

Rio Tinto Alcan

Le Lingot

Numéro 7 | Août 2009
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE DUBUC
1 million d'heures sans accident
avec perte de temps 05

ENVIRONNEMENT
Rio Tinto est à la tête
du peloton pour la réduction
des gaz à effet de serre 08

USINE LATERRIÈRE
Centre de traitement
des eaux plus efficace 09

Nouveau remorqueur au port de La Baie

Baptême réussi pour le «Fjord Saguenay»

07



Nouveau produit à valeur ajoutée

L'usine Grande-Baie coule du métal à haute pureté

04



Le Lingot
1655, rue Powell C.P. 1370
Jonquière, Québec
G7S 4K3

ISS 0707-8013

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Postage paid
Publications
Mail
40063939

A/H1N1

Mieux vaut prévenir...

Les médias nous le rappellent quotidiennement; la saison hivernale qui est à nos portes a de bonnes chances de faire augmenter les risques de contagion de la grippe A/H1N1. Les mesures de prévention habituelles sont les meilleurs moyens de se prémunir contre la grippe saisonnière et le virus A/H1N1 et de protéger les siens.

Mesures de prévention

1. Prévoyez vous faire vacciner, vous et votre famille.
2. Appliquez les mesures d'hygiène rigoureusement

QUESTIONS ET RÉPONSES

? Pourquoi se faire vacciner contre la grippe saisonnière?

L'influenza saisonnière (la grippe « classique »), on la connaît tous car elle sévit chaque hiver. On aurait tort toutefois de banaliser la maladie :

Entre 15 et 20 % de la population au Québec attrape la grippe chaque année.

Des complications surviennent parfois et nécessitent une hospitalisation.

Environ 1500 personnes décèdent annuellement au Québec des suites d'une infection à l'influenza saisonnière.

C'est pourquoi des vaccins sont offerts chaque année aux personnes à risque et sont proposés à la population. D'autre part, le lavage régulier des mains et l'hygiène respiratoire sont aussi des moyens très efficaces de protection contre l'influenza saisonnière.

? J'ai reçu un vaccin antigrippal cette année. Suis-je protégé contre le virus H1N1?

Il est peu probable que le vaccin contre la grippe saisonnière offre une protection contre le virus H1N1. Le vaccin antigrippal assure une protection contre la grippe saisonnière. Un nouveau vaccin contre la grippe pandémique sera disponible pour tous les Canadiens qui en ont besoin et qui souhaiteraient le recevoir.

Vente de garage Rio Tinto Alcan les 12 et 13 septembre

Il est encore temps pour faire un don

La traditionnelle vente de garage Rio Tinto Alcan, au profit de Centraide et de la Croix-Rouge, aura lieu les samedi et dimanche 12 et 13 septembre prochains, dans le stationnement des usines Jonquière.

D'ici là, la population est invitée à venir faire un don de matériel aux dates suivantes : 31 août, 1^{er}, 2, 3 et 4 septembre, et ce, entre 7h et 18h.

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.

De plus, 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!



USINE Grande-Baie

Plantation d'arbres

Dans le cadre du mois de l'environnement, l'usine Grande-Baie a récemment convié ses employés à planter des arbres sur les terrains de l'usine.

Sur une période de deux jours, un total de 125 tilleuls ont été plantés aux abords de la route donnant accès aux deux stationnements. Chaque arbre a été identifié au nom de l'employé participant. De plus, les membres de l'équipe SSE ont également contribué à protéger l'environnement en se partageant la plantation de 765 jeunes tiges de peupliers près de l'établissement. Voilà un geste environnemental qui a suscité une belle participation!



Un groupe d'employés participant à l'activité : Isabelle Dubé, Denis Simard, Mario A. Bouchard, Stéphane Boily, Mario Bouchard (surintendant) Yvan Côté, Chantale Gagnon, Conrad Potvin et Jeannot Savard.

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Au sein de RioTinto Alcan, il existe un vaste réseau d'aidants naturels sur qui vous pouvez compter pour vous venir en aide dans toutes sortes de situations. Ils sont parmi vous, des ressources fiables et efficaces. Toutefois, dans certains cas où vous trouvez judicieux et nécessaire de poursuivre votre démarche pour venir à bout de difficultés complexes, votre PAE assumera cette tâche. Nous collaborons tous au succès de votre projet de surmonter votre problème, nous le faisons simplement chacun avec des moyens différents.



LE GROUPE
T'AIDE

Au Saguenay :
418 690-2186

Autres secteurs :
1 800 363-3534

Info aide :
www.taide.qc.ca



Bonne journée à Michel Lavoie, responsable de l'entretien au Manoir, ainsi qu'à tous les employés retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

Un premier semestre difficile

Rio Tinto publie ses résultats financiers

Le 20 août dernier, Rio Tinto a publié ses résultats financiers de la première moitié de 2009. Globalement, Rio Tinto enregistre un bénéfice net de 2.5 milliards \$US pour les 6 premiers mois de 2009, une baisse de 65 % par rapport au premier semestre de 2008, en raison surtout de la chute importante des prix de la plupart de nos produits.

Voici le bénéfice net /perte par groupe d'affaires :

	1 ^{er} SEMESTRE 2009	1 ^{er} SEMESTRE 2008
Aluminium	-689 millions \$US	1042 millions \$US
Minerai de fer	1932 millions \$US	2884 millions \$US
Cuivre et diamants	530 millions \$US	1589 millions \$US
Énergie et minéraux	1583 millions \$US	672 millions \$US
Autres opérations	114 millions \$US	1425 millions \$US



Dans sa lettre aux employés, Tom Albanese conclut :

« La conjoncture n'a pas été facile et j'apprécie votre engagement et votre soutien continu pendant ce qui a été une année pleine de défis jusqu'à maintenant. Nous devons absolument continuer à maîtriser nos dépenses et être prêts à nous adapter à d'autres changements dans les conditions du marché – y compris une reprise.

Malgré ces moments difficiles, il ne faut pas oublier que nous avons des actifs et des options de croissance solides

ainsi que d'excellents employés, et que nous sommes bien placés pour profiter d'une remontée, car il existe une demande à long terme pour nos produits.

En conclusion, je voudrais vous rappeler à tous que vous devez continuer à privilégier la sécurité dans toutes vos activités. Conformez-vous à nos normes de sécurité partout où elles sont en vigueur et faites-en toujours votre priorité. »

Une offre d'achat pour Emballage Alcan

Rio Tinto a reçu une offre de la compagnie Amcor pour l'achat de la majorité de son unité d'emballages; les groupes visés par l'offre sont les unités de Produits pharmaceutiques, Produits du tabac et Produits alimentaires Europe et Asie. Rio Tinto a récemment annoncé la vente d'Emballage Alcan, Produits alimentaires, Amériques, à la Compagnie Bemis, pour 1.2 M\$ US. D'Emballages Alcan, il ne reste plus que le secteur des Produits de Beauté, qui sera vendu séparément.

L'intégration de Rio Tinto Alcan franchit de nouvelles étapes

La marque de notre entreprise est un actif important, au même titre que nos installations et nos activités. Elle permet de nous positionner, d'exprimer nos valeurs et notre manière de travailler. Nous utiliserons notre marque pour démontrer ce qui caractérise Rio Tinto Alcan, nos standards et normes de qualité, notamment en matière de santé sécurité et environnement.



Ainsi, vous avez vu apparaître des signes plus visibles de notre appartenance à Rio Tinto Alcan. Entre autres, de nouvelles affiches et enseignes extérieures ont été installées. Tout en respectant les directives de la marque, ces affiches ont été réalisées au plus bas coût possible. D'ici la fin de l'année, d'autres éléments, tels que les chapeaux de sécurité et les vêtements de travail, seront ajustés selon les directives de la marque Rio Tinto Alcan.

Nouveau produit à valeur ajoutée

Électrolyse et Coulée travaillent ensemble pour couler du métal à haute pureté

Il y a plus d'un an, l'usine Grande-Baie a commencé à produire une certaine quantité de métal à haute pureté, c'est-à-dire à faible teneur en fer et en silicium, afin de développer un nouveau produit à valeur ajoutée. Après une première phase de développement, l'équipe chargée de ce projet poursuit la seconde phase qui touche l'ensemble des opérations, de l'électrolyse jusqu'à l'expédition.

Depuis janvier 2009, toutes les activités permettant la production de métal à haute pureté ont connu diverses améliorations. Alors qu'auparavant, c'était seulement le centre de coulée qui se chargeait de gérer la production d'aluminium haute pureté, maintenant, c'est l'ensemble des opérations qui sont impliquées afin de mettre en place des méthodes de travail spécifiques pour produire cet aluminium tant convoité. «Il faut maintenant trouver la bonne recette, les bonnes cuves, les procédés doivent bien répondre aux changements, il faut que les systèmes de suivi de mesures soient adéquats pour saisir les opportunités à mesure que les cuves produisent», explique Daniel Lapointe, ceinture noire.

Cette deuxième phase demande une étroite collaboration de l'ensemble des opérateurs. «Après le siphonnage, il faut transporter les creusets de métal haute pureté à travers ceux contenant de l'aluminium standard. Cela demande aux opérateurs d'être constamment à l'affût; l'aiguillage doit être fait de façon parfaite afin d'envoyer le métal aux bons clients. Cela implique des efforts de beaucoup de monde : l'équipe de l'électrolyse, l'équipe du métal chaud et l'équipe d'expédition», poursuit-il.

Pour ce faire, il a fallu améliorer la communication entre les différents secteurs. «Les gens se parlent beaucoup plus et ça fonctionne», assure Pierre-Luc Voyer, ingénieur de procédé. Ainsi, à chaque début de quart, les opérateurs discutent de la production de métal à haute pureté prévue sur leur quart de travail et planifient en fonction de cette question. «Dans ce projet, l'implication des employés est vraiment exceptionnelle», certifie M. Lapointe.

La deuxième phase prévoit une stabilisation du procédé. «Le plus grand défi pour assurer notre production sera d'en assurer la stabilité», indique Daniel Lapointe. Pour y arriver, il a fallu identifier les facteurs qui permettent de produire du métal à haute pureté.

« Parfois, une cuve donnait un niveau de fer très bas et on a voulu comprendre ce phénomène. Nous avons procédé à une campagne de mesure pour identifier les cuves les plus performantes et maintenant, nous sommes capable de prédire quelles cuves vont nous donner ce précieux métal », précise Pierre-Luc Voyer.

À terme, ce nouveau procédé pour l'usine Grande-Baie pourrait lui permettre de développer un nouveau créneau. Avec des applications en électronique et en aérospatiale, l'aluminium à haute pureté est un marché prometteur et l'usine Grande-Baie compte bien être en position pour en profiter. «La production de gueuses a permis à l'usine Grande-Baie de reprendre un peu son souffle lorsque le marché du laminage était à l'agonie», explique Eddie Martin.

L'équipe qui a travaillé sur ce projet n'est certes pas étrangère aux résultats obtenus, mais il n'en serait rien sans l'incroyable synergie entre les divers intervenants et les équipes de production.

EN LUNE - Martin Gobeil manipule un creuset qui contient du métal à haute pureté.

« Au tout début du projet, ce sont les gens à l'expédition ainsi que la coordonatrice au transport, Louise Tremblay, qui ont soutenu notre projet. Les opérateurs allaient eux-mêmes faire le tri du métal dans l'entrepôt afin de compléter un chargement, c'était exceptionnel.

Par la suite, ce sont les gens du métal chaud qui ont mis l'épaule à la roue en s'assurant de couler nos creusets bas en fer sur les carrousels et en effectuant eux-mêmes l'analyse des échantillons afin d'en assurer la ségrégation dans l'entrepôt », souligne Maxime Harvey.



Voici des membres de l'équipe du métal chaud qui participe à la production de l'aluminium à haute pureté : Richard Gagnon, Alain Duchesne, Claude Desmeules, Carol Martel et Maxime Harvey. Absent sur la photo : Mario Bouchard.



Voici des membres de l'équipe qui travaille à l'expédition des lingots de métal à haute pureté : Michel Dufour, Bernard Tremblay, Guy Tremblay et Yves Fortin. Absents sur la photo : Mario Lessard, Louise Tremblay, Alain Bouchard, Jean-Marc Boulianne, Gaston Fortin et Michel Loubert.

Un million d'heures sans accident avec perte de temps

Une marque impressionnante pour des opérations en constante évolution

L'usine Dubuc a franchi une étape importante. Cela fait maintenant un million d'heures que les gens y travaillent sans avoir subi de blessure avec perte de temps. Un exploit particulièrement impressionnant pour une usine qui connaît des changements de procédés constants et où les travailleurs doivent continuellement modifier leurs méthodes de travail.

Pour cette usine, un million d'heures représentent 9 ans et 8 mois. Un accomplissement important pour un établissement qui vient de célébrer ses 20 ans d'existence. Considérant qu'il y a eu seulement une blessure avec perte de temps durant toutes ces années, l'usine Dubuc fait montre d'une capacité exceptionnelle pour contrôler ou éliminer les risques et prévenir les blessures. La dernière blessure consignée remonte même au mois de juin 2008. Ces résultats ne doivent pas faire oublier que les opérateurs de l'usine Dubuc évoluent dans un environnement où les risques sont présents, comme le souligne Luc Morissette, conseiller en santé-sécurité et environnement. «Dans notre usine, les changements de procédés sont très fréquents tout comme les méthodes de production. Évidemment, ça augmente les risques; il faut que tous les équipements soient en bon état, que tout le monde ait les connaissances techniques spécifiques nécessaires à la coulée de chaque produit.»

Mais pour lui, le fait que l'usine soit de taille plus restreinte est positif puisque cela facilite la conscientisation de tous sur les questions de sécurité. «Nous sommes comme une grande famille, nous voulons qu'il n'arrive rien à personne; cela crée une dynamique très efficace et la sensibilisation est plus facile», croit Luc Morissette.

L'usine Dubuc s'est pourvue de divers moyens afin de faire de la prévention. Une rencontre de début de quart est réalisée tous les matins afin de revoir les événements de la veille et de planifier la journée en effectuant une pause SSE (take 5) commune. Une communication régulière sous différentes formes permet de diffuser les mises à jour des méthodes de travail, des règlements de sécurité, des événements majeurs des autres usines, etc. Chaque semaine, une capsule sécurité est présentée aux opérateurs afin de leur donner de l'information sur les différents procédés et leur modification. Un comité santé-sécurité se rencontre également chaque semaine afin de revenir sur des événements spécifiques; un autre comité se rencontre tous les mois pour aborder les questions plus générales.

France Tremblay, directrice de l'usine, considère que cette gestion serrée de la santé-sécurité est ce qui explique le succès de son équipe. «Nous fermons la boucle sur les incidents avec le comité santé-sécurité hebdomadaire, la prise en charge se fait rapidement, les employés s'approprient les directives et les appliquent parce que les solutions font du sens pour eux. Nous avons un souci constant de hausser nos standards en SSE»

Pour André Rivard, surintendant opération et entretien, le résultat de 10 ans sans blessure avec perte de temps est d'autant plus impressionnant qu'il touche une usine atypique, aux changements de procédés continus, à l'exploration de nouveaux produits, un niveau de difficulté qui doit être souligné. «Le calcul des heures n'en tient pas compte, mais cela augmente le niveau de difficulté».



Voici des opérateurs de l'usine Dubuc. De gauche à droite: Léonce Boivin, Sylvain Bergeron, Daniel Foucault, Bruno Giroux, Sébastien Girard et Sylvain Arsenault.

De plus, l'usine Dubuc est appelée à collaborer avec le Centre de recherche et de développement Arvida pour découvrir de nouveaux procédés. «C'est un autre facteur de risque dont nous devons tenir compte pour nous en tant qu'opérateur, explique Guy Deschênes, par exemple pour

l'aluminium-lithium, il a fallu modifier le procédé pour le produire plus sécuritairement. Pour ce faire, il faut prendre le temps de mettre en place une procédure qui réduit complètement les risques».



Bonne fête!

Bon anniversaire à René Bergeron qui a célébré, le 1^{er} juillet dernier, ses 102 ans. Engagé chez Alcan à l'été 1927, il a participé à la production des premiers lingots d'aluminium à l'usine Arvida. René Bergeron a pris sa retraite en 1965, il est le doyen des anciens employés de Rio Tinto Alcan et sûrement celui qui a le plus de souvenirs de l'histoire qui lie l'entreprise à la région.

Déploiement d'Excellence opérationnelle (IPT-Lean) à l'usine Vaudreuil

L'information circule pour susciter l'engagement

Voici le Centre d'information de l'équipe d'Opération du secteur BHB-rouge de l'usine Hydrate Est. De gauche à droite : Jacques Turcotte, Jean Fafard, Pierre-André Dubé, Marie-Josée Simard, Stéphane Coulombe, Bernard Pilote, Maxime Fortin, Marcel-Marie Blackburn, Benoît Perron et Christian Patoine.



Pilote mondial du déploiement en synergie d'Excellence opérationnelle (IPT-Lean) depuis septembre 2008, l'usine Vaudreuil poursuit sur sa lancée en déployant des centres d'information dans l'ensemble de ses secteurs. Elle souhaite ainsi profiter de l'effet d'entraînement afin d'améliorer ses performances.

L'implantation des centres d'information a déjà apporté des bénéfices significatifs dans le secteur pilote du broyage humide de la bauxite (BHB). Ces rencontres quotidiennes permettent l'alignement des activités vers des objectifs communs et génèrent les actions requises pour améliorer les performances globales de l'usine. La communication entre les employés et les gestionnaires s'est améliorée : les intervenants des différents niveaux de l'organisation utilisent les mêmes outils de communication visuelle. Cela se concrétise davantage depuis l'arrivée des centres d'information des équipes d'employés horaires. La diffusion de ces bonnes pratiques au sein de l'usine a débuté pour que tous les secteurs puissent en bénéficier.

Concrètement, de mai 2008 à mai 2009, les indicateurs globaux de l'usine Vaudreuil sont passés de la moyenne des usines de Rio Tinto à la zone verte du graphique « Global Metrics ». La diffusion mensuelle, équipe par équipe, de cet indicateur est un élément-clé du déploiement d'Excellence opérationnelle (IPT-Lean) au sein de l'usine Vaudreuil, qui a été la première à la pratiquer. Lorsqu'un secteur se positionne dans la zone verte, un effet d'entraînement se propage sur les autres équipes d'entretien de l'usine. « L'ensemble des équipes migrent actuellement vers la zone réservée aux organisations possédant les meilleures pratiques en gestion des travaux », souligne Pierre-André Dubé, entraîneur Excellence opérationnelle (IPT) pour l'usine Vaudreuil.

Aussi, un processus de documentation et d'approbation des coûts évités a été développé et l'usine diffuse les bons coups aux gestionnaires comme aux employés. Cela lui permet non seulement de quantifier les résultats, mais surtout de souligner la contribution de tous aux bons résultats obtenus. L'implication des employés est ainsi favorisée par un sentiment de fierté.

A la fin juin, la valeur créée par Excellence opérationnelle (IPT-Lean) était du double par rapport à la cible prévue pour cette date. L'usine Vaudreuil est en très bonne position pour dépasser la cible en fin d'année.



C'est sous la présidence d'honneur de Serge Bouchard, directeur de la division Énergie électrique, Métal primaire chez Rio Tinto Alcan que s'est déroulée la 23^e édition du Tour du lac Promotuel pour le Burkina Faso et l'Équateur. 200 cyclistes ont pris le départ de cette randonnée de 256 km autour du lac Saint-Jean qui a amassé 29 085\$. Serge Bouchard est accompagné de Jacques La Haye, journaliste pour Le lac Saint-Jean et participant à la randonnée.

Gens d'action

Rio Tinto Alcan

Nouveau remorqueur

Le « Fjord Saguenay » est en service

C'est le 23 juillet dernier que Rio Tinto Alcan a procédé au baptême de son nouveau remorqueur, le «Fjord Saguenay». Un navire moderne qui répond aux exigences des conditions particulières de la Baie des Ha! Ha! ainsi qu'aux nouvelles caractéristiques des navires qui y accostent.

C'est en présence de la marraine du remorqueur, Chantale Petitclerc, quintuple championne olympique à Pékin en 2008, qui s'est déclarée honorée d'avoir été choisie pour s'acquitter de ce rôle dicté par une tradition formelle du monde maritime, que s'est déroulée la cérémonie.

Arrivé au mois de mars dans l'arrondissement La Baie, le «Fjord Saguenay» a d'abord servi à la formation de son équipage. Les nombreuses caractéristiques techniques spécifiques du remorqueur requéraient une période d'adaptation. «Le Fjord Saguenay développe le double en terme de puissance de moteur comparé à l'ancien remorqueur de Rio Tinto Alcan. La solidité de la coque est également deux fois plus importante pour faciliter la navigation dans les glaces. Les apports technologiques sont également importants, avec une nouvelle génération de commandes à la fine pointe de la technologie», c'est ce qu'a expliqué Richard Tremblay, capitaine du «Fjord Saguenay».

L'arrivée de ce nouveau remorqueur permet aux opérateurs des Installations Portuaires de Rio Tinto Alcan d'être mieux outillés pour accueillir les navires. «Ça règle un problème de sécurité qui s'était développé au fil du temps avec la venue de navires dont le tonnage avait augmenté substantiellement avec les années. Considérant qu'il faut deux remorqueurs pour manœuvrer un navire, nous avions besoin d'un remorqueur plus puissant», explique Éric Favre, adjoint au surintendant.

De plus, avec les caractéristiques particulières des courants près du port, le remorqueur a un rôle important à jouer. «Sauf durant les mois de janvier et février où un brise-glace vient ouvrir un chenal pour les navires, ce sont nos remorqueurs qui font le travail. Comme il y a un fort courant latéral qui passe directement devant le quai. Il est donc plus sécuritaire d'avoir un remorqueur aussi efficace».

Une des caractéristiques les plus impressionnantes du «Fjord Saguenay», que ne possédaient pas les anciens modèles de remorqueurs, est sa capacité d'intervenir si un incendie survient sur un navire ou sur des installations en bordure de l'eau grâce à ses deux puissants canons à eau orientables.

De fabrication canadienne, ce remorqueur fait partie de la troisième génération des ASD Tug: Il avait initialement été vendu à une compagnie danoise en 2006, de qui il a été acheté par RTA. Il a ensuite été renommé à la suite d'une consultation auprès des employés des Installations Portuaires. Sylvain Imbeault, préposé au rechargement, est l'auteur de la proposition retenue.



Jean Pedneault, directeur des Installations Portuaires, Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire-Saguenay-Lac Saint-Jean et Chantale Petitclerc, quintuple championne olympique et marraine du Fjord Saguenay.



Après une consultation auprès des employés des Installations Portuaires, Sylvain Imbeault, préposé au chargement, est celui qui a trouvé le nom «Fjord Saguenay» au nouveau remorqueur. Il reçoit un prix de Jean Pedneault, directeur.



Le capitaine Richard Tremblay aux commandes du remorqueur, assisté par la technologie la plus avancée dans le domaine.



Le nouveau remorqueur possède deux canons à eau orientables, permettant au remorqueur d'intervenir si un incendie survient.

Réduction des gaz à effet de serre

Rio Tinto Alcan est à la tête du peloton

Depuis le début de l'année, les différentes installations de Rio Tinto Alcan dans la région ont mis en place un vaste programme de ségrégation et de valorisation des résidus. Les résultats ne se sont pas fait attendre, à l'échelle régionale, la quantité de matériaux recyclés s'est accrue de 76%, dépassant amplement l'objectif initial.

Rio Tinto Alcan possède déjà une longueur d'avance sur ses principaux concurrents en ce qui a trait à la réduction de ses émissions de gaz à effet de serre. Les sources importantes ont toutes été réduites à leur minimum dans les dernières années.

Au début des années 90, l'usine Arvida fut la première à réduire ses émissions de gaz à effet de serre grâce à un vaste programme implanté en collaboration avec le Centre de recherche et de développement d'Arvida. Les usines Shawinigan, Beauharnois, Laterrière et Grande-Baie ont emboîté le pas durant les 5 années qui ont suivies. Enfin, Kitimat a emboîté le pas quelques années plus tard.

Ce programme de réduction des gaz à effet de serre ciblait les trois principales sources d'émissions. La plus importante, l'effet anodique résultait d'un manque d'alumine dans la cuve. «Avec une logique de contrôle très serrée, nous avons pu diminuer considérablement le nombre et la durée des effets anodiques, explique Simon Gaboury, conseiller en changement climatique, pour Métal primaire, Amérique du Nord. Nous avons réussi à diminuer les émissions de plus de 80%.» L'effet anodique représentait en 1990 près de 70% de l'ensemble des émissions de gaz à effet de serre. «On avait déjà un bon bout du chemin parcouru», signale M. Gaboury.

La seconde source importante d'émission était la consommation anodique. «Il y a eu une légère amélioration dans le temps, mais moins importante. Ce sont des sources presque incompressibles qui représentent dorénavant la majeure partie de nos émissions. Avec la qualité des matières premières attendues dans les prochaines années, si on réussit à les maintenir, c'est déjà bon», croit-il. Malgré tout, des améliorations ont été apportées à la fabrication des anodes afin de réduire les émissions de plus de 5%. La qualité de la matière première utilisée est un facteur important de réduction tout comme l'âge des installations, «plus la technologie est récente, plus la consommation baisse. Mais il n'y a pas une énorme différence entre la P-155 et l'AP en termes d'émissions de GES», explique M. Gaboury.



Un épurateur de l'usine Arvida

La troisième source importante de gaz à effet de serre est l'utilisation de combustibles fossiles, surtout le gaz naturel. Utilisé de la calcination du coke à la coulée du métal, en passant par la production d'air comprimé et le chauffage des bâtiments, des gains ont déjà été réalisés et il y a encore des réductions significatives possibles; le Comité d'efficacité énergétique et les usines régionales poursuivent de nombreuses initiatives depuis quelques années, selon M. Gaboury.

L'usine Vaudreuil n'est pas en reste. Depuis la mise en service d'un procédé plus efficace au niveau énergétique en 1999-2000, l'usine a amélioré son bilan énergétique de 15% ce qui la place au deuxième rang mondial à ce niveau.

La grande force de Rio Tinto Alcan au Canada réside dans le fait qu'elle utilise de l'hydroélectricité, «une énergie considérée comme neutre en gaz à effet de serre», dit M. Gaboury. Plusieurs de ses concurrentes ailleurs dans le monde vont puiser leur énergie dans la combustion du charbon, une source qui multiplie par trois, parfois jusqu'à six, leurs émissions de gaz à effet de serre.

«Les installations de Rio Tinto Alcan possèdent un des meilleurs bilans au Canada et au monde. Au sein de Rio Tinto, on est également dans les meilleurs», assure M. Gaboury.

En place depuis 2005, le Comité d'efficacité énergétique a comme rôle de superviser et de coordonner les initiatives dans les usines afin de réduire la consommation d'énergie. «Nous supportons les usines, nous les aidons pour identifier, mettre en place et assurer le suivi des différentes mesures de réduction. Il y a un réseau de coordonnateurs dans chaque usine qui fait avancer les projets et qui procèdent au partage et à l'implantation des meilleurs pratiques», explique Mathieu Roy, coordonnateur au Comité d'efficacité énergétique.

Amélioration au Centre de traitement des eaux

L'usine Laterrière pave la voie vers l'excellence opérationnelle !

À la suite d'une vaste analyse de l'ensemble du procédé de traitement des eaux, l'équipe du centre de coulée a amélioré de manière substantielle l'efficacité du traitement des eaux de l'usine Laterrière. Après un an et demi d'effort et grâce au travail d'une équipe multidisciplinaire et d'un réseautage hors-pair, l'usine Laterrière est maintenant un précurseur dans le domaine du traitement des eaux.

L'usine Laterrière souhaitait augmenter ses performances opérationnelles au traitement des eaux. Pour ce faire, deux projets d'amélioration continue ont été mis en place à l'automne 2007. « Nous avons démarré une vaste recherche et un long processus s'est alors enclenché. Nous avons revu chaque étape une à une et nous sommes revenus sur l'ensemble du procédé, une tâche complexe puisque c'est autant un procédé physique, chimique et mécanique. Nous avons analysé chaque produit afin de comprendre leur interaction » explique Geneviève Doyer, responsable du traitement des eaux pour les usines de Laterrière, Grande-Baie et Alma.

Par la suite, nous avons communiqué la découverte de ces interactions aux autres installations. « Même si les procédés ne sont pas tous pareils dans les différentes usines, cette découverte nous a permis une meilleure compréhension ce qui se passait ailleurs » assure M^{me} Doyer.

Durant cette année et demie, l'équipe s'est également penchée sur d'autres problèmes qui étaient aussi causés par les performances instables du procédé. « Nous avons amélioré certains équipements en parallèle, en collaboration avec le Centre de recherche et de développement Arvida et l'Université du Québec à Chicoutimi. Nous avons aussi introduit de nouveaux procédés de nettoyage pour les tours de refroidissement, ce qui a réglé la problématique de temps d'attente pour

la température de l'eau de refroidissement aux puits de coulée », explique Sonia Vallières, ingénieure jr de procédé.

Pour améliorer le contrôle et faciliter le suivi, l'ensemble de l'instrumentation a été changé. « La nouvelle instrumentation a permis une plus grande efficacité du système qui est beaucoup plus facile à opérer », certifie Michel Lavoie, technicien environnement et responsable de l'opération du centre de traitement des eaux. Selon M. Lavoie, l'ensemble des projets d'amélioration a également permis d'améliorer, de manière substantielle, l'expertise de l'équipe du centre de traitement des eaux. « Maintenant, nous sommes plus en mesure d'identifier les problèmes techniques lorsqu'ils surviennent, nous connaissons mieux notre procédé et nous sommes meilleurs pour évaluer son fonctionnement. »

La collaboration avec les autres usines a, elle aussi, été accrue. En effet, une rencontre réseau se déroule tous les trois mois pour partager l'information et établir les meilleures pratiques. « Nous sommes fiers de l'amélioration du suivi et de la mise en place des plans de contrôle pour assurer une performance optimale du traitement des eaux » estime Geneviève Doyer.

L'approche systématique, le travail d'équipe et le partage des bonnes pratiques ont été des points clés dans l'aboutissement de ces résultats. Bravo à tous !!!



Geneviève Doyer, Sonia Vallières et Michel Lavoie ont fait partie d'une vaste équipe qui a amélioré l'efficacité du traitement des eaux à l'usine Laterrière. Absents sur la photo : Michel Belley, Gabriel Gagnon, Marc Desbiens, Jean-Luc Guay, Michel Dassylva, Carol Arguin et Bertrand Allano

Nominations

USINE VAUDREUIL



Mélanie Tremblay
Coordonnatrice
santé-sécurité



Denis St-Gelais
Analyste en transport



André Brassard
Conseiller en
santé-sécurité

USINE ALMA



Sylvie Audet
Planificatrice
Centre de coulée

USINE GRANDE-BAIE



Hugues Corriveau
Surintendant - finances



Johanne Desmeules
Comptable de gestion

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



Richard Bouchard
Surintendant SSE
et amélioration des affaires



Brigitte Tremblay
Analyste, Planification
financière et stratégique

SERVICE D'APPROVISIONNEMENT, RIO TINTO ALCAN QUÉBEC NORD



Janick Bolduc
Acheteur en
approvisionnement



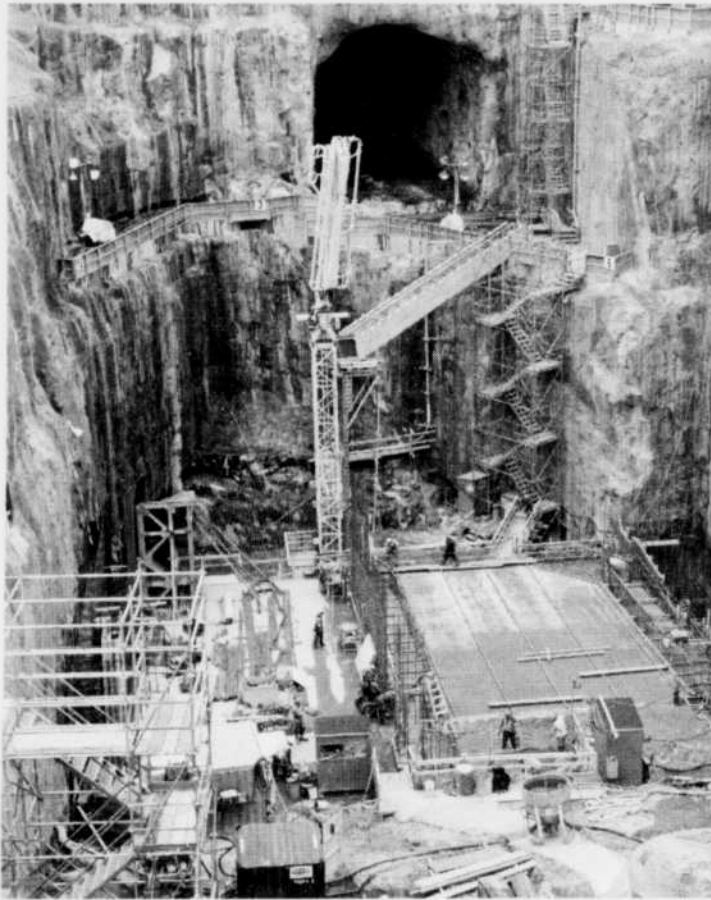
Gilles Gaudreault
Acheteur en
approvisionnement

Projet d'optimisation de Shipshaw

Les travaux avancent rondement

Les travaux au chantier du projet d'optimisation de la centrale Shipshaw se poursuivent à un rythme soutenu. Les travailleurs de la firme Nordex d'Alma coulent le béton qui sert à assurer l'étanchéité des fondations de la centrale. Pour ce faire, ils utilisent un mât de placement afin de transporter le béton, les travaux sur cette structure seront terminés à la fin du mois de juin 2010. L'ensemble du projet d'optimisation doit se conclure en septembre 2012.

Vue d'ensemble du chantier.



USINE
pilote AP50
Jonquière

AP50, les travaux se poursuivent

Livraison des premiers transformateurs

Les 4 et 5 août derniers, le chantier de l'Usine pilote AP50 Jonquière a reçu une première livraison d'équipements qui comprenait les premiers transformateurs de la sous-station électrique. Le poids élevé de ces équipements a nécessité une expertise particulière pour les mener à bon port. Plusieurs autres transformateurs sont attendus d'ici la fin de l'automne, dont certains seront deux fois plus lourds.

Arrivée du premier transformateur au chantier AP50 par un transport adapté à son poids.



Rio Tinto Alcan

Signature d'un protocole d'entente au Cameroun

Le 29 juillet dernier, Rio Tinto Alcan et la République du Cameroun signaient un protocole d'entente ayant pour objectif de fixer les conditions de base et le plan de travail d'un projet d'aluminerie dans ce pays. Les prochaines étapes permettront d'établir les diverses conventions sur lesquelles s'appuiera le développement de la première phase du projet.

Ce projet s'inscrit dans le portefeuille de croissance de Rio Tinto Alcan qui, comme toute entreprise mondiale, développe des dizaines de projets partout dans le monde. Ainsi, lorsque la situation économique se rétablira, Rio Tinto Alcan sera en mesure d'étudier diverses options d'investissement futur, incluant celle du Cameroun.

La situation économique actuelle a amené Rio Tinto Alcan, comme tous ses concurrents, à ralentir sensiblement ou complètement arrêter tous ses projets dans le monde. Pour sa part, le projet AP50 continue de progresser au ralenti avec la construction de la sous-station électrique.

Le seul projet de Rio Tinto Alcan qui fonctionne à un rythme soutenu est le projet d'Optimisation de la centrale Shipshaw, avec un investissement de 228M \$US.

200 jours sans accident consignable

Un changement de culture

Le 26 juin dernier, le Service Ingénierie a atteint 200 jours de travail sans accident consignable. Une réalisation qui mérite d'être soulignée, selon le directeur par intérim, Denis Giguère, qui a célébré l'accomplissement lors d'une activité reconnaissance tenue le 9 juillet.

Pour le directeur intérimaire, Denis Giguère, 200 jours sans blessure consignable est un résultat impressionnant qui fait montre du professionnalisme et de la rigueur de ceux qui travaillent au Service Ingénierie. «Si on se compare à une petite PME de 175 employés, cela représente 6 mois sans aucune blessure, ce n'est pas rien.» D'autant plus que plusieurs entrepreneurs travaillent pour le Service Ingénierie et que leur efficacité en santé-sécurité est maintenant comptabilisée avec les données des employés de Rio Tinto Alcan.

Ce résultat prouve que les entrepreneurs sont également beaucoup plus sensibles à cette question. Denis Giguère croit qu'il faudrait que ce résultat devienne la norme, que les comportements non sécuritaires ne soient plus tolérés. Il invite d'ailleurs toute son équipe à viser 365 jours sans accident consignable.

Pour souligner cette réalisation encourageante, Denis Giguère a organisé une activité pour les membres de son équipe. Au cours de celle-ci, des discussions se sont déroulées sur la notion de culture. Selon M. Giguère, il y a un changement de culture important qui se produit actuellement chez Rio Tinto Alcan concernant les questions de santé-sécurité.



Le directeur intérimaire du Services Ingénierie Denis Giguère a présenté, lors de l'activité pour souligner les 200 jours sans accident consignable, un exercice sur la culture.

Pour Michèle Tremblay, ingénieure au Service Ingénierie, elle se réjouit de la tenue de cette rencontre. «En plus de permettre à tout le monde de se parler de sécurité, on a également souligné notre résultat impressionnant. On a pu également mettre carte sur table et évaluer le chemin parcouru et celui qui reste à faire. Il faut continuer et demeurer dans un mode proactif.»

L'ingénieure sénior et chef de projet, Mary Frances MacIntyre, était également enchantée de la rencontre. «C'est agréable de reconnaître la réussite et de la souligner.» Elle croit également que d'intégrer les nouvelles procédures de Rio Tinto représente un bon défi, mais que le jeu en vaut la chandelle. «C'est une culture différente, plus directive. Il n'y a plus de zones grises et cette clarté est utile», croit-elle.

Avis de décès

LAROUCHE, Yvon

Est décédé le 4 mai 2009, à l'âge de 75 ans. Yvon Larouche d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 32 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LAMARCHE, Gaétan

Est décédé le 4 juin 2009, à l'âge de 86 ans. Gaétan Lamarche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 43 ans, il était au service des Services régionaux au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Rolland

Est décédé le 5 juin 2009, à l'âge de 86 ans. Rolland Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

PAQUET, Gratien

Est décédé le 8 juin 2009, à l'âge de 93 ans. Gratien Paquet de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 27 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

TURBIDE, Jean

Est décédé le 10 juin 2009, à l'âge de 79 ans. Jean Turbide de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, Joseph-Arthur

Est décédé le 13 juin 2009, à l'âge de 73 ans. Joseph-Arthur Girard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 24 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Jules-Arthur

Est décédé le 13 juin 2009, à l'âge de 63 ans. Jules-Arthur Côté de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 35 ans, il était à l'emploi de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

NEPTON, Maurice

Est décédé le 15 juin 2009, à l'âge de 80 ans. Maurice Nepton de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 42 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MÉNARD, Louis-Henri

Est décédé le 17 juin 2009, à l'âge de 84 ans. Louis-Henri Ménard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DIONNE, Tommy

Est décédé le 20 juin 2009, à l'âge de 27 ans. Tommy Dionne d'Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 8 ans, il était au service de l'usine Grande-Baie au moment de son décès.

BOILY, Paul W.

Est décédé le 1er juillet 2009, à l'âge de 89 ans. Paul W. Boily de Boucherville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 45 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TOULOUSE, Paul-Émile

Est décédé le 2 juillet 2009, à l'âge de 84 ans. Paul-Émile Toulouse de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GILBERT, Jean-Noël

Est décédé le 8 juillet 2009, à l'âge de 88 ans. Jean-Noël Gilbert de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 43 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

ROYER, Yvon

Est décédé le 17 juillet 2009, à l'âge de 77 ans. Yvon Royer de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 36 ans, il était au service de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

LAFLEUR, Guy

Est décédé le 20 juillet 2009, à l'âge de 82 ans. Guy Lafleur de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FORTIN, Jean-Baptiste

Est décédé le 21 juillet 2009, à l'âge de 89 ans. Jean-Baptiste Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 20 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Léo-Paul

Est décédé le 23 juillet 2009, à l'âge de 88 ans. Léo-Paul Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

POITRAS, Roland

Est décédé le 24 juillet 2009, à l'âge de 61 ans. Roland Poitras de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 24 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de son décès.

TREMBLAY, Léopold

Est décédé le 28 juillet 2009, à l'âge de 81 ans. Léopold Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 41 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

Compagnie minière IOC

Rio Tinto est un leader mondial dans le domaine minier, dont l'extraction et le traitement du minerai de fer. Le Groupe se classe deuxième au monde au niveau du commerce maritime lié à la production de fer et ce secteur représente une part importante (51%) de ses revenus. Au pays, plus précisément dans les provinces de Québec et Terre-Neuve-et-Labrador, Rio Tinto est actionnaire majoritaire de la Compagnie minière IOC.

IOC est le plus important producteur de minerai de fer au Canada et compte parmi ses principaux clients les grands producteurs mondiaux en Amérique du Nord, en Europe ainsi qu'en Asie. L'entreprise emploie quelque 2000 personnes à Terre-Neuve-et-Labrador et au Québec.

Le procédé de production d'IOC débute à Labrador City où plus de 1,3 milliard de tonnes de minerai brut ont été extraites de la mine depuis ses débuts en 1962. Le concentrateur d'IOC purifie le minerai, en faisant passer sa concentration en fer de 39% à +/- 66%. Il peut produire environ 17,5 millions de tonnes annuellement. L'usine de bouletage d'IOC dispose d'une capacité de production annuelle d'environ 13 millions de tonnes. Elle produit cinq types de boulettes.

Les boulettes et le concentré quittent ensuite Labrador City, Terre-Neuve-et-Labrador, pour un voyage de 418 kilomètres en direction sud, à destination de Sept-Îles au Québec, à bord d'un train sur le chemin de fer QNS&L, propriété d'IOC. Les installations portuaires de Sept-Îles offrent enfin une capacité d'entreposage de cinq millions de tonnes de boulettes et de concentré. Environ deux cents navires, en moyenne, accostent annuellement aux quais d'IOC.



Les installations portuaires de Sept-Îles offrent une capacité d'entreposage de cinq millions de tonnes.



La mine de Labrador City où près de 1,3 milliard de tonnes de minerai brut ont été extraites depuis ses débuts en 1962.



Le chemin de fer QNS&L transporte, sur une distance de 418 km, les boulettes et le concentré de Labrador City aux installations portuaires de Sept-Îles.

LE LINGOT

1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9

Édition : **Margot Tapp**

Coordination : **Myriam Potvin**

Rédaction : **Louis-Charles Guillemette**

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 France Paradis

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.