée originale permettra aux employés et leur famille d'avoir accès à des légumes frais plus facilement pendant toute la saison!



Sur la photo, le kiosque de la Ferme Solidar à l'Usine Grande-Baie à l'été 2012.

► Atelier sur les desserts santé aux Technologies de l'information

Le 13 juin dernier, près d'une trentaine d'employés des Technologies de l'information ont participé à un atelier sur les desserts santé. Trois recettes de desserts contenant des légumes, tirées du livre « Desserts santé pour dents sucrées », ont été cuisinées par des membres du comité Santé et mieux-être afin que leurs collègues puissent les apprécier. Pour accompagner le tout, les employés ont pu goûter à quelques boissons végétales pouvant être consommées comme un substitut du lait de vache, une alternative intéressante pour contrer les problèmes liés au lactose.



Sur la photo, Johanne Lefrançois, Guylaine Bergeron et Édith Pedneault.

P R I X **BRAVO!****Santé, sécurité et environnement****APPROPRIATION DE LA PAUSE SSE ET DES PROTOCOLES**

Richard Guay (directeur), Claude Latulippe et Paul Gravel (chef de service Entretien).

RÉALISATION DE 100 % DES PAUSES SSE (À TOUS LEURS QUARTS)

Sylvain Racette, Richard Guay, Régis Pageau, Sylvain Simard (superviseur), Raphaël Bélanger, Neilson Rhainds, Sylvain Simard, Daniel Dionne, Jean-François Larouche, Marcel Tremblay (chef de service Électrolyse), Robert Girard, Emmanuel Carpentieri, Bertrand Ouellet, Mickaël Fafard et Réginald Girard. Absents : Frédéric Minier, Jonathan Lupien, Dave Archer, Marc-Antoine Simard, Fred Duez, Frédéric Gilbert, Frédéric Boily, Hélène Boulianne, Serge Tougas et Jean-Michel Gobeil.

Leadership**GRANDE IMPLICATION D'UN INSTRUCTEUR DE LA SOLUTION D'AFFAIRES**

Richard Guay, Daniel Larouche et Paul Gravel.

PRISE EN CHARGE DE LA RÉDACTION ET DE LA SIMPLIFICATION DES FISES (FICHES D'IDENTIFICATION DES SOURCES D'ÉNERGIE) DES ÉPURATEURS

Richard Guay, Jacques Dufour et Marcel Tremblay.

Innovation**MISE AU POINT D'UN MÉCANISME D'OUVERTURE AUTOMATISÉ DES GROS CREUSETS (AVEC DES TROUS DE 3 ¼ POUÇES)**

Rémi Bouchard, Bruno Vaillancourt, Martin Bilodeau, François Gravel, (Dynamic Concept), Maxime Dufour, Rémi Buteau, Christian Bernard, Carl Gagnon (chef de service Coulée) et Richard Guay. Absents : Gérald Simard (Usine Grande-Baie), Donald Girard et Jacques Bouchard.

Avis de décès**RATHÉ, Paul-Yvon**

Est décédé le 21 janvier 2013, à l'âge de 80 ans, Paul-Yvon Rathé de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Clément

Est décédé le 9 février 2013, à l'âge de 81 ans, Clément Simard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FORTIN, Valère

Est décédé le 16 mars 2013, à l'âge de 84 ans, Valère Fortin de Lac-Kénogami. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

ASSELIN, Régis

Est décédé le 27 mars 2013, à l'âge de 77 ans, Régis Asselin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MONOVAN, William

Est décédé le 28 mars 2013, à l'âge de 102 ans, William Monovan de Perth (Ontario). À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Clément

Est décédé le 30 mars 2013, à l'âge de 73 ans, Clément Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

VAN DAMME, John

Est décédé le 4 avril 2013, à l'âge de 89 ans, John Van Damme de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LATULIPPE, Jean-Paul

Est décédé le 8 avril 2013, à l'âge de 85 ans, Jean-Paul Latulippe de St-Fulgence. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LÉVESQUE, Benoît

Est décédé le 12 avril 2013, à l'âge de 78 ans, Benoît Lévesque de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ADAMS, René

Est décédé le 13 avril 2013, à l'âge de 64 ans, René Adams de Verchères. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Charles

Est décédé le 14 avril 2013, à l'âge de 86 ans, Charles Côté de Jonquière. 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, Gérard

Est décédé le 16 avril 2013, à l'âge de 90 ans, Gérard Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

LAROCQUE, Paul-Émile

Est décédé le 18 avril 2013, à l'âge de 85 ans, Paul-Émile Larocque de Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Gérard

Est décédé le 20 avril 2013, à l'âge de 78 ans, Gérard Lavoie 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.

ST-GELAIS, Philippe

Est décédé le 29 avril 2013, à l'âge de 96 ans, Philippe St-Gelais de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

CONTRIBUTION DE RIO TINTO ALCAN À L'ÉVÉNEMENT
« PÊCHE EN HERBE »

UNE ACTIVITÉ APPRÉCIÉE PAR LES JEUNES

POUR UNE TROISIÈME ANNÉE, LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES ONT CONTRIBUÉ À LA TENUE DE L'ÉVÉNEMENT « PÊCHE EN HERBE », ORGANISÉ LE 7 JUIN PAR LA ZONE D'INTERVENTION PRIORITAIRE (ZIP) SAGUENAY.

Cette activité, qui consiste à initier les jeunes de 9 à 12 ans au sport de la pêche, avait lieu aux abords de la Rivière Ha! Ha!, au site de la Pyramide de La Baie. Les jeunes avaient la chance de suivre des ateliers de formation sur l'habitat du poisson, les règles de sécurité, les techniques de pêche, etc.

Après avoir reçu leur propre canne à pêche, ils ont eu l'occasion de taquiner le poisson dans le cours d'eau qui avait préalablement été ensemencé. À chaque prise, les jeunes, visiblement enthousiastes, affichaient un grand sourire de fierté.

« En ce moment, la pêche n'est pas très populaire auprès des jeunes. Cette activité permet donc de les initier et d'assurer une relève, mentionne Ghislain Sylvain, directeur général de la ZIP Saguenay. On leur a d'ailleurs remis un permis de pêche valide jusqu'à 18 ans. »

Pour Rio Tinto Alcan, dont les installations se trouvent au cœur de l'arrondissement, participer à ce type d'événement est essentiel.

« Étant installés au milieu de la communauté, nous sommes en contact



Les jeunes avaient la chance de suivre des ateliers de formation sur l'habitat du poisson, les règles de sécurité et les techniques de pêche.



Sur la photo : Nathalie Mayrand, coordonnatrice Environnement et Hygiène industrielle, Mario Simard, chef de service Santé, sécurité et environnement et Amélioration des affaires, Julie Dufour, chef de service Ressources humaines, Nathalie Lessard, directrice, Bob Nadeau, bénévole, Richard Bouchard, chef de service Opérations, Rémi Aubin, de l'Accommodation des 21 et Ghislain Sylvain, directeur général de la ZIP Saguenay, accompagnés de trois enfants ayant participé à l'activité.

avec la ZIP Saguenay pour diverses raisons, comme nos interrelations avec les milieux naturels. Les membres de l'organisme nous fournissent également des renseignements pouvant nous aider à améliorer l'aspect visuel de nos installations. Il s'agit donc davantage d'une collaboration que d'une participation », conclut Mario Simard, chef de service Amélioration des affaires et Santé, sécurité et environnement aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

RÉPONSE « IDENTIFIEZ CETTE PERSONNE »

Il s'agit de Louise Latraverse. En plus de ses innombrables rôles, d'hier à aujourd'hui, elle deviendra directrice artistique du Théâtre de Quat'Sous de 1984 à 1986, publiera le récit de son voyage en Inde en 1995, « India, mon amour », et raflera deux prix Gémeaux pour des rôles à la télévision en 2007 et 2012. Récemment, elle est devenue collaboratrice pour la nouvelle application iPad La Presse +.

Source : biographie.radio-canada.ca/personnalites/louise-latraverse



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.