

Rio Tinto Alcan

Le Lingot

Numéro 7 | Août 2010
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE GRANDE-BAIE
Simulation d'une voiture-tonneaux 06

USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE
Une gestion efficace
des hydrocarbures 07

USINE VAUDREUIL
Des résultats records
en efficacité énergétique 07

Projet AP50 Jonquière

Des retombées de 172 M\$ pour la région

04-05



Le Lingot
1655, rue Powell C.P. 1370
Jonquière, Québec
G7S 4G9

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.

POSTES CANADA
CANADA POST

Postage paid
Publications
Mail

400639339

Remise des prix Bravo! 2009

Jacynthe Côté en visite

Le 30 juillet dernier, la chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Jacynthe Côté, a visité les usines Grande-Baie et Laterrière afin de remettre les prix Bravo! de 2009 pour l'amélioration de leurs résultats en santé-sécurité en 2008 et 2009.

Cette année, Jacynthe Côté a tenu à reconnaître les meilleurs résultats en sécurité ainsi que les plus grandes améliorations. C'est ECL en France, l'aluminerie ISAL en Islande et celle de Lochaber en Écosse qui ont été reconnus pour leur performance. De leur côté, Sebree, Grande-Baie et Laterrière ont reçu un prix pour l'amélioration.

En deux ans, les usines de Grande-Baie et Laterrière ont respectivement amélioré leurs résultats de 43% et 42% et sont passées à une fréquence des incidents de 0.72 pour Grande-Baie et 0.8 pour Laterrière. «L'implication active des employés, la réalisation rigoureuse des activités de prévention telles que le Par 5 et la propreté/bon ordre constituent les bases sur lesquelles vous vous êtes appuyés pour réaliser de si grandes améliorations. Je ne peux que vous encourager à continuer pour certainement arriver un jour à Zéro blessure par choix», a commenté M^{me} Côté.

Appui aux équipes de Laterrière

Au cours de cette visite, Jacynthe Côté a profité de l'occasion pour féliciter, remercier et encourager les équipes qui s'activent au redémarrage de la deuxième ligne de production à l'usine Laterrière. «Je sais que vous avez travaillé extrêmement fort pour tenter de garder toute l'usine en opération pour finalement réussir à sauver la moitié de votre production. Je voulais vous dire de vive voix à quel point j'ai été impressionnée par votre engagement et par tout le cœur que vous avez mis dans ce travail extraordinaire. En terminant, je voudrais vous demander de ne pas oublier votre jeu de base en sécurité. L'enjeu santé-sécurité-environnement demeure prioritaire», a conclu M^{me} Côté.



Dominic Robin, superviseur, usine Grande-Baie, Philippe Thibeault, chef de service Santé-Sécurité-Environnement, usine Grande-Baie, Guylaine Boudreault, représentante à la prévention, usine Grande-Baie, Claude Boulanger, directeur, usine Grande-Baie, et Serge Côté, superviseur, usine Grande-Baie, étaient fiers de recevoir cette marque honorifique au nom des employés de l'usine Grande-Baie. Ils étaient accompagnés d'Étienne Jacques, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean et de Jacynthe Côté, chef de la direction, Rio Tinto Alcan.



Claude Gagné, directeur, usine Laterrière, Réginald Girard, superviseur d'opération à l'électrolyse, usine Laterrière, Annie Pelletier, chef de service, Ressources humaines et Santé-sécurité et environnement, usine Laterrière et Mireille Boly, représentante à la prévention, usine Laterrière, ont accepté le prix au nom des employés de l'usine Laterrière avec beaucoup de fierté. Ils étaient accompagnés de Jacynthe Côté, chef de la direction, Rio Tinto Alcan et d'Étienne Jacques, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Vente de garage annuelle de Rio Tinto Alcan

Il est encore temps de faire un don!

La traditionnelle vente de garage Rio Tinto Alcan, au profit de Centraide et de la Croix-Rouge, aura lieu samedi et dimanche 11 et 12 septembre prochain, dans le stationnement du Complexe Jonquière. Il vous reste donc encore quelques jours pour faire un don de matériel.

La population est invitée à venir faire un don de matériel aux dates suivantes : 30 et 31 août, 1^{er}, 2, 3 et 7 septembre, et ce, entre 7 h et 18 h. De plus, une cueillette à domicile aura lieu aux mêmes dates afin de recueillir les meubles et électroménagers seulement. Pour rejoindre le service de camionnage, composez le 418 696-8773 et laissez vos coordonnées.

Bénévoles recherchés

Les personnes qui souhaitent œuvrer bénévolement à la vente de garage sont toujours les bienvenues. Il suffit de contacter M^{me} Dominique Gilbert au poste 5-331-2153 ou 418 699-2153. Pour toute question supplémentaire, vous pouvez appeler au 418 699-3313 ou au 418 699-2111, poste 3329. Nous vous invitons à participer en grand nombre!



Bonne journée à Jocelyn Charest, pontier à l'usine Grande-Baie ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Demander de l'aide, c'est un pas dans la bonne direction

Il n'est pas toujours facile de reconnaître que l'on a besoin d'aide et de support. Il faut savoir écouter notre intuition et notre corps. Quand le doute s'installe et que vous avez l'impression que plus rien ne va, il ne faut pas hésiter. Demander de l'aide à un conseiller du Groupe T'aide, c'est un pas dans la bonne direction.



LE GROUPE T'AIDE

Au Saguenay :
418 690-2186

Autres secteurs :
1 800 363-3534

Info aide :
www.taide.qc.ca

Optimisation des chargements de lingots en direction de Chihuahua au Mexique

Les employés de l'expédition font la différence

En tête : Sylvie Audet, Manuel Tremblay, Sabin Mc Nicol, Johannes Côté et Marc Fortin, superviseur, Darréna, Pierre Parent, Absents : Serge Fortin, chef de service au Centre de coulée et Sylvie Audet, planificatrice production et expédition au Centre de coulée.

Grâce à une étroite collaboration entre les employés de l'expédition de l'usine Alma et ceux du groupe Transport de métal Amérique Est de Montréal, l'expédition des lingots en T en direction de Chihuahua au Mexique est maintenant plus efficace. Cette optimisation permet des économies importantes puisque les coûts d'expédition sont directement liés au nombre de wagons.

Depuis maintenant 7 mois, les employés de l'expédition de l'usine Alma sélectionnent les plus gros wagons, ceux de 100 tonnes, pour les chargements en direction de Chihuahua. Jusqu'à maintenant, cette attention particulière a permis des économies de 350 000\$ en frais d'expédition, mais surtout a grandement facilité la tâche des expéditeurs qui ont chargé 18 wagons de moins au cours de cette période.

Un changement important

Au cours de l'année 2009, la législation de la compagnie de chemin de fer Canadian National a changé en ce qui a trait au poids maximum des wagons autorisés en direction de Chihuahua. Les employés à l'expédition de l'usine Alma peuvent maintenant utiliser les wagons de 100 tonnes alors qu'avant, seuls les wagons de 90 tonnes étaient admis pour cette direction. «Avant, nous n'avions pas le droit d'utiliser ces gros wagons en raison des conditions



Les employés de l'expédition sélectionnent les wagons de 100 tonnes. Sur la photo : Pierre Parent, opérateur.

du chemin de fer. Le Canadian National a effectué des travaux et cela nous permet d'utiliser de plus gros wagons», explique Serge Fortin, chef de service au Centre de coulée.

Sylvie Audet, planificatrice production et expédition au Centre de coulée, ajoute que Superior Industries, un fabricant de roues d'automobile, est le client le plus important de fonderie de l'usine. Chaque semaine, de nombreux wagons de lingots en T sont expédiés à ce client à cinq destinations différentes, dont trois à Chihuahua au Mexique et deux aux États-Unis.

Un rôle crucial

Cependant, sans la participation active des employés de l'expédition, rien de cela ne serait possible. «Ce sont les acteurs de ce changement. Ils prennent le temps de sélectionner les wagons de 100 tonnes lorsque le train arrive et placent les chargements en direction de Chihuahua. Ce sont les employés de l'expédition qui nous permettent de réaliser ces économies en optimisant le chargement», affirme Sylvie Audet.

De leur côté, les responsables des Transports de métal Amérique Est ont joué un rôle important. Ils ont fait plusieurs analyses à l'aide des statistiques provenant de leur système informatique de transport (OTM), afin de déterminer l'importance de ces actions et leurs impacts avant de les entreprendre. Selon Daniel Higginbottom, coordonnateur aux transports chez Rio Tinto Approvisionnement, ces efforts faits quotidiennement par les 15 employés de l'expédition de l'usine Alma vont permettre des économies de 13\$ US pour chaque tonne expédiée. «Cela représentera des gains d'environ 600 000 \$ cette année», conclut M. Higginbottom.

Les employés de l'expédition de l'usine Alma sont très fiers du travail accompli. Chaque semaine, ils sélectionnent avec attention les wagons, ce qui leur permet de diminuer le nombre de wagons à charger chaque jour. Un geste qui rapporte beaucoup.

Modification de la courroie au laminoir

Des gains de productivité importants

Les employés du Centre de coulée de l'Usine Alma ont réalisé un gain de productivité important en apportant des modifications majeures au laminoir. Cette opération a nécessité un an de développement et d'essais, mais a permis de prolonger de 75 heures à plus de 150 heures la durée de vie de la courroie, pièce maîtresse du laminoir.

d'améliorer la qualité de la courroie. Le Centre de recherche et de développement Arvida nous a aidés à vérifier les différents types de matériaux et faire un choix éclairé», raconte M. Maltais. Ensuite, l'équipe à la tête du projet a travaillé à améliorer le refroidissement de la courroie afin d'éviter une usure prématurée.

Finalement, élément majeur du projet, l'équipe a transformé la courroie en utilisant comme modèle le ruban

de Möbius. «Le ruban de Möbius est souvent utilisé dans le monde industriel principalement lorsque les machines fonctionnent à partir de courroies. J'ai fouillé dans de vieux brevets et j'ai trouvé cela intéressant. La courroie fait maintenant une demi-vrille, ce qui permet d'exposer ses deux côtés au métal liquide et par le fait même de prolonger la durée de vie de celle-ci», souligne Alexandre Maltais.

Alexandre Maltais, métallurgiste au Centre de coulée, explique que le laminoir utilise une courroie d'acier de 30 mètres de long qui sert à mouler et refroidir le métal. Avant la mise en place des modifications, la courroie devait être changée toutes les 75 heures en moyenne et cela nécessitait un arrêt de production de 4 à 5 heures.

Des changements qui font la différence

Pour atteindre les cibles de production et les dépasser, les employés du Centre de coulée ont fait des analyses et des tests afin d'améliorer la productivité du laminoir. «L'usure de la courroie était la principale cause d'arrêt du laminoir. Nous avons donc concentré nos efforts à l'améliorer sachant que cela serait très payant», souligne M. Maltais.

Trois éléments ont été étudiés. «Nous avons d'abord fait des analyses afin



Les employés du Centre de coulée de l'Usine Alma ont réalisé un gain de productivité important en apportant des modifications au laminoir. Voici quelques membres de l'équipe: Mario Tremblay, opérateur laminoir, Luc Casabon, opérateur laminoir, Jean-François Gervais, opérateur laminoir, Richard Gauthier, superviseur, Jacques Fortin, superviseur et Guy Dufour, ingénieur mécanique. Absent : Alexandre Maltais, métallurgiste au Centre de coulée.

Des premiers résultats concluants

Jusqu'à maintenant, les améliorations apportées au laminoir sont très concluantes. Les courroies durent maintenant en moyenne 150 heures et certaines ont franchi les 200 heures d'utilisation. «Cela représente de grosses économies et des gains énormes en termes de productivité, car le nombre d'arrêts a diminué», souligne Serge Fortin, chef de service au Centre de coulée. À pleine capacité de production du laminoir, un arrêt de moins par semaine représente un gain d'environ 12 000 \$, pour un gain annuel de plus de 600 000 \$. M. Fortin ajoute que la réduction du nombre d'arrêts/départs contribue à diminuer les risques santé/sécurité et permet une meilleure planification des arrêts pour entretien. Cette amélioration est un pas de plus vers l'objectif de produire au moins 100.000 tonnes métriques de tiges par an sur le laminoir.

Chantier de l'Usine pilote AP50 Jonquière

Des retombées économiques de 172 M\$ pour la région

Lors d'une conférence de presse qui a eu lieu le 12 août dernier au chantier de l'Usine pilote AP50 Jonquière, Réjean Laforest, président du Comité de maximisation des retombées économiques régionales de la Conférence régionale des élus, a présenté le second bilan des retombées économiques régionales du projet de construction. Il était accompagné de Michel Charron, directeur du projet de l'Usine pilote AP50 Jonquière et Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Rio Tinto Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean.

À la fin de 2010, les entreprises régionales auront bénéficié de retombées de 172 M\$ sur les 440 M\$ engagés dans le projet. Cela représente près de 40%. De plus, 170 des 196 contrats ont été attribués à une quarantaine d'entreprises de la région. Ce qui signifie que 87% des contrats ont été réalisés par l'expertise régionale saguenéenne.

Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, Rio Tinto Alcan, souligne que ces résultats démontrent bien la compétitivité dont font preuve les entreprises de la région. «À titre de vice-président, je suis fier des retombées économiques du projet AP50. Ceux-ci sont attribuables aux efforts concertés et à la collaboration entre le Comité de maximisation des retombées économiques régionales de la Conférence régionale des élus, les entrepreneurs régionaux et Rio Tinto Alcan», souligne-t-il.

L'expertise régionale reconnue

M. Laforest s'est dit très heureux que les entreprises de la région soient en mesure de réaliser de tels travaux grâce à leur expertise. «C'est phénoménal que 87% des contrats soient réalisés par des gens de chez nous. Ce pourcentage démontre bien que les entreprises d'ici sont compétentes et ont su développer une expertise leur permettant de travailler à des projets majeurs», dit-il.

Étienne Jacques ajoute que la capacité d'adaptation des entrepreneurs régionaux de même que leur compétitivité leur permettent de bien se positionner sur le marché de l'aluminium. «Nous devons être proactifs et nous démarquer. Pour réussir cela, nous pouvons compter sur la compétence des gens d'ici. De plus, en participant à la construction de cette usine pilote, les entrepreneurs régionaux développent une expertise unique qui leur permettra de soumissionner sur d'autres projets semblables au cours des prochaines années. Ils auront développé un savoir-faire unique», estime M. Jacques.

La santé-sécurité au cœur des préoccupations

De son côté, Michel Charron, directeur de projet AP50 Jonquière, est fier du travail accompli jusqu'à maintenant par les entrepreneurs de la région qui se démarquent particulièrement sur le plan de la santé-sécurité. «Nos résultats en santé-sécurité sont dix fois supérieurs à la moyenne des grands chantiers au Québec grâce à la rigueur des gestionnaires du chantier et à l'engagement des travailleurs et entrepreneurs locaux.

En Une - Visite du chantier AP50 par les médias. Michel Charron, directeur du projet AP50, explique les particularités des transformateurs-redresseurs.



Michel Charron, directeur du projet de l'Usine pilote AP50 Jonquière, Réjean Laforest, président du Comité de maximisation des retombées économiques régionales de la Conférence régionale des élus et Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Rio Tinto Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean lors de la conférence de presse.

Ils ont l'objectif Zéro blessure en tête et mettent tout en œuvre pour l'atteindre», commente M. Charron. La santé-sécurité est donc une priorité pour la direction du projet qui travaille en collaboration étroite avec les entrepreneurs et les travailleurs pour atteindre des performances exemplaires en santé-sécurité.

Dans les moments les plus forts, 300 personnes devraient être affectées au projet, dont 140, œuvrant à la construction et 160 à la planification et l'ingénierie.

Les médias visitent le site AP50

L'ampleur du chantier impressionne

Tous vêtus de leur équipement de sécurité, une douzaine de représentants des médias régionaux ont fait une visite du chantier AP50 le 12 août dernier. Ils ont été en mesure de constater l'ampleur du projet et l'avancement du chantier.

La visite s'est d'abord entamée par un Par 5 guidé par Michel Charron, directeur du projet AP50. Les médias ont été informés des normes et des mesures de sécurité à prendre sur un tel chantier.



Une douzaine de représentants des médias régionaux ont fait une visite du chantier AP50 le 12 août dernier. Voici le site de formation situé à l'entrée du chantier.

LE LINGOT | AOÛT 2010

Ensuite, ils ont effectué une visite du site de formation situé à l'entrée du chantier. Depuis l'ouverture du chantier, 1600 travailleurs ont fréquenté le site, ce qui équivaut à 26 000 heures de formation. «Nous voulons former nous-mêmes les travailleurs. Ainsi, nous sommes certains qu'ils ont la formation adéquate pour manipuler les équipements et exécuter sécuritairement les travaux sur le chantier», explique M. Charron.

Troisième arrêt : les transformateurs-redresseurs. Ces imposantes installations ont suscité beaucoup de questions de la part des médias. Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Rio Tinto Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean, a profité de l'occasion pour expliquer aux visiteurs l'évolution de cette technologie. En effet, maintenant, un épais mur de béton sépare chacun des transformateurs-redresseurs afin d'éviter la formation d'arcs électriques, mais également pour assurer une sécurité accrue des employés.

Une visite attendue

Quatrième arrêt : le poste de distribution électrique par lequel transitera toute l'énergie consommée par la nouvelle usine pilote. Depuis plusieurs mois, des entrepreneurs et des spécialistes s'activent à assembler cet équipement composé de milliers de pièces et qui requiert une grande minutie. Tous ont pu admirer l'imposant poste de type GIS conçu et fabriqué en Europe. Le travail minutieux et l'expertise des gens qui l'ont assemblé ont été soulignés.

Les médias ont terminé leur visite par le site de la salle où seront installées les barres omnibus par où transitera le courant électrique entre la sous-station et les salles de cuves. Ils ont également pu constater que le sol a été préparé pour accueillir la nouvelle génération de cuves. La visite du chantier en compagnie d'intervenants de Rio Tinto Alcan a permis aux médias de mieux comprendre tout le travail réalisé jusqu'à maintenant ainsi que de se familiariser avec les mesures de santé-sécurité qui prévalent sur les grands chantiers de Rio Tinto Alcan.

Le chantier de l'Usine pilote AP50 Jonquière est en action

Malgré le contexte économique, Rio Tinto Alcan a maintenu le cap et poursuivi le projet AP50. Voici la liste des travaux effectués et ceux en cours :

- La sous-station électrique est complétée
- L'ingénierie pour les deux salles de cuves est en cours
- D'ici la fin de l'année, les fondations de la salle des barres omnibus seront mises en place
- Les entrepreneurs travaillent à la préparation du terrain pour l'accueil des salles de cuves

Projet de l'Usine pilote AP50 Jonquière

L'étude d'impact de Rio Tinto Alcan est rendue publique

Le 24 août dernier, l'étude d'impact sur l'environnement réalisée par Rio Tinto Alcan pour les deux phases d'expansion éventuelles de l'Usine pilote AP50 a été rendue publique par le ministre du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs. Il a par la même occasion donné au Bureau d'audiences publiques sur l'environnement le mandat de préparer le dossier pour la consultation publique.

La population a jusqu'au 8 octobre pour consulter la documentation disponible à la bibliothèque municipale de Chicoutimi, à la bibliothèque d'Arvida et sur le site web du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement. Pendant cette période de 45 jours, toute personne, groupe ou municipalité peut demander au ministre la tenue d'audiences publiques sur le projet. Le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement tiendra une séance d'information publique le 15 septembre prochain au Holiday Inn Jonquière.

Rio Tinto Alcan rencontre différents intervenants

«Pendant la préparation de l'étude d'impact, l'équipe de projet a rencontré les différents groupes et intervenants du milieu, les employés, ainsi que les voisins du Complexe Jonquière afin de les informer, de connaître leurs préoccupations et de bonifier le projet», souligne Lise Castonguay, directrice technique et environnement ainsi que porte-parole de Rio Tinto Alcan pour le projet AP50.

Rappelons que le processus d'évaluation environnementale du ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs est obligatoire pour la majorité des grands projets au Québec. Il permet d'obtenir les permis requis du gouvernement du Québec pour leur exécution. «L'obtention de ces permis ainsi que l'appui de la communauté font partie des conditions gagnantes pour l'approbation de ces projets de croissance par la haute direction de Rio Tinto», conclut M^{me} Castonguay.

* Voir le cahier spécial

Dates importantes

- OCTOBRE 2008 :
Dépôt de l'avis de projet au ministère du Développement durable de l'environnement et des Parcs
- JUIN 2010 :
Dépôt des documents finaux de l'étude d'impact au ministère du Développement durable de l'environnement et des Parcs
- JUILLET 2010 :
Emission de l'avis de recevabilité de l'étude d'impact par la ministre du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs
- 24 AOÛT 2010 AU 8 OCTOBRE 2010 :
Période d'information et de consultation publique du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement
- 15 SEPTEMBRE 2010 :
Séance d'information publique du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement

Rio Tinto Alcan

Premier semestre de 2010

Rio Tinto annonce ses résultats

Le 5 août dernier, Rio Tinto annonçait ses résultats du premier semestre 2010. Voici les principaux points de la lettre que Tom Albanese, chef de la direction, adressait aux employés.

Ce sont des résultats remarquables, qui témoignent de la vigueur des marchés, de l'excellente performance de nos établissements et de l'efficacité de l'exploitation.

Sécurité

Avant de passer en revue ces résultats, j'aimerais aborder la question de la sécurité, qui constitue toujours notre priorité absolue. Notre performance à cet égard s'est améliorée de manière générale. Toutefois, deux accidents mortels survenus plus tôt cette année nous rappellent que nous sommes encore loin d'avoir atteint notre objectif de zéro blessure. D'autres événements nous rappellent aussi l'importance d'une culture de sécurité bien enracinée et de systèmes efficaces. Il faut continuer à faire de la sécurité notre priorité et veiller à celle des personnes qui nous entourent.

Nos résultats

Nos résultats du premier semestre de 2010 montrent que notre entreprise est solide et que, compte tenu de son bilan très sain, elle est bien placée pour croître et pour faire face à la volatilité de l'économie mondiale.

Voici quelques faits saillants :

- Bénéfice sous-jacent record de 5,8 milliards \$*, soit 125% de plus qu'au premier semestre de 2009;
- BAILA (Bénéfices avant impôt, intérêts et amortissement) sous-jacent de 11,3 milliards \$, soit 85% de plus qu'au premier semestre de 2009;
- Flux de trésorerie provenant de l'exploitation de 9,9 milliards \$, en hausse de 78% par rapport au premier semestre de 2009.

Nos principales réalisations

- Focalisation renouvelée sur la croissance: dépenses de 3 milliards \$ approuvées jusqu'à maintenant en 2010 pour le développement de projets;
- Accord de coentreprise signé avec Chalco, filiale de Chinalco, pour le développement et l'exploitation du projet de minerai de fer Simandou, en Guinée;
- Réduction de notre dette nette, de 40 milliards \$ à la fin de 2008 à 12,0 milliards \$ aujourd'hui;
- Cessions réalisées au cours du premier semestre de 2010 pour une contrepartie totale de 3,6 milliards \$.

Je vous remercie de votre engagement et de votre travail acharné. Veuillez continuer de faire de votre sécurité et de celle de vos collègues une priorité de tous les instants.

Tom Albanese
Chef de la direction

COMMUNIQUÉS

RIO TINTO

Rio Tinto a reçu une offre ferme pour 61% de Produits usinés Alcan

Rio Tinto a reçu une offre ferme du fonds affilié Apollo Global Management, LP (Apollo) et du Fonds Stratégique d'Investissement (FSI) pour acheter 61% du capital de Produits usinés Alcan, à l'exclusion de la division câble. (5 août 2010)

Rio Tinto investira 790 M\$ US de plus à l'usine Pilbara

Rio Tinto a annoncé des investissements supplémentaires de 790 millions de dollars pour accroître la capacité annuelle de production de Pilbara à 330 millions de tonnes de minerai de fer. Cela porte le total des investissements à 1 milliard de dollars. (3 août 2010)

RIO TINTO ALCAN

Rio Tinto Alcan vendra ses activités d'alumine de Brockville

Rio Tinto Alcan a signé avec la société française Axens un accord de vente d'actifs visant ses activités d'alumine de Brockville, en Ontario, au Canada. (4 août 2010)

*Sauf indication contraire, tous les montants sont exprimés en dollars américains.

Les équipes du Centre des anodes cheminent vers Zéro blessure

La sécurité, ça se planifie

Les 172 employés du Centre des anodes de l'usine Grande-Baie ont contribué à l'amélioration des résultats en santé/sécurité. Au cours des derniers mois, ils ont poursuivi leur démarche d'amélioration pour leur sécurité personnelle et celle de leurs collègues de travail. Ils cheminent assurément vers l'objectif ultime : Zéro blessure.

Julie Duhaime, chef de service au Centre des anodes, explique que les trois secteurs du centre sont impliqués. Que ce soit au scellement des anodes, à la tour à pâte ou encore aux fours à cuisson/manutention, tous ont multiplié les efforts afin de rendre leur lieu de travail encore plus sécuritaire. «L'usine Grande-Baie vient tout juste de recevoir un prix Bravo! pour l'amélioration remarquable de ses résultats en santé-sécurité et l'atteinte de ces résultats est le fruit des efforts quotidiens et de l'excellent travail d'équipe des employés d'opération et entretien, des ressources techniques et de la gestion du centre», souligne M^{me} Duhaime.

De nombreux efforts réalisés

«Au secteur scellement des anodes, l'application du protocole de mise à énergie zéro préoccupait nos employés d'entretien et d'opération. Grâce à la contribution de chacun, au travail d'équipe et à une communication efficace, nous avons réussi une mise à niveau par rapport au standard. De plus, un outil informatique (carte bleue) a été ajouté aux postes d'opération comme indicateur pour le processus Énergie zéro», mentionne Pierre Tremblay, superviseur d'entretien au Centre des anodes. Il ajoute que les outils de travail Par 5 et Protocoles ont été adaptés pour

identifier rapidement les risques reliés aux travaux à faire et fournir aux équipes de travail les outils pertinents à une réflexion détaillée sur les risques liés à leur tâche.

Prendre le temps d'agir

Du côté de la tour à pâte, un arrêt pour une réfection de mélangeur et une optimisation des mouleuses vibrantes a été réalisé sans aucun événement en sécurité. Cette réalisation est importante, car de nombreux contretemps sont survenus, causant un prolongement significatif de la durée et du nombre d'activités à compléter. L'équipe de travail, dirigée par Dominic Robin, superviseur d'entretien, a tout mis en œuvre pour que chaque étape soit complétée de façon sécuritaire (temps d'arrêt et communication). Pour sa part, l'équipe d'opération a maintenu la production dans l'autre ligne en gardant de hauts standards en santé-sécurité.

Un nouveau regard

Dans le cadre d'un «code rouge usine» en mai dernier, les membres du comité santé-sécurité de l'usine ont participé aux rituels de sécurité des divers secteurs de l'usine. Le secteur des fours à cuisson Pechiney a bénéficié de cet exercice. Un membre du comité santé-sécurité du Centre énergétique, peu familier avec le milieu des fours, a soulevé un risque à ses accompagnateurs lors de la visite de ce secteur.

À la suite de cette intervention, la mise en place de peinture antidérapante sur les couverts de points de raccordement a réduit un risque de chute présent tout autour des deux fours. «L'apport d'un regard nouveau sur nos activités est souvent bénéfique, et très apprécié», précisent Jeannot Bélanger et Jocelyn Charest, opérateurs et représentants en sécurité de leur département.



Dominic Blackburn, mécanicien, Martin Gagné, opérateur, Pierre Tremblay, superviseur d'entretien et Marc Blanchette, superviseur d'opération. Absents: Stéphane Perron, superviseur et Jocelyn Charest, représentant départemental en sécurité.

Il faut parler et agir

Cependant, tous s'entendent pour dire que les clés du succès sont la communication et le travail d'équipe. L'usine Grande-Baie travaille très fort actuellement pour mettre l'emphase sur la déclaration d'événement. «Il faut en parler. Les gens ne doivent pas se cacher, mais déclarer les événements. Ils éviteront peut-être à un collègue de se blesser», précise Pierre Tremblay. Julie Duhaime ajoute qu'il faut faire ressortir les points positifs reliés à la déclaration d'événement et sensibiliser les gens, car c'est seulement ainsi que l'usine va atteindre son objectif : Zéro blessure.

Une première pour les entreprises : simulation d'une voiture-tonneaux

Les employés de l'usine Grande-Baie s'attachent à la vie

Les 17, 18 et 19 août derniers, plus de 300 personnes ont pris part à un événement santé-sécurité qui était présenté pour la première fois dans le monde des entreprises: le programme Bouclez-la! Il s'agit d'une démonstration interactive à l'aide d'une voiture spécialement montée sur système électrique et hydraulique permettant de faire des rotations. Cette démonstration interactive a été adaptée au monde industriel afin de sensibiliser les employés de l'usine Grande-Baie au port de la ceinture dans les petits et gros véhicules utilisés lors de leur travail.

Mise sur pied par la Société de l'assurance automobile du Québec, Opération Nez rouge et le Campus Notre-Dame-de-Foy, la démonstration vise à sensibiliser les gens à l'importance du port de la ceinture lors de leurs déplacements en usine, tout comme à l'extérieur du travail. «Nous voulons que les gens prennent l'habitude de boucler leur ceinture afin d'éviter les blessures. Tous nos véhicules, petits et gros, sont munis de ceinture de sécurité et il faut les utiliser», souligne Stéphane Perron, superviseur d'opération aux fours Reidhammer et instigateur de l'activité.

Une présentation novatrice

La présentation qui accompagne différentes simulations aborde différents thèmes associés au port de la ceinture, tels que les risques d'éjection et la circulation des objets libres dans l'habitacle. «Nous ne sommes pas toujours conscients des risques d'avoir des objets non attachés dans l'habitacle, mais cela peut être très dangereux, voire mortel.

Des outils ou un coffre sur le siège arrière peuvent être un projectile dangereux en cas de collision», souligne Monsieur Perron. Les commentaires recueillis sont éloquentes parmi les participants. Tous se sont dits très heureux d'avoir assisté à cette présentation qui utilise un moyen tout à fait novateur de sensibilisation. Les employés ont pu voir de manière concrète l'impact du port de la ceinture sur le mannequin-passager, de même que l'importance de bien attacher les objets dans le véhicule. Une première chez Rio Tinto Alcan qui risque d'être répétée.



Voici les organisateurs: Jeannot Desbiens, Julie Duhaime, Diane Tremblay, Carol Lapointe, Stéphane Perron, Richard Hébert et Jocelyn Charest. Absents: Raynald Duclos, Dominic Blackburn, Régis Munger, Richard Dancause, Line Jean et Jonathan Munger.

Une gestion efficace des hydrocarbures

Des employés mettent en place un nouveau système

Des employés de l'Usine pilote de traitement de la brasque ont implanté un nouveau système de gestion des hydrocarbures plus efficace en effectuant une rationalisation des huiles et graisses et une standardisation des équipements. L'opération, qui a duré quelques mois, a permis de réduire le nombre de types d'huile utilisés dans l'usine, mais surtout de réduire considérablement les risques d'erreur.

Sylvain Girard, technicien d'entretien et responsable de la gestion des hydrocarbures, explique que lors de l'ouverture de l'usine, une trentaine de types d'huile et graisses était nécessaire pour faire fonctionner l'ensemble des équipements. «Nous avions besoin d'un grand inventaire de lubrifiants, d'un grand espace d'entreposage et nous avions plusieurs fournisseurs. Cela nécessitait beaucoup de temps de gestion, mais également augmentait les risques d'erreur d'utiliser la mauvaise huile», souligne M. Girard.

Une opération réussie

Dans les derniers mois, une équipe d'employés de l'usine a développé un nouveau système. Ils ont sélectionné un seul fournisseur d'hydrocarbures qui offrait une vaste gamme de produits. Ensuite, ils ont réduit le nombre d'huiles et graisses utilisées de 30 à 12. Un changement important qui a été possible grâce au travail des employés qui ont standardisé les équipements à l'aide de quelques ajustements.

Finalement, une nouvelle salle des huiles a été mise en place. «Nous avons optimisé l'espace réservé à l'inventaire des hydrocarbures et nous avons construit une salle de travail plus adéquate. Les employés d'entretien ont maintenant accès à un endroit plus propre, mieux organisé et surtout, plus ergonomique», souligne M. Girard.

Un système de gestion efficace

De plus, en réalisant une gestion plus efficace des hydrocarbures et en maintenant en inventaire une plus petite quantité de sortes d'huiles, cela diminue grandement les risques d'erreur. «Avant, nous devions sélectionner notre type de lubrifiant parmi une trentaine de sortes différentes. Maintenant, nous en avons une douzaine. Nous les connaissons bien et il est plus facile pour nous de prendre le bon hydrocarbure pour chaque équipement à entretenir», commente Luc Bérubé, ingénieur d'entretien.

Sylvain Girard ajoute qu'en étant une usine récente, ils ont tout avantage à bien démarrer.

« C'est important de prendre le temps de bien faire les choses. Les employés sont très heureux de ce changement et prennent soin de ce nouvel espace. Ce sont eux qui ont mis en place le nouveau système de gestion. Sans eux, nous n'aurions pas réussi à faire cette standardisation et à rendre notre gestion des hydrocarbures plus efficace. Ce sont eux, les acteurs de ce changement et je suis fier du travail accompli » conclut M. Girard.

Sylvain Girard, technicien d'entretien et responsable de la gestion des hydrocarbures, souligne que les employés d'entretien ont maintenant accès à un endroit plus propre et mieux organisé.



Une équipe d'employés a développé un nouveau système de gestion des hydrocarbures plus efficace. Martin Dufour et Claude St-Pierre, deux mécaniciens, ont grandement contribué au projet.

Diminution de la consommation
énergétique

L'usine Vaudreuil atteint des résultats records

En juillet 2010, l'usine Vaudreuil a obtenu un résultat record en efficacité énergétique. Avec une consommation de 7,586 gigajoules par tonne d'alumine produite, l'usine se retrouve en seconde position mondiale en termes d'efficacité énergétique et en première position quant aux émissions de gaz à effet de serre.

En 2008, l'usine Vaudreuil avait obtenu un excellent bulletin avec une consommation moyenne de 8,031 gigajoules par tonne métrique d'alumine et a poursuivi sa progression. Depuis, plusieurs initiatives ont permis l'amélioration de l'efficacité énergétique de l'usine en 2010, notamment la modernisation des contrôles au centre de calcination, l'amélioration de l'état des échangeurs et des réchauffeurs, l'efficacité des chaudières au gaz naturel et l'utilisation du Max HT, qui est un produit antitartre. «Grâce à un véritable travail d'équipe, les performances exceptionnelles des mois de juin et surtout de juillet se retrouvent dans tous les secteurs de production de l'usine», souligne Martin Gobeil, coordonnateur Énergie.

Diminution importante des gaz à effet de serre

L'efficacité énergétique a un impact direct sur la génération des gaz à effet de serre. Avec cet excellent résultat, jumelé à l'utilisation du gaz naturel à 100% comme combustible et à l'accès à de l'électricité produite par hydro-électricité, l'usine Vaudreuil est de loin la meilleure raffinerie d'alumine au monde pour ses émissions de gaz à effet de serre avec 0,35 tonne métrique de CO₂ équivalent par tonne d'alumine produite. Cela la place à 25% de la moyenne de l'industrie qui se situe autour de 1,6 tonne métrique de CO₂ par tonne métrique d'alumine.

L'énergie n'est pas seulement un facteur de comparaison entre usines, mais représente également un coût de production. «Avec ces excellents résultats et l'accès à des sources d'énergie variées, l'usine Vaudreuil diminue ses coûts de production, ce qui a un impact direct sur sa compétitivité», conclut Alain Simard, directeur Opérations, Technologie et Amélioration des affaires.

Les gestionnaires de matériel

Un rôle important pour l'entreprise

Rarement aux premières loges et trop souvent oubliés, les gestionnaires de matériel sont des acteurs importants chez Rio Tinto Alcan. Leur rôle est crucial, car ce sont eux qui gèrent les articles disponibles dans l'entreprise. Ils permettent aux usines de la région de maintenir leur production lors des bris et des entretiens tout en demeurant compétitives.

Les 15 gestionnaires de matériel sont répartis dans l'ensemble des installations de la région. Ensemble, ils s'assurent de répondre aux besoins des gens d'entretien en leur fournissant au bon moment et dans les bonnes quantités le matériel nécessaire pour la réparation ou l'entretien des appareils et équipements. «Le défi est de taille, car les usines de la région n'ont pas la même technologie. Nous travaillons souvent avec des pièces rares et coûteuses. Il n'est pas toujours facile de les avoir en inventaire», commente Réal Coudé, coordonnateur pour la gestion des inventaires chez Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord.

Trouver le juste équilibre

De plus, la gestion de matériel est un défi quotidien. Tout l'art de cette tâche est d'avoir suffisamment de matériel pour répondre correctement aux besoins et pas trop pour ne pas supporter les différents coûts liés à l'inventaire, notamment les coûts d'acquisition et les coûts d'entreposage. De plus, certains produits sont rapidement périmés ou demandent de l'entretien. «La gestion des inventaires nécessite un suivi serré et de bonnes prévisions afin d'optimiser le matériel en réserve et les coûts relatifs à ceux-ci. Il faut prendre des décisions et faire des choix entre risques et rentabilité», souligne M. Coudé.

Un partage entre les usines qui rapporte

Depuis la mise en place du concept de «l'usine d'un million de tonnes» et de l'arrivée de Rio Tinto Alcan, le partage des ressources d'inventaire s'est grandement amélioré. «Maintenant, nous n'avons plus besoin de conserver des pièces rares et coûteuses dans toutes les usines de la région. Par exemple, nous avons eu un bris à l'usine Laterrière et l'usine QIT Fer et Titane de Sorel-Tracy possédait la pièce nécessaire en inventaire. Ils nous l'ont fait parvenir. Cela a réduit grandement le temps d'attente et a permis de redémarrer la production beaucoup plus vite. Ensuite, nous avons commandé cette pièce en double chez le fournisseur et nous en avons retourné une à l'usine de Sorel-Tracy. C'est un changement important pour les gestionnaires de matériel. Cela nous permet d'être plus efficaces et surtout de diminuer notre inventaire», explique le coordonnateur.

Un objectif ambitieux

Actuellement, les usines de la région ont environ 60M\$ de matériel en réserve dont environ 50% est utilisé tous les deux ans. Réal Coudé souligne que le groupe de gestion des inventaires a pour objectif de réduire de 1M\$ cette année l'inventaire tout en gardant une grande fiabilité de leur service. Pour atteindre cet objectif, ils vont travailler davantage avec leurs fournisseurs sur la notion du juste à temps. Il s'agit d'une méthode d'organisation de la production consistant à éviter tout inventaire inutile en recevant les éléments nécessaires juste au moment de leur utilisation.

Guy Jodry et Steve Mailhiot, deux gestionnaires de stock qui œuvrent à l'Usine Alma.



Nominations

USINE ARVIDA



François Beaudoin
Surveillant principal
Centre des produits cathodiques /
Fours à calcination du coke



Michel Julien
Conseiller lean

USINE VAUDREUIL



Aline Cottin
Responsable des
communications



Mario Bouchard
Chef de service
Gestion actifs

MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD

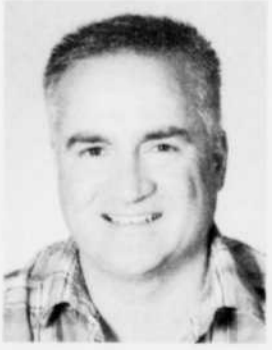


Marc Balthazar
Directeur
Valorisation
des sous-produits
de l'aluminium



Carl Bouchard
Consultant
Gestion des actifs,
volet légal

USINE LATERRIÈRE ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Carl Gagnon
Chef de service
Coulée



Hélène Simard
Chef de service
Entretien et projet
Secteur Lac-Saint-Jean

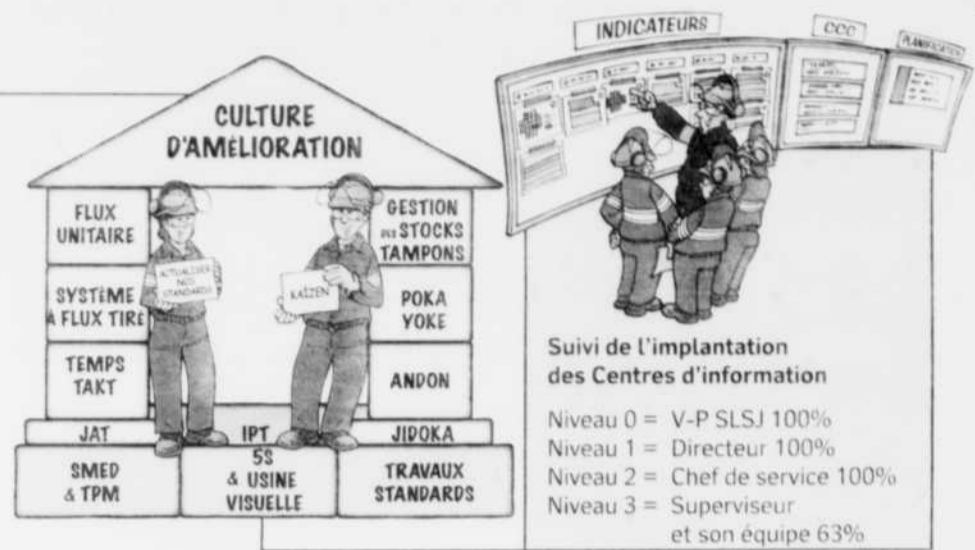
Toutes les usines d'Amérique du Nord en déploiement

Une puissante culture d'amélioration

Rio Tinto Alcan poursuit en 2010 le déploiement de l'initiative Lean dans ses 16 installations en Amérique du Nord. Cette culture de résolution de problèmes, très visuelle, est basée sur l'écoute des gens qui sont près des processus et des procédés, dans le but d'éliminer les sept sources de gaspillage qui sont : la qualité, le transport, le mouvement, la surproduction, les retouches, l'inventaire et l'attente.

Un objectif bien précis

Jusqu'à maintenant, le déploiement de la phase «usine visuelle» suit son cours par l'entremise des centres d'information. «Au cours de l'automne, nous entreprendrons la phase «stabilité des processus» avec les ateliers d'amélioration qui intègrent la fiabilité des équipements, la réduction des délais, la standardisation du travail et les 5S», précise Richard Tremblay, maître ceinture noire Lean.



Le Lean, l'implication de tous !

La mise en place de l'initiative Lean dans les usines permet une implication accrue de l'ensemble des employés dans la résolution des problèmes au quotidien. «Que ce soient les membres des groupes techniques, les opérateurs ou encore les gens d'entretien, la participation de tous est un gage de succès. L'application des cinq principes du Lean amène un renforcement de la culture d'amélioration qui était déjà en place dans l'entreprise par l'entremise du six-sigma», conclut-il. L'Usine Alma poursuit son rôle d'usine modèle, afin de piloter les prochaines phases de déploiement et d'intégration des initiatives existantes, dont IPT et SSE.

BON COUP!

L'initiative IPT - LEAN

Les ateliers d'amélioration – Travaux standards

L'Usine Alma améliore une pratique au scellement des anodes

Depuis novembre 2008 l'Usine Alma agit à titre d'usine pilote pour le déploiement de l'initiative IPT-Lean. À ce titre, les employés qui œuvrent à l'entretien dans le secteur du scellement des anodes ont utilisé pour la première fois le processus du travail standardisé.

Dans le cadre d'un atelier d'amélioration, l'équipe de travail composée d'une dizaine de personnes provenant du secteur a identifié un travail standard à réaliser pour faire le changement des câbles des préhenseurs du banc de scellement des anodes. «Dans le cadre de cet atelier d'amélioration, nous avons constaté que ces câbles avaient besoin d'être changés régulièrement et le niveau de difficulté de cette tâche nous a vite fait voir le besoin d'uniformiser ce travail», explique Martin Couture, superviseur entretien au scellement des anodes.

Des gains significatifs

Au terme de l'exercice, les résultats sont très concluants et les gains se sont rapidement manifestés. «Nous avons réglé plusieurs problématiques et nous avons maintenant une méthode commune. Cela nous permet de changer les câbles dans les délais prescrits», souligne Alain Gauthier, superviseur aux opérations, scellement des anodes.

Tous sont très heureux de cette amélioration qui règle un irritant, tant du côté des mécaniciens que des opérateurs. «Cette nouvelle méthode de travail développée grâce à l'outil des travaux standards facilite et améliore la tâche des mécaniciens. Plusieurs points positifs sont ressortis de cet exercice, car nous avons impliqué les personnes qui sont directement liées à la tâche», conclut Martin Couture.



Voici quelques membres de l'équipe de l'Usine Alma: Guy Maltais, Michel Lapointe, Marc Lefebvre, Carol Lévesque, Alain Gauthier, Daniel Archambault, Sylvain Harton et Martin Couture.



Martin Couture, superviseur entretien au scellement des anodes et Alain Gauthier, superviseur aux opérations, scellement des anodes.

Rio Tinto Alcan, un partenaire important

La thermovision au service de la SOPFEU

Thermographe à la Centrale Isle-Maligne de Rio Tinto Alcan, Réal Tremblay a passé l'été entre ciel et terre. En effet, depuis la fin du mois de mai, M. Tremblay prête main-forte à la Société de protection contre les incendies de forêt, la SOPFEU. Muni d'une caméra infrarouge de haute performance appartenant à Rio Tinto Alcan, il survole les forêts dès le lever du jour à bord d'un hélicoptère Astar afin de déceler les zones de chaleur et d'éviter que les incendies ne reprennent de plus belle.

C'est sur les bases d'un ancien contrat terminé en 1999 avec le départ de Robin Girard, thermographe, que Réal Tremblay et Germain Lavoie ont réactivé en 2005 cette entente de service avec la SOPFEU. Rio Tinto Alcan est donc redevenu un partenaire important de la Société de protection contre les incendies de forêt. Pendant les périodes critiques de l'année, l'entreprise met un de ses deux systèmes de caméra infrarouge à la disposition de la SOPFEU. Cet outil est normalement utilisé pour détecter les pertes de chaleur dans l'ensemble des installations.

Plus qu'un travail, une passion

Du mois de mai jusqu'au mois de septembre, Réal Tremblay, tout en poursuivant son travail de thermographe au sein de Rio Tinto Alcan, est disponible sur appel pour la

Un outil de détection

Rio Tinto Alcan possède deux caméras infrarouges Flir de série P et trois opérateurs qualifiés. Ce n'est que par cette condition que l'entreprise peut mettre une caméra et un opérateur à la disposition de la SOPFEU sans nuire à ses opérations courantes. Dans les installations, ce matériel de détection infrarouge permet de déceler tout problème pouvant être analysé thermiquement, qu'il soit de nature électrique, mécanique ou réfractaire.

SOPFEU. «J'effectue ce travail depuis maintenant 5 ans et j'adore cela», commente M. Tremblay. Au moment de l'entrevue, le spécialiste en thermographie venait tout juste d'arriver d'un périple de 16 jours à survoler trois incendies majeurs dans le secteur de La Tuque près du village de Parent et se préparait à repartir pour le camp Daniel au Nord-Ouest de Chute-des-Passes.

Lorsque la SOPFEU fait appel à lui, il rejoint le pilote d'hélicoptère de la compagnie Peak Aviation inc., transporteur accrédité de Rio Tinto Alcan. Ensemble, ils survolent les périmètres de forêt incendiés à la recherche des foyers d'incendie qui présentent encore une importante menace. La caméra infrarouge permet de déceler les sources de chaleur sous la terre qui sont invisibles à l'œil nu. Nous effectuons le survol de plusieurs zones réparties dans l'ensemble du Québec, raconte M. Tremblay.



Thermographe à la Centrale Isle-Maligne de Rio Tinto Alcan, Réal Tremblay a passé l'été entre ciel et terre.

Pour chaque foyer d'incendie trouvé, M. Tremblay enregistre les coordonnées à l'aide d'un GPS. Ensuite, une carte topographique est produite. Cela indique l'emplacement de chaque foyer trouvé, facilitant ainsi le travail des équipes de pompiers responsables de l'extinction. «Pour chaque mission, nous trouvons en moyenne 25 foyers d'incendie d'une superficie inférieure à un mètre carré», explique le thermographe.

Un partenariat important

Pour la Société de protection contre les incendies de forêt, la collaboration de Réal Tremblay et l'accès à cet équipement de pointe constituent une contribution précieuse. «Cela nous permet de concentrer nos efforts et de maximiser le travail des équipes sur le terrain. La thermovision nous facilite la tâche, mais surtout, nous assure que le feu est bel et bien éteint. C'est un outil important», conclut Marie-Louise Harvey, agente d'information à la Société de protection contre les incendies de forêt.

Rio Tinto Alcan

Colloque sur la qualité de l'air

Les spécialistes en environnement partagent leurs idées

Du 5 au 7 mai dernier, un colloque sur la qualité de l'air a réuni au Manoir du Saguenay 35 intervenants en environnement des installations Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord. Visant le partage des connaissances et des informations relatives à la qualité de l'air ambiant, l'activité a été couronnée de succès.

Des activités appréciées

Plusieurs conférences ont permis aux participants de comprendre les enjeux liés à la qualité de l'air. Ils ont notamment assisté à une journée de formation sur l'influence des conditions météorologiques et le comportement des masses d'air autour des installations. Cette formation a été offerte par Yvon Courchesne, spécialiste dans le domaine de la dispersion atmosphérique de la firme Genivar.

« Cette conférence nous a permis de mieux comprendre et interpréter les résultats de qualité d'air que nous mesurons depuis plusieurs années », explique Suzanne Dupuis, coordonnatrice principale Environnement, pour les opérations de Métal primaire.

De son côté, Fred Turatti, expert de la qualité de l'air de Rio Tinto, a présenté la stratégie de l'air de Rio Tinto. Des ateliers ont aussi permis aux participants de partager les résultats des usines, d'identifier les bonnes pratiques et de mettre de l'avant différentes pistes d'amélioration.



Voici quelques participants : Diane Pelletier, Johanne Milliard, Dominique Dubuc, Luc Morissette, Dany Léveillé, Suzanne Dupuis, Yvon Courchesne, Michel Allaire, Jacques Bélanger, Catherine Munger, Luc Lachance, Catherine Coulombe (Usine Dunkerque), Christian Jolicoeur, Annie Duval, Annie Bourque, Nathalie Mayrand, Kathleen Belley, Janick Potvin, Stéphane Gauthier, Guy Gendron et Simon Gaboury. Absents : Marie-Louise Charbonneau, Guylaine Munger, Michel Bergeron et Pierre B. Tremblay.

Service Ingénierie

Prix Bravo! 1^{er} semestre 2010

Le groupe Ingénierie souligne ses lauréats

Le 10 juin dernier, le groupe Ingénierie a remis cinq Prix Bravo! L'événement a eu lieu au Holiday Inn de Jonquière. Voici les récipiendaires :



Catégorie : Priorités d'affaires

Blitz santé-sécurité-environnement 2010 : 0-100 jours

Équipe gagnante : Louise Deschênes, Richard Perron, Marc Bouchard, Gilles Desjardins, Jacques Gagnard, Laurent Grenier et Bertrand Desbiens. Également sur la photo : à gauche, Marc Dufour, directeur ingénierie, Amérique du Nord.



Catégorie : Engagement dans la communauté

Membre actif du groupe musical Harmonie Saguenay depuis 47 ans, Richard Perron.

Il est entouré de Jean-Claude Sonier, chef de service ingénierie Québec et Marc Dufour, directeur ingénierie, Amérique du Nord.



Catégorie : Priorités d'affaires

Développement d'outils pour le remplacement des chemises de tête au Broyeur sud secteur broyage humide de la bauxite - usine Vaudreuil

Équipe gagnante : à partir du 2^e à gauche : Yolande Guay, Hélène Gagnon, Gilles Desjardins, et Jacques Plourde. Absents : Sonia Simard, Jean Mimeault, Michel Corneau, Régis Tremblay, Carl Simard, Félix Vasquez et Philippe Lebeau. Également sur la photo : à gauche, Florence Landry, chef de service Ingénierie Québec et à l'extrême droite, Marc Dufour, directeur ingénierie, Amérique du Nord.



Catégorie : Leadership

Gala annuel santé-sécurité-environnement entrepreneurs 2010-08-21

Équipe gagnante : Serge Larouche, Louise Deschênes, Alain Bouchard, Florence Landry et Sylvie Tremblay. Absents sur la photo : Line Boulianne, Martin Lavoie, Sylvain Audet, Laurier Perron, Jean-Pierre Bouchard, Chantal Arsenaault, Michel Dallaire, Gervais Jacques et Daniel Durocher et le CGE régional. Également sur la photo : à droite, Marc Dufour, directeur ingénierie, Amérique du Nord.



Catégorie : Priorités d'affaires

Recueil des heures entrepreneurs

Équipe gagnante : Au centre : Angelo Roy et Marc Bergeron. Également sur la photo : à gauche, Hélène Simard et Florence Landry, chefs de service Ingénierie Québec et à l'extrême droite, Marc Dufour, directeur ingénierie, Amérique du Nord.

Avis de décès

BANVILLE, Jules D.

Est décédé le 30 novembre 2009, à l'âge de 81 ans, Jules D. Banville de Pointe-Claire. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

EMOND, Thomas

Est décédé le 12 mai 2010, à l'âge de 83 ans, Thomas Émond de Laterrière. 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.

FORTIN, Adrien

Est décédé le 7 juin 2010, à l'âge de 85 ans, Adrien Fortin d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAROCQUE, Jean-Henri

Est décédé le 10 juin 2010, à l'âge de 76 ans, Jean-Henri Larocque de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHER, Gérard

Est décédé le 14 juin 2010, à l'âge de 90 ans, Gérard Boucher de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Robert

Est décédé le 14 juin 2010, à l'âge de 80 ans, Robert Larouche 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.

FRADETTE, Eustache

Est décédé le 14 juin 2010, à l'âge de 81 ans, Eustache Fradette d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

GAGNÉ-DESSUREAULT, Thérèse

Est décédée le 16 juin 2010, à l'âge de 85 ans, Thérèse Gagné-Dessureault d'Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 14 ans, elle était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

RICHARD, Albert

Est décédé le 16 juin 2010, à l'âge de 79 ans, Albert Richard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

MIGNAULT, Langis

Est décédé le 17 juin 2010, à l'âge de 84 ans, Langis Mignault de Québec. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOULIANNE, Wilfrid

Est décédé le 18 juin 2010, à l'âge de 94 ans, Wilfrid Boulianne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GIRARD, Bruno

Est décédé le 18 juin 2010, à l'âge de 84 ans, Bruno Girard de Métabetscouan-Lac-à-la-Croix. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

CLAVEAU, Ernest

Est décédé le 20 juin 2010, à l'âge de 84 ans, Ernest Claveau de St-Nazaire. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Alain

Est décédé le 22 juin 2010, à l'âge de 62 ans, Alain Bouchard de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

BOUTIN, Gaston

Est décédé le 25 juin 2010, à l'âge de 84 ans, Gaston Boutin d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Fernand

Est décédé le 4 juillet 2010, à l'âge de 79 ans, Fernand Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service d'énergie électrique au moment de sa retraite.

MALTAIS, Raoul

Est décédé le 5 juillet 2010, à l'âge de 93 ans, Raoul Maltais de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 46 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

CYR, Robert

Est décédé le 7 juillet 2010, à l'âge de 67 ans, Robert Cyr de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Joseph Léonce

Est décédé le 9 juillet 2010, à l'âge de 86 ans, Joseph Léonce Tremblay 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.

PLOURDE, Léon-Émile

Est décédé le 11 juillet 2010, à l'âge de 92 ans, Léon-Émile Plourde de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de Rio Tinto Alcan au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Charles-Aimé

Est décédé le 13 juillet 2010, à l'âge de 89 ans, Charles-Aimé Gauthier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service de la paie au moment de sa retraite.

NÉRON, Paul-Yvon

Est décédé le 13 juillet 2010, à l'âge de 84 ans, Paul-Yvon Néron d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

PAGÉ, Marcel

Est décédé le 29 juillet 2010, à l'âge de 81 ans, Marcel Pagé de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

POTVIN, Raymond

Est décédé le 30 juillet 2010, à l'âge de 65 ans, Raymond Potvin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

Le Lingot joint sa voix au concert de félicitations!

Prix BRAVO!

À LA DÉCOUVERTE DE RIO TINTO ALCAN

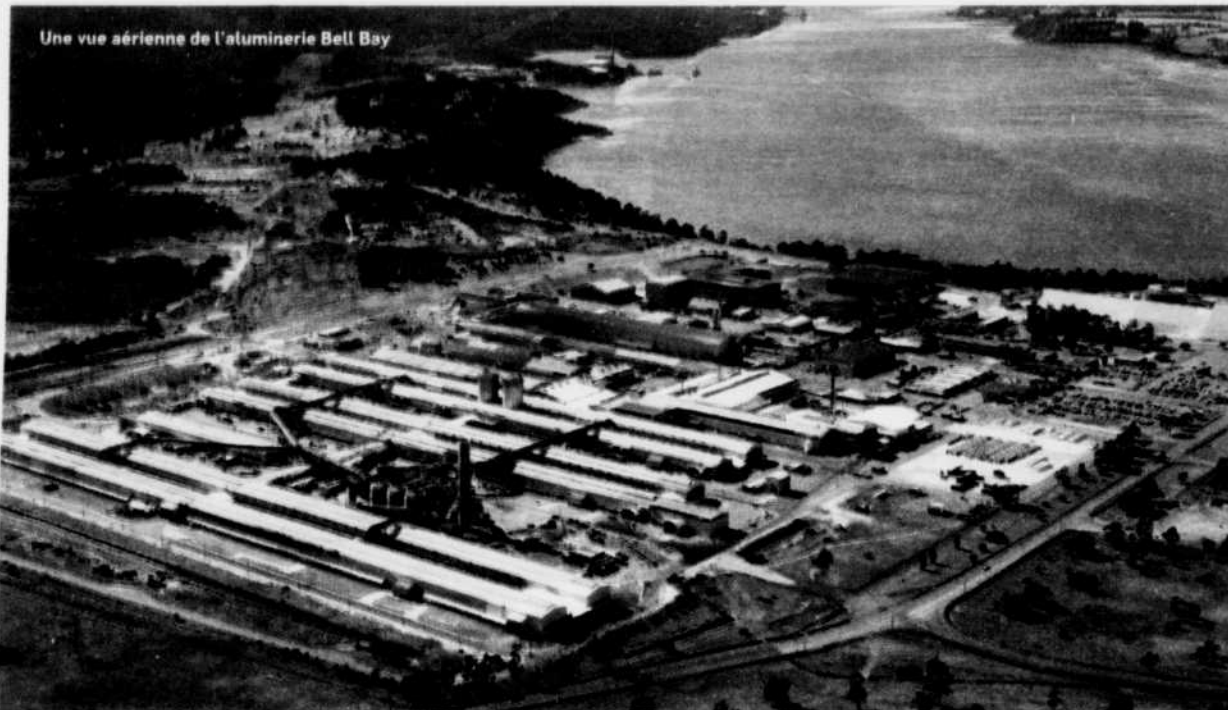
Rio Tinto Alcan Bell Bay

L'aluminerie de Bell Bay est située en Australie, à environ 5 kilomètres de la ville de Georges et à 45 kilomètres de la ville de Launceston.

Bell Bay a été la première aluminerie construite dans l'hémisphère sud. Elle est entrée en fonction en 1955 grâce à un partenariat entre les gouvernements australiens et tasmaniens. À sa première année d'opération, l'usine a produit 1200 tonnes d'aluminium. En 1960, elle a été acquise par Comalco. L'entreprise a alors pris beaucoup d'expansion et est devenue une véritable icône industrielle en Tasmanie. Aujourd'hui, Bell Bay fait partie du groupe Rio Tinto Alcan.

Un membre important de la communauté

Bell Bay est un partenaire important pour la communauté du nord de la Tasmanie. Il contribue grandement à la prospérité économique de son milieu en créant de nombreux emplois, mais également en achetant des biens et services et en investissant dans des programmes communautaires. L'usine Bell Bay joue aussi un rôle important dans le développement de la communauté en offrant une base économique et industrielle solide, favorable à plusieurs petites et moyennes entreprises.



Une vue aérienne de l'aluminerie Bell Bay

Rio Tinto Alcan Usine Bell Bay

Nombre d'employés : 580

Sous-traitants : 100

Entrée en opération : 1955

Produits : Produits carbonés,

lingot de laminage et lingot en T

Production annuelle : 177 245 tonnes d'aluminium

Exportations : Asie, Inde, Australie et États-Unis



Voici une photo prise au Centre de coulée de l'usine Bell Bay. L'employé sort des lingots de laminage du puits.



Un employé de l'usine Bell Bay qui œuvre dans une salle de cuves.



Un environnement de travail agréable

Depuis plusieurs années, le secteur du déchargement des matières premières de l'usine Grande-Baie a fière allure grâce à sa propreté et ses fleurs estivales. Malgré le départ à la retraite de plusieurs pionniers de ce secteur, d'autres ont pris la relève afin que le secteur conserve son allure particulière. Bravo à ceux qui ont repris le flambeau en se préoccupant de maintenir ce secteur propre et agréable à fréquenter. Claude Boivin, Vital Foster, Gérald Gagnon, Claude Desmeules, superviseur et Isabelle Dubé, fournisseur. Absents : Pierre-Paul Simard, Rémy Bergeron, Marcel-Marie Girard et Charles Brisson.



Les employés de l'Usine Alma remportent les honneurs

Du 5 juillet au 30 juillet dernier, un défi interusines inspiré du tour de France a été lancé aux employés. Chaque usine cumulait les kilomètres effectués par ses participants. C'est l'équipe du Centre AL Action de l'Usine Alma qui a remporté la première édition de ce concours avec plus de 11 106 km parcourus en 4 semaines. Le maillot jaune demeura donc à l'Usine Alma jusqu'à l'édition 2011 du Tour de France. Pour leur part, les employés des usines Jonquière terminent en seconde place avec 10 796 km parcourus. Une mention spéciale à l'usine Laterrière qui a complété 8 262 km. Félicitations à tous les participants.



GENS D'ACTION

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 : rta.lelingot@riotinto.com

Abonnement : 418 699-3666

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

Photographes : Pierre Paradis,

Steeve Tremblay et Michel Tremblay

Réalisation graphique :

Idem [concept]

Impression : Le Progrès du Saguenay

Dépôts légaux :

Bibliothèque nationale, Ottawa.

Bibliothèque nationale du Québec.

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.