

Le Lingot

Rio Tinto Alcan

Numéro 10 | Novembre 2008
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean
65^e année

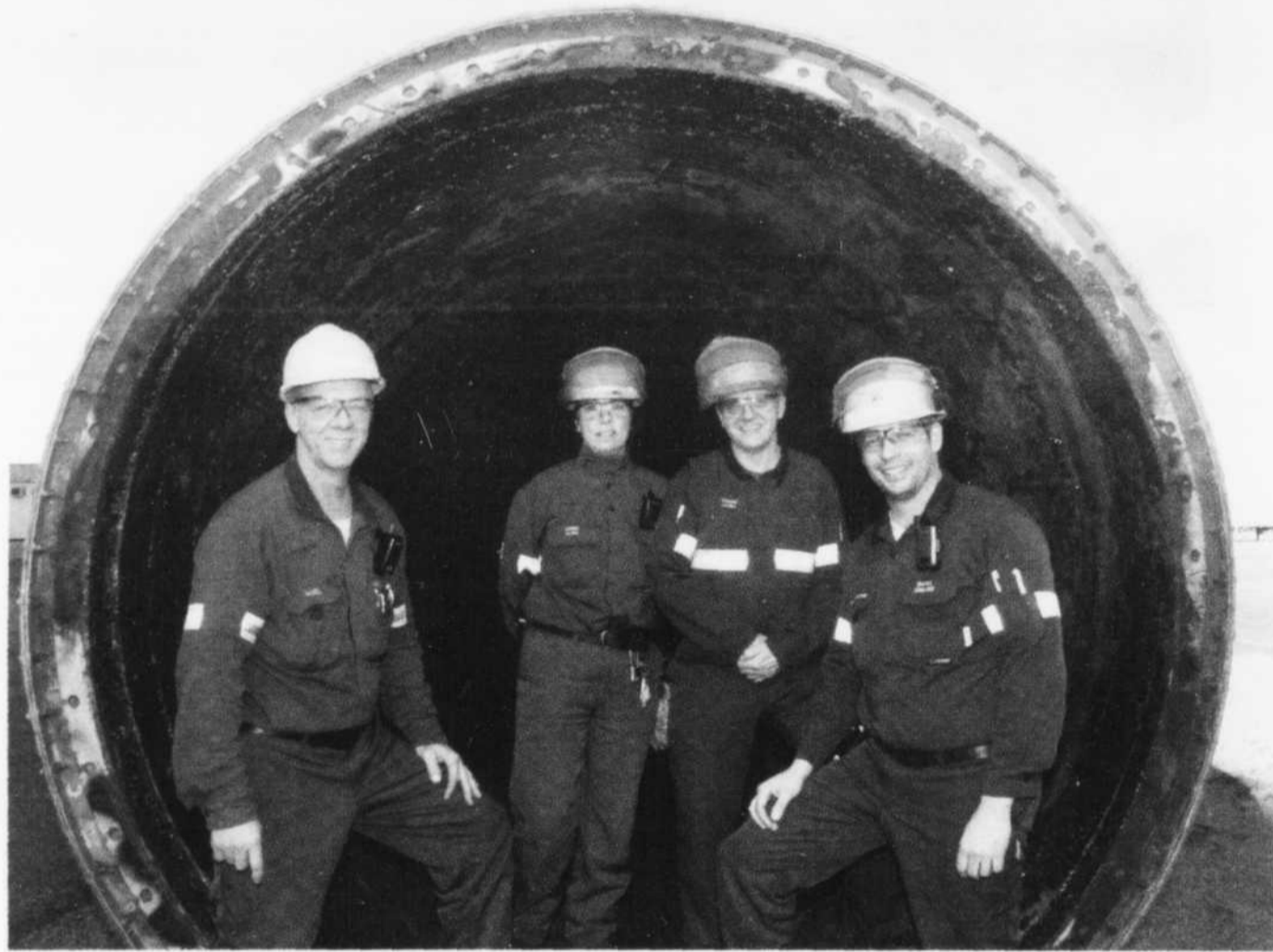
RIO TINTO ALCAN
Dominique Bouchard lance
un « code rouge en santé-sécurité » 02

USINE LATERRIÈRE
Le centre des capots
devient une référence 05

USINE GRANDE-BAIE
L'usine réalise un geste
important pour l'environnement 07

Changement d'une section de la cheminée
au Centre de traitement des fumées 04

Une opération délicate réalisée avec succès à l'usine Alma



Récipiendaire du prix
Lionel-Boulet 03

Ghyslain
Dubé reçoit
les grands
honneurs



Le Lingot
1655, rue Pivard C.P. 1370
Jouvenelle, Québec
G7S 4K9

ISS 0707-8013

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



Les résultats d'octobre et de novembre inquiètent

Dominique Bouchard lance un « code rouge en santé-sécurité »



Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, lance un « code rouge en santé-sécurité ».

En réponse à une récente détérioration des résultats des installations régionales en santé-sécurité, Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, lance un « code rouge en santé-sécurité », selon les termes du baromètre en sécurité. Par ce code rouge, M. Bouchard demande aux gestionnaires et aux employés de tout mettre en œuvre pour redresser la situation dans les plus brefs délais.

De janvier à septembre 2008, l'ensemble des installations de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean a connu une excellente performance en santé-sécurité et une amélioration marquée des résultats par rapport à 2007.

C'est grâce à tout le bon travail qui a été réalisé dans les usines, entre autres à la participation de tous dans les appels à l'action et le respect de la conformité aux bonnes pratiques, que cette bonne performance a été possible.

Toutefois, en octobre et novembre, la tendance s'est inversée et on a enregistré un nombre alarmant d'accidents et d'incidents dans la plupart des installations. Les blessures aux mains sont particulièrement fréquentes. « Par ce code rouge, je vous demande à tous de mettre tout en œuvre pour exercer un meilleur contrôle sur les risques présents dans votre environnement de travail. Il faut que tous prennent le temps d'analyser les risques avant d'agir. Assurez-vous de demeurer concentré sur votre travail, garder les yeux sur la tâche à accomplir, et demeurer loin du risque en dehors de la ligne de feu », explique Dominique Bouchard. « Je suis convaincu que si nous nous y mettons tous, nous reprendrons notre route vers notre objectif de « zéro blessure », car au-delà des statistiques et des résultats, il est inacceptable que nos employés se blessent », termine-t-il.

Jacynthe Côté visite quelques installations régionales

Les 4 et 5 novembre derniers, Jacynthe Côté, présidente et chef de la direction, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, était de passage dans la région et a profité de l'occasion pour visiter quelques installations. Elle s'est d'abord rendue au chantier de l'Usine pilote AP50 Jonquièrre afin de constater l'avancement des travaux. Elle a également visité l'Usine pilote de traitement de la brasque, l'usine Grande-Baie ainsi que l'usine Dubuc. Elle a d'ailleurs félicité les employés de l'usine Dubuc pour l'atteinte d'un défi de taille soit, neuf ans sans accident avec perte de temps.



PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Une aide précieuse pour traverser les épreuves

Il n'est pas toujours facile de faire un retour au travail après avoir traversé de grosses épreuves. Que vous ayez vécu un deuil, un accident, une grave maladie ou encore un épisode dépressif, votre conseiller du Programme d'aide aux employés peut vous accompagner durant cette période de transition importante. Il peut vous écouter et vous épauler dans ces moments où vous vous sentez plus fragile. N'hésitez pas à demander un coup de main.

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



Il y a 65 ans...

65

Arvida comptera 500 maisons de guerre dans quelques mois

Pour faire face au problème posé par le grand nombre d'ouvriers des usines de guerre sans maison, le gouvernement fédéral créait, il y a deux ans, la commission des Logements en Temps de Guerre. (...)

Le district du Saguenay, pour répondre à l'expansion extraordinaire de l'usine d'Arvida, bénéficia de ce plan. On compte actuellement dans la région 400 maisons de guerre, 200 à Arvida, 100 à Chicoutimi et 100 à Jonquièrre. On calcule pouvoir compléter 300 autres maisons de guerre dans la ville d'Arvida.

Ces maisons, genre cottage, éclairées de chaque côté, sont coquettes et arborent des peintures aux couleurs claires. Elles comptent six ou quatre pièces.



Bonne journée à Bruno Giroux, opérateur à l'usine Dubuc ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Un chercheur émérite récipiendaire du prix Lionel-Boulet

Ghyslain Dubé reçoit les grands honneurs

Le 19 novembre dernier, Ghyslain Dubé, conseiller scientifique principal au Centre de recherche et de développement Arvida, a reçu le prix Lionel-Boulet lors de la cérémonie de remise des Prix du Québec, qui a eu lieu à l'Assemblée nationale. Il s'agit de la plus haute distinction décernée par le gouvernement du Québec dans le domaine de la recherche et du développement en milieu industriel. Ce prix très prestigieux lui a été remis par Raymond Bachand, ministre du Développement économique, de l'Innovation et de l'Exportation.

Le chimiste Ghyslain Dubé est chercheur et conseiller scientifique au Centre de recherche et de développement Arvida depuis plus de 30 ans. Il a acquis une grande renommée grâce à ses recherches en métallurgie de l'aluminium.

Un chercheur émérite

Considéré comme un précurseur et un visionnaire dans le domaine de la production et du traitement de l'aluminium en fusion, Ghyslain Dubé et son équipe ont développé des procédés et des équipements industriels novateurs qui ont eu des répercussions importantes pour le Québec. Au total, plus de 30 familles de brevets sont issues des travaux de son équipe de recherche.

Parmi les innovations technologiques du lauréat, il faut souligner le procédé de traitement de l'aluminium en creuset qui permet d'épurer le métal de façon durable. Ces technologies sont devenues des standards dans l'industrie et sont utilisées par les plus grands producteurs d'aluminium à travers le monde.

Son équipe a également mis au point un nouveau procédé de traitement des écumes par plasma. «C'est un procédé unique et avant-gardiste qui est appelé à s'étendre partout dans le monde. C'est une innovation durable qui est excellente pour l'environnement et qui permet le recyclage des résidus», explique Ghyslain Dubé.

Un prix important

Le chercheur est très fier de recevoir cet honneur. «Je suis effectivement très heureux et honoré de recevoir le prix Lionel-Boulet, mais je tiens à préciser que ce n'est pas seulement le travail d'une personne que ce prix vient récompenser, mais plutôt la réalisation de plusieurs équipes du Centre de recherche et de développement Arvida», dit-il. Il ajoute qu'il admire énormément les gens qui ont remporté ce prix au cours des dernières années et que c'est très spécial de se retrouver à leurs côtés. «Ce prix est souvent attribué à de grands chercheurs universitaires. Certains ont même été mes professeurs. Recevoir ce prix signifie beaucoup pour moi, mais aussi pour le Centre de recherche et de développement Arvida. C'est une reconnaissance pour la qualité des travaux qui y sont effectués», souligne M. Dubé.

En conclusion, le chercheur a accepté de livrer le secret de son succès. «C'est la règle des trois R : Rêver, Réaliser et Recommencer. Dans la vie, il faut être capable de rêver, d'imaginer des choses qui n'existent pas et de repousser ses paradigmes. Ensuite, il faut avoir l'audace de les réaliser et traverser tous les obstacles. Une fois cela accompli, il faut avoir le courage de recommencer», confie-t-il. Le récipiendaire du prix Lionel-Boulet a observé cette règle tout au long de sa carrière et c'est ce qui l'a mené jusqu'au sommet.

Ghyslain Dubé, conseiller scientifique principal au Centre de recherche et de développement Arvida et récipiendaire du Prix Lionel-Boulet, Jean-Pierre Martin, directeur au Centre des technologies de l'aluminium et Dominic Bouchard, scientifique de recherche au Centre des technologies de l'aluminium, analysent les possibilités d'amélioration des pièces moulées.



Recherche et développement dans le domaine de l'aluminium

Le Centre de recherche et de développement Arvida est un allié essentiel

Ghyslain Dubé, conseiller scientifique principal au Centre de recherche et de développement Arvida et récipiendaire du prix Lionel-Boulet, assure que sans le soutien du Centre de recherche et de développement Arvida, rien de tout cela n'aurait été possible.

Pour les chercheurs, le Centre de recherche et de développement Arvida est un moteur de recherche important. «Cette organisation a permis le développement de plusieurs innovations qui aujourd'hui rayonnent partout dans le monde. C'est un levier essentiel à la recherche qui nous permet d'avoir des équipes multidisciplinaires. Sans l'appui du centre, il aurait été beaucoup plus difficile de réaliser toutes ces innovations», souligne Ghyslain Dubé.

Pour sa part, François Tremblay, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida, est très fier qu'un des scientifiques du centre remporte ce prestigieux prix. «Cela contribue à faire rayonner les succès du Centre de recherche et de développement Arvida et rappelle l'importance de la recherche et du développement au sein Rio Tinto Alcan», affirme M. Tremblay. Il conclut en soulignant qu'en plus d'être un chercheur émérite reconnu à travers le monde, Ghyslain Dubé est une source d'inspiration pour les jeunes chercheurs et qu'il a un impact important sur les programmes de recherche.

Le prix Lionel-Boulet

Lionel Boulet (1919-1996) fut à l'origine de l'Institut de recherche en électricité du Québec (IREQ). Le prix qui porte son nom honore les personnalités qui se sont illustrées par leurs activités de recherche et de développement en milieu industriel.

EN UNE - Ghyslain Dubé, conseiller scientifique principal au Centre de recherche et de développement Arvida, reçoit le prix Lionel-Boulet des mains de Raymond Bachand, ministre du Développement économique, de l'Innovation et de l'Exportation.

Changement d'une section de la cheminée au Centre de traitement des fumées

Une opération délicate réalisée avec succès

À l'usine Alma, une équipe d'employés a mené à bien une opération très délicate qui avait pour objectif de changer une conduite de 60 pieds de la cheminée au Centre de traitement des fumées. À plus de 225 pieds d'altitude, la tâche n'avait rien de facile et tous ont dû faire preuve de beaucoup d'ingéniosité et de savoir-faire pour exécuter les travaux en toute sécurité.

Lorsqu'ils ont constaté que la cheminée de l'usine Alma ne fonctionnait pas de manière optimale, un groupe d'employés a investigué sur les causes de ce manquement. L'impact sur les fours était perceptible et tous se questionnaient sur le manque de débit de la cheminée. Marc Fortin, superviseur au four, explique que des mesures ont alors été prises afin de déterminer avec précision quelle partie de la cheminée était en cause. Des hommes-araignées d'une firme externe sont entrés à l'intérieur de la cheminée pour évaluer la situation.

Une planification de grande importance

Rapidement, les spécialistes ont constaté que la cheminée qui fait près de 6 pieds de diamètre était encombrée de résidus dans sa partie la plus étroite. «Il ne restait plus qu'un espace de 20 pouces de diamètre pour laisser passer la fumée», précise Dany Simard, chargé de projet. Hélène Boivin, technicienne au réfractaire, précise qu'ils ont alors pris la décision de nettoyer la cheminée. «Nous voulions la nettoyer, mais en raison des contraintes thermiques et de la difficulté d'accès, nous avons dû revoir nos plans et changer complètement la partie obstruée», raconte-t-elle.

Dany Simard souligne que le service ingénierie a dû travailler très fort pour réaliser cette opération très difficile. En un mois, les ingénieurs et les techniciens ont réalisé la conception de la nouvelle section. «Le plus important a été de bien se préparer, car nous ne disposions que de 24 heures pour arrêter la production, enlever la vieille partie, poser la nouvelle et tout redémarrer», soutient M. Fortin.

Une opération réalisée avec succès

Avec ses 60 pieds, la nouvelle partie de la cheminée était très difficile à manipuler. Trois énormes grues ont été nécessaires pour enlever la vieille section obstruée et la remplacer par la nouvelle partie. «L'opération était très délicate. C'était un travail en hauteur et nous étions dépendants de la température. Pendant la nuit, le vent s'est même levé et nous a donné quelques sueurs. Par contre, comme nous étions bien préparés, l'opération

Voici l'équipe à la tête du projet : Hélène Boivin, technicienne au réfractaire, Marc Fortin, superviseur au four, Sylvain Pedneault, chargé de projet et Dany Simard, chargé de projet. Absents : Tony Houde, technicien de procédé, Fabienne Gazanion, ingénieure de procédés, Marco Tremblay, opérateur et Normand Maltais, formateur.



Rio Tinto Alcan

La crise économique mondiale

Deux spécialistes font le point

Plus de 200 employés cadres des usines Laterrière et Arvida se sont réunis à l'Hôtel Le Montagnais pour assister à deux conférences portant sur la crise financière et économique actuelle et son impact sur l'industrie de l'aluminium.

Le 20 novembre dernier, plus de 200 employés cadres des usines Laterrière et Arvida se sont réunis à l'Hôtel Le Montagnais pour assister à deux conférences portant sur la crise financière et économique actuelle et son impact sur l'industrie de l'aluminium. Carmine Nappi, vice-président, analyse de l'industrie. Rio Tinto et Vincent Morin, enseignant en sciences économiques à l'Université du Québec à Chicoutimi, ont brossé un portrait de la situation.

«C'est en réponse à des interrogations des employés de ces deux usines que cette rencontre d'information a été organisée. En plus de questionnements sur leur situation financière personnelle, les employés avaient beaucoup d'intérêt pour l'impact de la crise sur l'industrie de l'aluminium et des autres métaux, expliquent Claude Gagné et Mario Foucault, respectivement directeur des usines Laterrière et Arvida.



Puisque les employés cadres des deux usines avaient le même intérêt, les directeurs ont profité de l'occasion pour les réunir et faire d'une pierre deux coups.

Les effets de la crise

Sur la base d'une grande quantité d'information présentée sous forme de graphiques, Carmine Nappi a décrit avec brio, comme à son habitude, l'évolution de l'industrie de l'aluminium. Il a aussi mis en relation les grandes tendances du marché et la période de fluctuation actuelle. Il a également décrit l'impact de la crise sur le prix du métal, sur les inventaires, sur l'offre et la demande et il y est allé de quelques pronostics.

Bien comprendre la crise économique

Pour sa part, Vincent Morin a expliqué les causes et les effets de la crise économique. «La surconsommation, le prix élevé des maisons, les banques agressives qui ont fait des prêts risqués et la flambée des prix du pétrole sont à l'origine de la crise», estime M. Morin. Il a décrit les principaux effets de la crise sur les entreprises et sur les particuliers.

Une rencontre fort intéressante qui a permis de mieux comprendre le contexte actuel.

EN UNE - Marc Fortin, Hélène Boivin, Sylvain Pedneault et Dany Simard posent devant la vieille cheminée.

s'est déroulée avec succès», s'exclame Marc Fortin. La collaboration des électrotechniciens, des mécaniciens, des opérateurs ainsi que de la direction a été très importante.

Sylvain Pedneault, chargé de projet, indique que le débit de la cheminée a connu une hausse de 50 % et que tout s'est fait dans les délais. Tous sont très fiers du travail accompli : c'était un travail délicat qui s'est déroulé sans aucun incident et qui a apporté des résultats significatifs.



La nouvelle section de la cheminée installée avec succès.

Des employés qui ont de la suite dans les idées

Le centre d'entretien des capots de cuves de l'usine Laterrière devient une référence

Au cours des derniers mois, l'usine Laterrière est devenue la référence chez Rio Tinto Alcan en ce qui concerne l'entretien et le suivi des couvercles des cuves communément appelés les capots. Une reconnaissance importante qui est le résultat de plusieurs années d'implication et d'innovation des employés du centre des capots.

Jacques Lavoie et Guy Gagnon, les deux opérateurs du centre des capots, sont très fiers du travail accompli au cours des huit dernières années. En tout, ils ont réalisé une cinquantaine d'innovations qui ont grandement contribué à améliorer les performances environnementales de l'usine et qui ont surtout rendu le travail des opérateurs des salles de cuves plus sécuritaire. « Nous avons travaillé tous les aspects du capot. En plus d'améliorer l'efficacité du couvercle, nous avons réduit de 25 % son poids et prolongé sa durée de vie », raconte Jacques Lavoie, préposé à l'entretien des capots.

Un travail de longue haleine

Pour devenir la référence dans le milieu, l'équipe du centre des capots a dû travailler très fort. Lors de l'ouverture du centre des capots en 2000, trois équipes ont été formées et ont inspecté les 11 232 capots de cuves. « Nous avons eu une très belle collaboration avec les opérateurs des salles de cuves. Ils ont émis des commentaires et fait des suggestions qui ont été très appréciées », raconte M. Lavoie. Au total, plus de 50 % des capots ont dû être réparés. La tâche était colossale, mais les employés étaient très motivés. Ils ont apporté des améliorations et aujourd'hui, tous les capots sont plus efficaces.

Des innovations qui rapportent

Depuis qu'ils ont été affectés au centre des capots, Jacques Lavoie et Guy Gagnon ont donné naissance à trois générations de capots. « Lorsque nous sommes arrivés, nous travaillions avec des capots inclinés de 60 degrés au bas qui pesaient 38 livres. La manipulation n'était pas facile et leur efficacité n'était pas optimisée. Nous avons alors retravaillé les capots et innové dans la majorité de ses composantes », souligne M. Gagnon. Ils ont ensuite changé la matière première des capots et percé les côtés pour alléger le couvercle. La cornière latérale a été allongée et le bas a été modifié pour donner plus de force et rendre les couvercles plus efficaces. Au terme de ces opérations, la nouvelle génération de capots a perdu 25 % de son poids et a accru de 60 % son efficacité.

Des gains importants

De plus, en apportant ces modifications, les employés du centre de capots ont réduit les bris de plus de 60 %. Avant, les capots devaient être réparés tous les deux mois. Maintenant, ils peuvent facilement passer 5 ans sans être réparés. Cependant, c'est le gain environnemental qui rend les employés les plus fiers. En modifiant de cette manière les capots, la captation des gaz et des poussières est maintenant optimale. André Lacasse, superviseur à l'usine Laterrière, est très impressionné par l'ingéniosité et la passion qui habite ces deux hommes.

« Je suis vraiment très fier d'eux. Ils ont fait des gains majeurs pour l'environnement et tous les objectifs ont été dépassés. Malgré l'augmentation de l'ampérage et la hausse de productivité, nos résultats environnementaux s'améliorent et c'est grâce à des innovations comme celles-ci », conclut M. Lacasse.



André Lacasse, superviseur à l'usine Laterrière, Serge Tremblay, opérateur salle de cuves, Guy Gagnon, opérateur du centre des capots et Jacques Lavoie, opérateur responsable du centre des capots montrent les améliorations apportées.

Jacques Lavoie et Guy Gagnon, les deux opérateurs du centre des capots, sont très fiers du travail accompli au cours des huit dernières années. En tout, ils ont réalisé une cinquantaine d'innovations.



Nominations

USINE ARVIDA



Sylvain Bouchard
Surveillant principal au
Centre des produits cathodiques
et calcination du coke



David Gignac
Ingénieur en entretien

USINE GRANDE-BAIE



Dominique
Villeneuve
Surintendante,
Amélioration
des affaires et
planification



Julie Duhaime
Surintendante au
Centre des produits
anodiques



Philippe Thibeault
Surintendant,
Santé, sécurité
et environnement

Conception d'une nouvelle tourelle pour les changeurs d'anodes du centre d'électrolyse ouest

Des employés ingénieurs font toute la différence

À l'usine Arvida, un groupe d'employés fort ingénieux a revu la conception de la tourelle des véhicules utilisés pour faire le changement des anodes au centre d'électrolyse ouest. La nouvelle tourelle est maintenant plus résistante et plus polyvalente, mais surtout elle est beaucoup plus fiable.

Près d'un an de travail a été nécessaire pour concevoir la nouvelle tourelle. «Nous voulions améliorer le concept des tourelles sur les chargeurs d'anodes afin de les rendre plus fiables. Nous possédons une dizaine de ces véhicules et pour chaque heure d'utilisation, presque une heure de réparation était nécessaire. Compte tenu de leur âge et de leur état, la situation était critique et c'est pourquoi le groupe a traité ce dossier rapidement», raconte Dany Simard, chargé de projet.

Une nouvelle conception s'imposait

Le mandat de l'équipe était d'améliorer la fiabilité des tourelles et de les rendre plus polyvalents afin que les changeurs d'anodes puissent être utilisés dans toutes les salles de cuves. La tâche n'a pas été facile, mais tous ont collaboré activement. Un exercice de fiabilité a été réalisé par Rémi Saucier afin de s'assurer que le nouveau concept de la tourelle soit plus fiable et efficace. Ensuite, des analyses plus poussées ont permis de prévoir l'usure prématurée des pièces. Une fois cela réalisé, l'équipe est passée à l'étape suivante.

La conception de la nouvelle tourelle a alors été confiée à une firme régionale. « Nous voulions collaborer avec une firme locale pour éviter les délais et avoir accès à une expertise rapidement », précise Robin Boissonneault, technicien planificateur. L'entreprise responsable de la conception a mis au point un prototype qui a ensuite fait l'objet d'une validation auprès des opérateurs. Actuellement, le groupe s'affaire à réaliser quelques ajustements sur le prototype avant de procéder au remplacement de 4 tourelles pour 2009.



Robin Boissonneault, technicien planificateur, Robert Girard, opérateur, Francois Boivin, superviseur centre électrolyse ouest, Rémi Saucier, fiabiliste, Serge Larouche, mécanicien, Yvan Dufour, superviseur à la nouvelle génération d'équipement, Rémi Riverin, formateur, Dany Simard, chargé de projet. Absents : Alain Simard, surveillant principal entretien, René Gariépy, surveillant principal centre électrolyse ouest à ce moment et Ghislain Martel, superviseur centre électrolyse ouest.

Un changement qui rapporte

Tous sont très heureux des résultats obtenus. «Notre objectif est atteint et même dépassé. En plus d'augmenter la fiabilité du véhicule, nous avons apporté des modifications structurelles et électroniques», souligne M. Boissonneault. Selon M. Simard, plusieurs facteurs ont contribué à faire de ce projet un succès, mais la participation active des employés du centre d'électrolyse ouest et de l'entretien a été un élément déterminant.

« Les gens ont apporté des propositions et des commentaires qui ont grandement contribué au succès de l'opération », estime-t-il. Bien qu'il reste encore quelques retouches et validations à faire sur le véhicule, tous s'entendent pour dire que c'est une grande amélioration apportée à ce véhicule qui est maintenant très adapté à la tâche.



Gens d'action



L'usine Grande-Baie participe à la Journée nationale du sport

Le 8 octobre dernier, les employés de l'usine Grande-Baie étaient invités à participer à une marche pour souligner la Journée nationale du sport, une campagne provinciale qui encourageait les employeurs et employés à bouger. Sur la photo, un groupe de 31 marcheurs et marcheuses ont profité d'une belle journée ensoleillée pour faire une marche dans le sentier près de l'usine. Un sac à lunch était offert aux participants par le Comité Mieux-Être de l'usine, permettant ainsi aux gens de prendre un repas santé avant le retour au travail.

Usine pilote pour l'implantation du projet de valorisation des résidus

L'usine Grande-Baie réalise un geste important pour l'environnement



Voici l'équipe à la tête du projet : Marc Savard, Michel Milliard, Jean-Pierre Roy, Carol Arguin, Gilles Dufour et Guylaine Munger.

Sur la photo, nous apercevons Alain Girard, mécanicien d'entretien, qui effectue le tri des résidus à la source pour faciliter le recyclage.

L'usine Grande-Baie a été l'usine pilote pour le vaste projet de valorisation des résidus qui est déployé dans toutes les usines du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Le projet à valeur environnementale et sociale implanté dans le secteur du garage et de l'entretien a immédiatement conquis tous les employés et a connu beaucoup de succès.

L'objectif du projet était d'atteindre une conformité de 80 % sur la disposition des principaux déchets industriels. Métal, bois, béton, papier, écume et rebuts contaminés sont désormais triés et récupérés, ce qui entraîne une réduction des rebuts envoyés au Site de disposition des déchets industriels de l'ordre de 10% et une certitude que l'objectif de 0 déchet est à portée de main d'ici quelques années.

À l'usine Grande-Baie, une tournée a d'abord été effectuée pour vérifier les besoins et comprendre les exigences des gens dans le domaine de la récupération. Le projet a connu un accueil inattendu.

« Tout le monde était content et les employés en demandaient même plus. Ils nous ont incités à aller encore plus loin et recycler des objets auxquels nous n'avions pas pensé », raconte Jean-Pierre Roy, ceinture noire.

Récupérer le plus possible

Marc Savard, membre du comité responsable du projet, explique que les employés étaient emballés par le projet. « Ils nous ont dit qu'ils étaient prêts à embarquer, mais qu'ils ne voulaient pas faire les choses à moitié. Si nous voulions récupérer, nous devions récupérer tout ce qui est recyclable », explique-t-il. C'est pourquoi des démarches ont été entreprises pour s'assurer que tous les produits ayant une valeur de récupération pourraient être recyclés.

De plus, afin que tous les employés participent activement et effectuent le tri des résidus à la source pour faciliter le recyclage, une enquête a été réalisée afin de cerner les besoins réels des gens. Plusieurs points importants sont ressortis. « Nous avons mis en place des bennes spécialement conçues pour la récupération et clairement identifiées avec des couleurs. Ensuite, nous avons facilité l'accessibilité et la disponibilité des bennes en les installant dans des endroits stratégiques de l'usine. Finalement, nous avons informé les employés sur la manière adéquate de récupérer et sur ce qui pouvait l'être », souligne M. Roy.

Un projet très attendu

Marc Savard souligne que les commentaires des employés étaient excellents. « Ils nous ont dit : enfin, c'était le temps! Cela résume bien l'acceptation du projet », s'exclame M. Savard. Le projet qui a d'abord été implanté dans le secteur du garage et de l'entretien devrait rapidement prendre de l'expansion et s'étendre à toute l'usine. Les gens sont impatients de voir arriver les bennes de récupération et de réaliser le tri à la source. Un geste important pour l'environnement, mais aussi pour les générations futures. Le projet devrait être complété pour la fin de l'année 2008.



Réduction significative des pertes d'opportunités de production causées par des pannes

Les efforts déployés par l'équipe de fiabilité rapportent gros

À l'usine Vaudreuil, les efforts déployés par l'équipe de fiabilité ont permis une réduction significative des pertes d'opportunités de production de l'ordre de 45 % par rapport à 2007. Ce résultat représente un gain important dans le contexte actuel où l'usine Vaudreuil désire augmenter sa production et réduire ses coûts pour demeurer compétitive.

Depuis maintenant 4 ans, l'équipe fiabilité de l'usine Vaudreuil met tout en œuvre pour enrayer chaque problème de manière définitive. Dès qu'une panne importante se produit, elle analyse et tente de connaître les causes fondamentales afin de générer les actions d'amélioration pour que cela ne se reproduise plus. Pour cette équipe, il ne fait aucun doute qu'il est très important d'investiguer et de régler les problèmes à la source.

Pierre-André Dubé, ingénieur fiabiliste, précise que des pertes d'opportunités de production importantes sont associées aux arrêts d'équipement causés par des pannes. « Cette année, nous avons obtenu des résultats significatifs. Nous avons amélioré la fiabilité des équipements et nous avons ainsi évité des pertes de plus d'un million de dollars. L'implication, la rigueur et la collaboration dont font preuve tous les intervenants de ce processus sont, sans aucun doute, la clé de ce succès. Enfin, nous sommes convaincus que nous irons encore plus loin grâce au déploiement des initiatives IPT et Lean à l'usine Vaudreuil », souligne M. Dubé.

Un succès planifié

Pour atteindre de tels résultats, l'équipe de fiabilité a dû mettre au point un processus d'analyse des pannes bien adapté aux besoins de l'usine Vaudreuil. « Nous avons clairement défini les responsabilités de chaque



Voici l'équipe fiabilité, assis : Guy Caron, Jonathan Tremblay-Grenon, Carl Fortin et Réjean Saulnier. Debout : François Villeneuve, Louis Prévost, Gilbert Bouchard, Éric Simard, Pierre-André Dubé, Jean Mimeault et Dany Bonneau. Absentes : Judith Pellerin et Catherine Poulin.

intervenant. Ensuite, nous avons établi les critères qui déterminent quelles sont les pannes qui nécessitent une analyse approfondie. De plus, nous avons fixé un délai maximal pour compléter les analyses. Finalement, au terme de chaque analyse, l'équipe de fiabilité diffuse les résultats aux gestionnaires du secteur», explique M. Dubé.

Une collaboration essentielle

La collaboration et l'implication des gens de l'usine sont parmi les éléments les plus importants de ce succès. « Les opérateurs et les employés responsables de l'entretien sont ceux qui connaissent le mieux les équipements. Ils jouent

un rôle primordial en identifiant rapidement les vrais problèmes. Leur collaboration est essentielle », assure le fiabiliste.

Pour sa part, Alain Guilbert, surveillant principal optimisation du procédé, estime que l'apport de l'équipe de fiabilité est indispensable. « L'usine Vaudreuil désire constamment augmenter sa performance. Nous devons limiter le plus possible le nombre de pannes ainsi que leurs conséquences sur la production. Nous sommes très heureux des résultats obtenus et du support technique fourni par l'équipe de fiabilité », conclut-il.

Chantal Petitclerc quintuple médaillée aux Jeux de Pékin

Le travail et la persévérance l'ont menée au sommet

Les 17, 18 et 19 novembre derniers, la quintuple médaillée des Jeux paralympiques de Pékin, Chantal Petitclerc, était de passage dans la région pour rencontrer les employés de Rio Tinto Alcan, les gens de la communauté de même que plusieurs groupes de jeunes. Elle a profité de sa visite pour raconter son périple olympique et parler des facteurs de son succès. Par son histoire personnelle, elle a fait valoir la nécessité de se fixer des objectifs ambitieux, de voir loin... et de rêver. L'athlète, très généreuse de sa personne et de son temps, a fait vivre beaucoup d'émotion à ses divers auditoires.



Migration du logiciel de messagerie Lotus Notes vers Microsoft Outlook

Un changement important pour une plateforme de communication unique



Depuis quelques mois déjà, une vaste opération est en cours pour unifier les systèmes de messagerie de Rio Tinto en effectuant le passage du logiciel de messagerie Lotus Notes vers Microsoft Outlook. Ce projet a pour objectif d'obtenir une plateforme de communication plus intégrée et devrait être complété vers la fin avril 2009. Une fois le projet terminé, le nouvel environnement de messagerie sera utilisé par 45 000 employés Rio Tinto dans le monde.

Pour mener à bien ce projet dans les usines de la région, une équipe de projet regroupant une quinzaine de personnes internes et de CGI a été mise sur pied. Josée Lachance, chargée de projet, systèmes et technologie de l'information, explique que l'équipe du projet réalisera la transition pour chaque établissement. « Bien du travail de préparation a déjà été effectué par l'équipe infrastructure de Rio Tinto en collaboration avec IBM. Pour l'Amérique du Nord, cela touche plus de 8000 personnes. Tout au long du processus de migration de leur boîte de courriels, nous allons communiquer avec les utilisateurs par courriel afin qu'ils puissent suivre les procédures. Tous les usagers sont donc invités à vérifier souvent leur messagerie afin d'être au fait des changements et d'être en mesure de respecter les consignes », précise-t-elle.

Les principaux changements

Josée Lachance souligne qu'après la migration de leur boîte de courriels, les usagers ne pourront recevoir et envoyer de nouveaux courriels qu'à partir de leur boîte Microsoft Outlook. De plus, pour les boîtes de courriels de plus de 400 Mb, seuls les courriels de moins de 90 jours migreront vers Microsoft Outlook. Cependant, les courriels qui ne seront pas transférés dans Outlook demeureront dans Lotus Notes. Les gens pourront donc accéder à leurs archives via Lotus Notes.

Madame Lachance tient à préciser que les 1800 bases de données et applications Lotus Notes demeureront inchangées. « Nous travaillerons avec les propriétaires de ces bases et applications pour déterminer les projets de remplacement. Pour le moment, ces applications sont toujours en fonction », assure-t-elle.

Séances d'information

Les efforts de migration seront coordonnés dans toutes les installations. Josée Lachance précise que diverses méthodes permettant d'en connaître davantage sur Outlook seront offertes aux utilisateurs. « Il y aura des séances d'information dirigées par un instructeur, des séances sur le Web ainsi que des documents de formation disponibles. Lors des séances d'information, nous expliquerons la différence entre Lotus Notes et Microsoft Outlook », informe M^{me} Lachance.

Une fois la migration vers Microsoft Outlook effectuée, l'utilisateur aura accès à :

- ses courriels, soit 400 Mb ou les 90 derniers jours si la boîte avait plus de 400 Mb
- ses informations sur ses contacts personnels
- ses tâches et son calendrier (agenda)

Après la migration, Lotus Notes pourra être utilisé pour consulter :

- les courriels archivés
- les applications et les bases de données Lotus Notes

Pour mener à bien ce projet, une équipe a été mise sur pied.

Debout : Jean-Denis Tremblay, Alain Bouchard, Jean-François Harvey, Sam Ghali, Patrice Harvey, Sean Sterner et Renato Granitto. Assis : Manon Rodrigue, Josée Lachance et Yvan Côté. Absents : Shoukri Sedrak et Sylvain Rioux.

Communiqués

RIO TINTO ALCAN

Rio Tinto Alcan commanditaire du service de vélos libre-service à Montréal

Rio Tinto Alcan sera le commanditaire en titre du nouveau service de location de vélos en libre-service BIXI de Montréal. L'entreprise contribuera au financement du projet et fournira de l'aluminium pour la construction des vélos. Le service sera offert au public à compter du mois avril 2009. Pas moins de 2 400 vélos seront disponibles dans un réseau de 300 stations réparties dans la ville. (28 octobre 2008)

RIO TINTO ALCAN – PRODUITS USINÉS

Emballages Alcan pose la première pierre de sa nouvelle usine en République tchèque

Emballages Alcan a célébré la pose de la première pierre de sa nouvelle usine d'emballages flexibles à la pointe de la technologie à Nový Bydžov, en République tchèque. Le projet est évalué à 27 millions de dollars US. L'usine, qui se consacrera à la production et à l'impression par rotogravure d'emballages flexibles de haute qualité, devrait entrer en exploitation en 2009. (1^{er} octobre 2008)

Achat d'une usine d'emballages pharmaceutiques flexibles en Inde

Alcan Emballages pharmaceutiques a fait l'acquisition de l'usine d'emballages flexibles Chakan d'Associated Capsules Private Limited, en Inde. L'achat de cette usine élargit à la fois la présence géographique et stratégique d'Emballages Alcan sur le marché pharmaceutique indien, qui se classe actuellement au 14^e rang mondial et est appelé à tripler au cours des dix prochaines années. (6 octobre 2008)

Ilene Gordon parmi les 50 dirigeantes les plus importantes dans le monde selon le magazine Fortune

Pour la deuxième année consécutive, Ilene S. Gordon, présidente et chef de la direction, Emballages Alcan, et membre du comité exécutif de Rio Tinto Alcan, figure sur la liste « International Power 50 » du magazine Fortune, qui regroupe les dirigeantes les plus importantes dans le monde des affaires international. (8 octobre 2008)

La population démontre beaucoup d'intérêt

La direction du projet AP50 Jonquière tient deux rencontres publiques

Les 11 et 13 novembre derniers, la direction du projet de l'Usine pilote AP50 Jonquière a tenu deux rencontres publiques au Holiday Inn Saguenay. L'objectif était d'informer la population sur l'avancement du projet et de recueillir les préoccupations dans le cadre de la préparation d'une étude d'impact environnemental. Pas moins de 170 personnes ont profité de l'occasion pour en apprendre davantage sur ce projet d'avenir.

Loïc Maenner, directeur des opérations de l'Usine pilote AP50 Jonquière, a rappelé le contexte, expliqué le contenu des études de préféabilité pour les phases 2 et 3 et a fait le point sur l'état de l'avancement des travaux. Cependant, une large place avait été réservée pour entendre les préoccupations des gens présents et répondre à leurs questions. «C'est très important pour nous de vous consulter et d'entendre votre point de vue», a précisé M. Maenner.

Informer et consulter les citoyens

Yvan Cantin, directeur du projet, et Loïc Maenner ont profité de l'occasion pour informer les participants des impacts potentiels identifiés par les spécialistes qui travaillent à l'étude d'impact environnemental et recueillir les commentaires des citoyens afin de la bonifier.

Il a notamment été question du bruit et de la circulation occasionnée par la construction de l'usine pilote, des sujets qui intéressaient particulièrement les voisins. « Nous allons minimiser le bruit en tout temps pour préserver la quiétude des voisins et nous allons instaurer des mesures d'atténuation à la source », a assuré M. Maenner. D'ailleurs, Rio Tinto Alcan a déjà pris certaines mesures à ce sujet. L'entreprise a réalisé la construction d'une voie de contournement pour les véhicules lourds qui se rendront au chantier pendant les travaux. Des citoyens ont profité de l'occasion pour féliciter la multinationale de cette initiative très appréciée.

Un projet d'avenir

Les impacts économiques du projet ont aussi été abordés. Le directeur a rappelé que ce projet assurerait un avenir à long terme au Complexe Jonquière, et que sa construction contribuerait à d'importantes retombées économiques pour la région. Des mesures ont été prises afin de maximiser les retombées économiques régionales et un fonds de 8M\$ a été octroyé pour développer l'expertise et la compétitivité des équipementiers régionaux.

Une prochaine étape importante

M. Maenner a précisé qu'un avis de projet a été déposé au ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs. Il s'agit d'une étape importante des études de préféabilité qui enclenche le processus d'évaluation environnementale du ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs. L'avis de projet permet également au ministère de comprendre la nature, la portée et l'étendue de l'étude d'impact environnemental que l'entreprise prépare actuellement. Les principales caractéristiques du projet de l'Usine pilote AP50 Jonquière et de ses éventuelles phases subséquentes y sont clairement définies.

Une participation importante

Les deux rencontres d'information qui ont eu lieu au Holiday Inn Saguenay ont attiré plusieurs citoyens.

Certains ont félicité les dirigeants pour leur transparence et pour l'arrivée de ce projet dans la région. Le directeur de l'usine s'est dit très satisfait des deux rencontres. « Je suis très content de constater que nos voisins sont venus en grand nombre et des sujets abordés lors de la période de questions. Nous avons pu mieux comprendre leurs préoccupations », conclut Loïc Maenner.



« C'est une initiative très intéressante. J'étais curieux de voir les échéances et les impacts sur le milieu. Je suis très content que cette séance d'information ait eu lieu. »

- Jacques-Gilbert Tremblay



« C'est une rencontre très instructive. J'ai assisté à la première présentation il y a un an, lors de l'annonce du projet. Je suis très content qu'ils prennent le temps de nous informer. »

- Jacques Lavoie



« Je suis étudiante en transformation de l'aluminium et je suis très curieuse de voir comment évolue le projet. Je suis heureuse que Rio Tinto Alcan organise des rencontres d'information. »

- Emilie Brideau



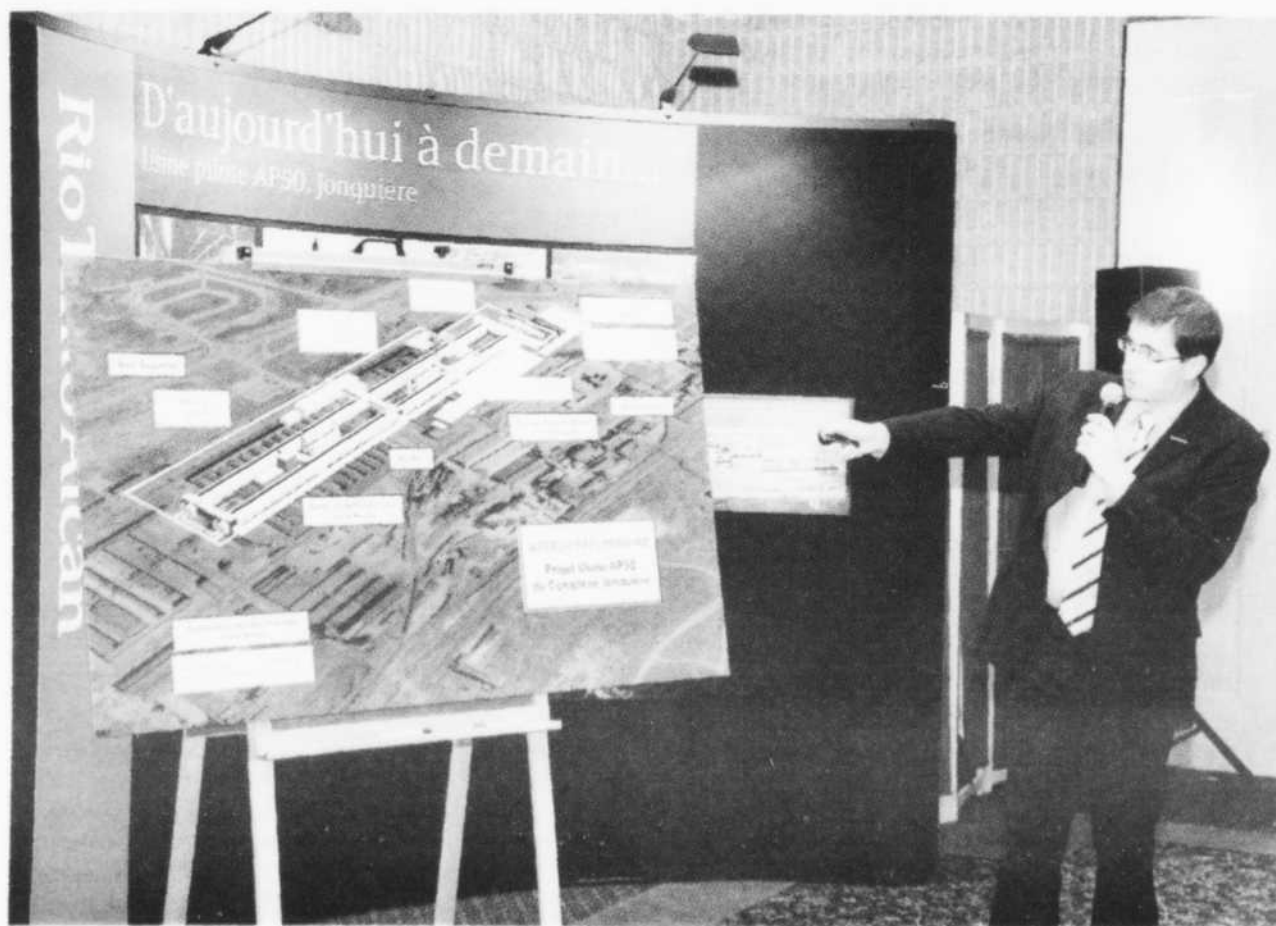
« C'est très utile. Ces rencontres d'information sont très importantes. Les gens veulent savoir ce qui s'en vient et je suis vraiment satisfait que l'on prenne la peine de rencontrer les gens pour connaître leurs préoccupations. »

- Guy-Daniel Ouellet



« C'est très important pour nous d'être informés et je trouve qu'il est essentiel d'avoir de bonnes relations. Avoir la chance de poser nos questions et d'être écoutés, c'est vraiment agréable. »

- Jean-Pierre Plourde



Loïc Maenner, directeur des opérations de l'Usine pilote AP50 Jonquière, a profité de l'occasion pour informer les participants des impacts potentiels identifiés par les spécialistes qui travaillent à l'étude d'impact environnemental et recueillir les commentaires des citoyens afin de la bonifier.

Implantation d'un logiciel de gestion dans les centres de coulée

Une opération d'envergure réussie



Voici l'équipe qui a procédé à l'implantation d'un logiciel de gestion dans les centres de coulée : Jérôme Simard, Martin Coté, Sylvain Blackburn, Éric Desbièges, Martin Plourde, Philippe Martin, Dominic Tremblay, Céline Langlais, Jean-François Morel, Dominic Lavoie, Jean-Pierre Dubé, Sylvain Flamand, Laval Morissette, Nicole Belley, Nathalie Coté, Stéphane Tremblay et Darko Bajkin. Absents : Sylvie Audet et Carl Gagné.

Il y a quatre ans, Rio Tinto Alcan a demandé à la fonction Technologie de l'information de mettre en place un logiciel commun de gestion de la production des centres de coulée. Sylvain Lapointe, alors responsable des demandes faites aux Technologies de l'information pour les centres de coulée, a dirigé une évaluation pour savoir si l'implantation était possible à travers les usines de Métal primaire. Comme les résultats étaient concluants, la fonction Technologie de l'information est allée de l'avant et a entamé l'implantation.

Après plus de trois ans de travail et 9000 jours investis, la quinzaine de personnes qui ont travaillé sur ce projet peuvent dire mission accomplie. Les employés des Technologies de l'information, responsables de l'implantation d'un système de gestion de coulée unique pour huit installations de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord, ont atteint leur objectif et ont complété avec succès ce grand projet.

Un travail de longue haleine

L'équipe de travail à la tête du projet a fait le déploiement du logiciel dans sept centres de coulée de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord ainsi qu'au centre de trafic de l'usine Vaudreuil. Laval Morissette, responsable du projet, souligne qu'il s'agit d'une première pour Métal primaire. « C'est la première fois que nous avons un système commun dans le domaine manufacturier. Avant, chaque usine avait sa propre manière de gérer son centre de coulée. Aujourd'hui, les pratiques sont uniformes », souligne-t-il.

Des gains importants

Pour le responsable du projet, il ne fait aucun doute que l'application d'une technologie informatique uniforme pour la gestion des centres de coulées est un atout significatif. « Cela permet le partage des pratiques et des façons de faire. De plus, tous les centres ont maintenant un langage commun. C'est un gain important, principalement pour l'expédition », précise M. Morissette.

Une participation importante

Par contre, mettre en commun les besoins de tous les centres n'a pas été une mince tâche. Les membres de l'équipe responsable du projet tiennent d'ailleurs à remercier tous les usagers des centres métallurgiques pour leur participation. « Nos clients, l'équipe de projet et l'équipe de support informatique ont travaillé très fort pour

faire de ce grand projet un succès. Leur participation active et leur soutien ont été très appréciés », affirme M. Morissette.

Au total, près de 400 personnes ont été touchées par l'implantation de ce système de gestion de coulée. Dans les usines, les commentaires sont positifs quant au professionnalisme des gens responsables de l'implantation du logiciel et de l'importance de ce dernier. « Nous croyons que l'exécution de ce projet d'envergure sera une référence pour le futur. Aujourd'hui, l'usine Grande-Baie récolte les fruits de cet excellent travail réalisé par les responsables du projet en collaboration avec les gens de l'usine », précise Eddie Martin, alors métallurgiste principal à l'usine Grande-Baie. De son côté, Gaétan Barriault, surintendant du centre de coulée de l'usine Arvida lors de l'implantation, estime que la mise en place de cette technologie a permis au centre de coulée de l'usine Arvida d'être plus compétitif. « C'est une très belle réalisation qui place le centre de coulée Arvida au goût du jour », souligne-t-il.

Pour sa part, Michel Martel, directeur des Technologies de l'information, est très fier du travail accompli par le groupe responsable du projet. « Ils ont travaillé très fort pendant près de quatre ans. C'est un projet d'envergure qu'ils ont mené de main de maître », souligne M. Martel. Il ajoute qu'une activité de reconnaissance sera d'ailleurs organisée pour souligner leur excellent travail.

MARCIL, André

Est décédé le 4 octobre 2008, à l'âge de 43 ans. André Marcil de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 19 ans, il était au service des Technologies de l'information au moment de son décès.

LAROCHE, Paul-Émile

Est décédé le 9 octobre 2008, à l'âge de 93 ans. Paul-Émile Laroche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du département Hygiène de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Albert

Est décédé le 27 octobre 2008, à l'âge de 86 ans. Albert Duchesne de Marieville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 27 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BRASSARD, Roland

Est décédé le 28 octobre 2008, à l'âge de 80 ans. Roland Brassard de St-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 26 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Pierre

Est décédé le 6 novembre 2008, à l'âge de 85 ans. Pierre Fortin de Ferland. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 38 ans, il était au service du Centre d'électrolyse ouest de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

PILOTE, Jean-Paul

Est décédé le 9 novembre 2008, à l'âge de 81 ans. Jean-Paul Pilote d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

HÉBERT, Alfred

Est décédé le 16 novembre 2008, à l'âge de 76 ans. Alfred Hébert de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

VANDAL, Roger

Est décédé le 17 novembre 2008, à l'âge de 66 ans. Roger Vandal de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 32 ans, il était au service de l'usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

Avis de décès

Neuf ans sans accident avec perte de temps

L'usine Dubuc franchit un jalon important en santé-sécurité

Le 27 novembre dernier, l'usine Dubuc a célébré un exploit remarquable, soit neuf ans sans accident avec perte de temps. Pour cette usine spécialisée dans la fabrication de barres conductrices d'énergie, en transformation de l'aluminium, ainsi que dans la production d'une nouvelle génération de produits usinés à forte valeur ajoutée, il s'agit d'un jalon important.

Marie Lapointe, directrice de l'usine, est d'ailleurs très fière des employés qui font de nombreux efforts quotidiennement et qui ont développé une sensibilité exceptionnelle aux risques en santé et sécurité. Les employés de l'usine Dubuc peuvent être fiers, car il y a eu seulement un événement avec perte de temps depuis sa fondation en 1989. « Neuf ans sans accident avec perte de temps, c'est un événement qui mérite d'être souligné. À l'usine Dubuc, nous changeons régulièrement de procédé de coulée et nous coulons des alliages qui sont particulièrement difficiles à produire, comme l'aluminium-lithium », souligne la directrice.

Des employés qui font preuve de vigilance

Réaliser un tel exploit, cela ne se fait pas seul. Les employés doivent connaître les risques présentés par les différents alliages et faire preuve de beaucoup de vigilance et de proaction. À chaque nouveau procédé, les employés doivent se remémorer les spécificités en santé-sécurité liées à l'alliage. L'engagement et l'implication des employés sont primordiaux pour atteindre de tels sommets. « Ce qui distingue l'usine Dubuc, c'est la participation des gens. Nos employés ont à cœur la santé-sécurité et c'est ce qui nous permet de livrer des produits d'excellente qualité. Nous ne pouvons pas faire un beau produit si nous n'affichons pas de bonnes performances en santé-sécurité », affirme M^{me} Lapointe.



Les employés de l'usine Dubuc peuvent être fiers, car il ont réalisé un exploit remarquable, soit neuf ans sans accident avec perte de temps.

Christine Couture, conseillère en santé-sécurité, précise que chaque matin, tous les employés se réunissent pour partager et discuter. « Nous misons beaucoup sur la communication. Toutes les situations en santé, sécurité, environnement et production sont assignées à un responsable, suivies de près, analysées et diffusées pour éviter qu'un accident se produise. »

Une fierté commune

André Rivard, surintendant opération et entretien, souligne que tous sont très fiers d'avoir franchi cette étape. « À l'usine Dubuc, la tâche varie beaucoup en

adapter et être constamment aux aguets. Nous avons mis en place des systèmes de prévention efficaces qui nous permettent de conserver notre attitude pro-active en santé-sécurité à travers les nombreux changements. Nous sommes très heureux de ce succès », mentionne-t-il. Bien qu'elle soit très satisfaite que les employés de Dubuc aient relevé ce défi de taille, la directrice de l'usine affirme qu'il faut poursuivre sur cette belle lancée et demeurer très vigilants. « Nous devons continuer à renforcer nos systèmes en place et poursuivre nos actions proactives afin de maintenir ces résultats et les améliorer », conclut Marie Lapointe.

LE LINGOT

1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Édition : Margot Tapp
Coordination : Myriam Potvin
Rédaction : Catherine Bergeron
Téléphone : 418 699-3666
Télécopieur : 418 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com
Abonnement : 418 699-3666

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

Réalisation graphique :
Idem [concept]
Impression : Les Éditions du Réveil

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa,
Bibliothèque nationale du Québec
Journal publié à Jonquière par la
Direction des communications de
Rio Tinto Alcan. La traduction et
la reproduction totale ou partielle
des illustrations, photos ou articles
publiés dans Le Lingot sont
permises avec la permission de
l'éditeur.

Prix Nathanaël V. Davis 2008

Deux équipes régionales honorées

Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord a tenu une soirée spéciale en l'honneur des deux équipes du groupe qui se sont vu décerner un prix Nathanaël V. Davis 2008. C'est l'une des plus hautes distinctions décernées par Rio Tinto Alcan.



L'équipe du processus de séparation du coke composée de 22 employés du Centre de recherche et de développement Arvida, du groupe ingénierie Saguenay, du Centre des anodes de l'usine Grande-Baie et du groupe Alesa Engineering. Sur la photo: Jean Simon, Carol Nepton, Pierre Laurin, Bertrand Rondeau, Nathalie Bouchard, Claude Tremblay, Yves Bergeron, François Tremblay, Alain Minier, Cyril Gaudreault, Émile Simard, Marie-Josée Dion, Sylvain Barrette, Éric Jean, Audrey Murray-Chiasson, Serge Bouchard, Alain Claveau, Mario Langevin, Constant Larouche, Doris Tremblay et Dominique Bouchard.



L'équipe du procédé d'addition du flux sain formée de représentants du Centre de recherche et de développement Arvida et de l'usine ISAL en Islande. Sur la photo: Dominique Bouchard, François Tremblay, Serge Munger, Claude Dupuis, Sébastien Leboeuf et Jean Simon.