

Rio Tinto Alcan

# Le Lingot

66<sup>e</sup> année  
Numéro 5 | Mai 2009  
Journal des employés  
et retraités de Rio Tinto Alcan  
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE ALMA  
Amélioration de  
l'entretien au laminoir

04

USINE VAUDREUIL  
Objectif de 100 %  
de conformité en santé-sécurité

08

DOSSIER ENVIRONNEMENT  
La ségrégation des résidus  
au Complexe Jonquière

10-11



Usine Arvida

De  
nouveaux  
outils  
de coupe  
manuelle

05

Jacynthe Côté honorée  
par l'Université Laval

03



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

ISSN 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  
Port payé  
Poste-  
publications  
40063939

Le «code rouge en santé-sécurité»

## Les efforts portent fruit

En réponse à une nouvelle détérioration des résultats des installations régionales en santé-sécurité, Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, a déclenché, en avril dernier, un «code rouge en santé-sécurité». Par ce code rouge, il a demandé aux gestionnaires et aux employés de tout mettre en œuvre pour redresser la situation dans les plus brefs délais. Et les résultats ne se sont pas fait attendre.

Un mois plus tard, les données en santé-sécurité démontrent que les efforts ont porté fruit. En effet, à ce jour, mai est le meilleur mois que les installations régionales aient connu depuis longtemps. «Il faut poursuivre sur cette lancée et tout mettre en œuvre pour reprendre le temps perdu et nous remettre en selle pour atteindre notre objectif de réduction de 50 % des blessures pour 2009», lance Dominique Bouchard.

### Chaque usine en contrôle de ses risques

Le code rouge sera relevé usine par usine, lorsque Dominique Bouchard et la direction de chaque usine seront convaincus que l'usine est en plein contrôle de ses risques.

«Les résultats de mai sont encourageants, commente Dominique Bouchard. Il faut continuer à se concentrer davantage sur la gestion des risques et, tous ensemble, nous pourrions continuer notre cheminement vers notre objectif ultime de zéro blessure».

Il faut faire des choix d'ici le 5 juin

## Réflexion : nouveau programme d'avantages sociaux pour les employés cadres

Un nouveau programme d'avantages sociaux flexible, à l'intention des employés cadres seulement, sera en vigueur à compter du 1<sup>er</sup> juillet 2009. Ce programme d'assurances collectives complet remplacera le programme actuel et offrira différents niveaux de protection. Les employés doivent faire part de leurs choix d'ici le 5 juin. À défaut de quoi, ils bénéficieront d'une protection individuelle de base, qu'ils conserveront jusqu'au 30 juin 2011, à moins d'un événement admissible (ex : mariage, décès, naissance, etc.).

Tous les employés doivent s'assurer de participer à l'une des séances d'information qui ont lieu du 18 mai au 3 juin dans les différentes installations. Ceux qui n'ont pas reçu d'invitation doivent communiquer avec le représentant en avantages sociaux de leur installation pour s'inscrire.

En tout temps, il est possible de prendre connaissance des options offertes en visitant le site internet de Rio Tinto, [www.riotinto-flex.ca](http://www.riotinto-flex.ca); le mot de passe est «flex».

L'adhésion se fait en ligne sur le site [www.tractusweb.com/memberPortal/RioTinto/login.tpz](http://www.tractusweb.com/memberPortal/RioTinto/login.tpz) au plus tard le 5 juin.

Les employés peuvent communiquer avec le Centre des avantages sociaux Rio Tinto au 1 866 377-7848 pour obtenir du support pour leur adhésion.

## Dominique Bouchard président d'honneur de la Fondation du Cégep de Chicoutimi

Ancien diplômé du collège de Chicoutimi, comme d'ailleurs tous les membres de sa famille, c'est avec enthousiasme que M. Dominique Bouchard a accepté d'assumer la présidence d'honneur de la campagne de financement de la Fondation du Cégep de Chicoutimi. Cette année, l'objectif visé par cette campagne est très ambitieux, puisque malgré le contexte actuel, la Fondation vise à amasser un montant d'un million de dollars.

Inutile de mentionner que dans les cycles de tumulte comme celui que nous vivons actuellement, il est crucial de poursuivre le développement de programmes spécifiques et d'en faire la promotion auprès des jeunes. C'est le rôle que joue la Fondation. En effet, au fil des ans, la Fondation du Cégep de Chicoutimi s'est implantée dans la communauté et elle contribue, par son action, à développer et à diversifier les services d'enseignement supérieur pour l'ensemble de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

C'est donc avec fierté que Monsieur Bouchard, représentant de Rio Tinto Alcan, s'associe à cette grande campagne du million.



De gauche à droite : M. Clément Martel, président de la Fondation du Cégep de Chicoutimi, M. Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean et président d'honneur de la Fondation du Cégep de Chicoutimi et M<sup>me</sup> Ginette Sirois, directrice générale du Cégep de Chicoutimi.



Bonne journée  
à Jean Gauthier,  
soudeur à l'usine Arvida  
ainsi qu'à tous  
les employés retraités  
de Rio Tinto Alcan au  
Saguenay-Lac-Saint-Jean

### PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Que dire à quelqu'un qui vous demande de lui prêter de l'argent?  
Si votre «voix intérieure» lance des signaux d'alerte, c'est votre privilège de dire non. Cette voix, c'est l'«instinct» qui a permis à l'humanité de se préserver de maints dangers avant même que la conscience en soit saisie. Des milliers d'années d'évolution nous ont appris que mieux vaut l'écouter.



Au Saguenay :  
418 690-2186

Autres secteurs :  
1 800 363-3534

Info aide :  
[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)



## Jacynthe Côté honorée par l'Université Laval

C'est en présence du recteur de l'Université Laval, M. Denis Brière ainsi que de plus de 400 invités, que le président du conseil d'administration de l'Association des diplômés de l'Université Laval, M<sup>re</sup> François Bélanger a procédé, le 12 mai dernier, à la remise de la médaille « Gloire de l'Escolle ». Huit diplômés de cette institution, dont Jacynthe Côté, ont su faire rayonner leur *alma mater* par leur impressionnant parcours professionnel et leur contribution à la société, ont reçu cet honneur.



De gauche à droite, M. Jacques Faille, représentant du jury, M<sup>re</sup> Jacynthe Côté, chef de la direction, Rio Tinto Alcan, M. Denis Brière, recteur de l'Université Laval et M. François Bélanger, président du conseil d'administration de l'Association des diplômés de l'Université Laval.

Société de la vallée de l'aluminium

## Rio Tinto Alcan renouvelle son support

Le lundi 11 mai dernier, la Société de la vallée de l'aluminium a annoncé le refinancement de l'organisation pour les trois prochaines années.

« En tant que partenaire régional majeur, Rio Tinto Alcan a démontré, depuis le tout début, son appui en faveur de la poursuite des activités de la Société de la vallée de l'aluminium, permettant la diversification économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean, ainsi que le soutien et la création d'emplois. Vous pouvez être assuré que notre équipe du Bureau de développement industriel régional continuera de supporter ces démarches », a déclaré M. Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean lors d'un point de presse où une trentaine de représentants socio-économiques et membres de la presse étaient réunis.



Sur la photo, de gauche à droite : M. Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, M. Arthur Gobeil, président de la Société de la vallée de l'aluminium, le Ministre Serge Simard, député de Dubuc et Ministre délégué aux Ressources naturelles et à la Faune et Ministre responsable de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean et de la Côte-Nord et M. Georges Simard, président de la Conférence régionale des élus.

### Projet AP50

Poursuite des travaux

## Rio Tinto Alcan obtient un prêt de 175 M\$

Rio Tinto Alcan a reçu un prêt du gouvernement du Québec d'un maximum de 175 millions de dollars pour son projet AP50. Ce prêt, remboursable au complet d'ici 2012, fournira à AP50 un financement déterminant pour poursuivre la construction de son usine pilote à un rythme adapté aux défis de la conjoncture actuelle.



Monsieur Serge Simard, ministre délégué aux Ressources naturelles et de la Faune et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.

C'est lors d'une conférence de presse le 7 mai dernier au Centre de recherche et de développement Arvida que le ministre délégué aux Ressources naturelles et de la Faune, Serge Simard, a fait cette annonce en présence de Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.

« C'est non seulement un projet important pour Rio Tinto Alcan, a déclaré Jean Simon, mais c'est aussi un investissement pour rehausser le profil du Québec en tant que centre mondial d'expertise pour l'industrie de l'aluminium. Cette usine pilote utilisera la technologie d'électrolyse de l'aluminium la plus évoluée au monde et deviendra une plateforme pour le développement futur des technologies AP ».

Le directeur général de l'usine pilote AP50 Jonquière, Yves Bouchard, estime que : « cette aide financière supplémentaire du gouvernement du Québec est très appréciée et est essentielle à la poursuite de notre projet d'usine AP50 qui vise à moderniser nos installations du Complexe Jonquière. Elle arrive à point et nous permettra de continuer les travaux de construction, à un rythme adapté au contexte économique particulièrement difficile que nous connaissons actuellement. ».

Entretien des réservoirs au laminoir

## Moins coûteux et plus vert

L'usine Alma innove en modifiant ses procédures d'entretien au laminoir du centre de coulée. La nouvelle méthode permet d'économiser des coûts, du temps et de réduire la charge environnementale. Une belle amélioration, réalisée sans aucun investissement, juste un effort de réflexion et un travail d'équipe exemplaire.

Au laminoir du centre de coulée, on utilise un mélange d'eau et huile (émulsion) pour faciliter la confection de la tige laminée. Cette émulsion génère un résidu sous forme de pâte qui s'accumule dans le fond des réservoirs, lesquels doivent être nettoyés deux fois par année. Auparavant, le nettoyage était effectué à l'aide d'un puissant jet d'eau qui diluait la pâte afin qu'elle soit pompée par camion de type vacuum. L'eau devait ensuite être traitée et les résidus solides, envoyés à l'enfouissement. La nouvelle méthode est tout aussi efficace, mais plus simple. Il suffit de pelleter la pâte directement dans les réservoirs sans avoir à la diluer. Une simplicité qui se révèle beaucoup moins onéreuse et moins polluante. Ainsi, alors que le nettoyage pouvait coûter près de 140 000\$/an, il en coûte maintenant autour de 40 000\$ pour faire le travail similaire. Au lieu de 40 barils à enfouir, c'est maintenant seulement une douzaine, et plus besoin de décontaminer les 15 000 à 20 000 litres d'eau générés par l'ancienne méthode. En plus, ce changement de pratique n'a nécessité aucun investissement : «juste un peu de jugeote pour nous faire économiser beaucoup d'argent et préserver l'environnement», indique Sylvain Simard, planificateur d'entretien au laminoir.

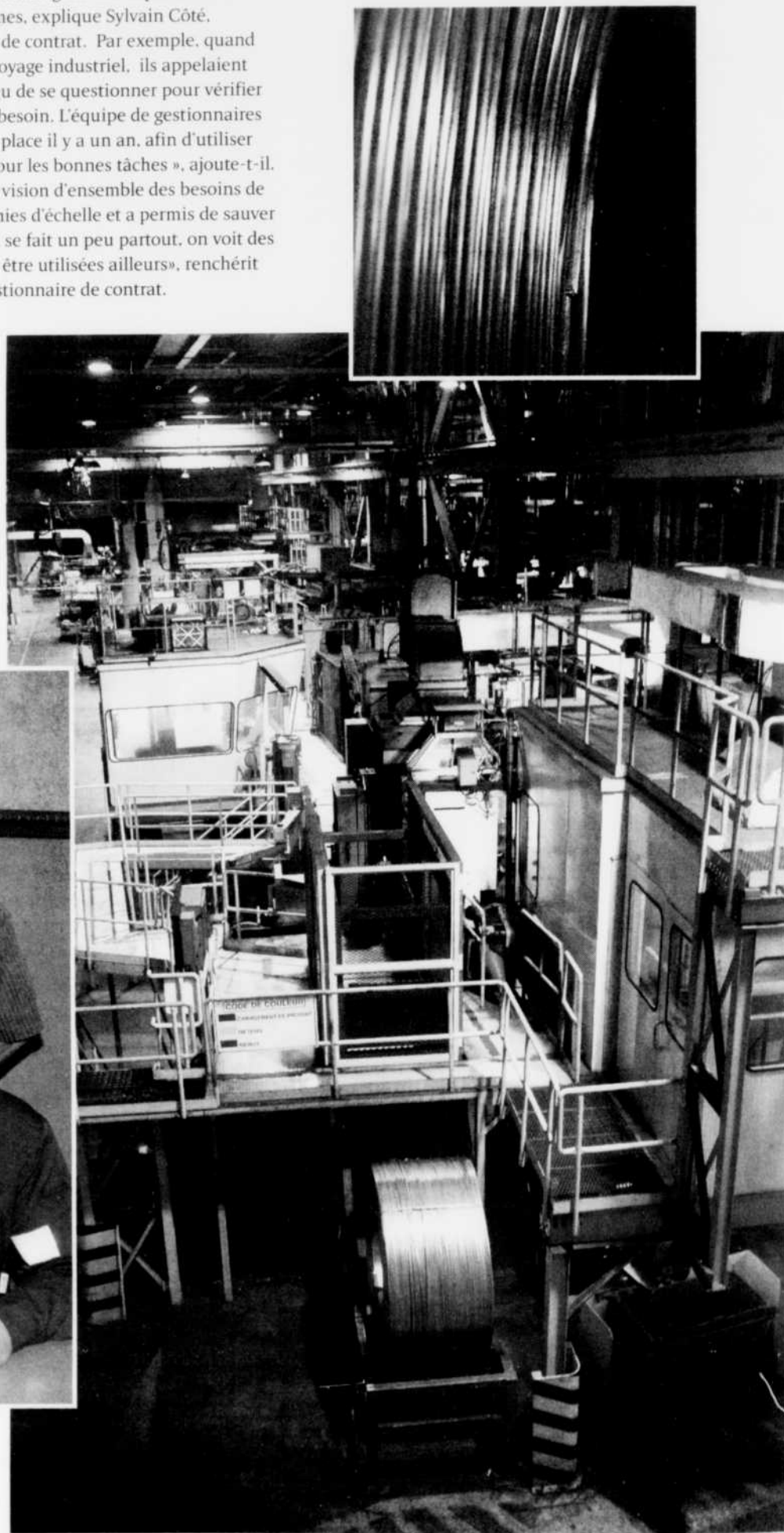
Considérant que le nettoyage constitue un travail en espace clos, tout a été mis en œuvre afin de rendre l'intervention sécuritaire, comme l'explique Jérôme Blais, surveillant de chantier et représentant de l'ingénierie. «On a utilisé des équipements qui étaient en place pour faire le travail de façon sécuritaire. Aucun investissement n'a été nécessaire, tous les moyens étaient à notre disposition, il suffisait de les mettre en place.»

Cette réalisation a pu voir le jour, en partie, grâce au travail des gestionnaires de contrat, un poste créé récemment à l'usine Alma. «À l'époque, les gens des départements étaient laissés à eux-mêmes, explique Sylvain Côté, planificateur à la gestion de contrat. Par exemple, quand ils avaient besoin de nettoyage industriel, ils appelaient la firme spécialisée au lieu de se questionner pour vérifier s'ils en avaient vraiment besoin. L'équipe de gestionnaires de contrats a été mise en place il y a un an, afin d'utiliser les bons entrepreneurs pour les bonnes tâches », ajoute-t-il. La possibilité d'avoir une vision d'ensemble des besoins de l'usine facilite les économies d'échelle et a permis de sauver des coûts. «On voit ce qui se fait un peu partout, on voit des méthodes qui pourraient être utilisées ailleurs», renchérit Jean-Pierre Bouchard, gestionnaire de contrat.

Pour le coordonnateur à l'entretien au secteur de la coulée, Pierre Laprise, cette avancée démontre une évolution positive des pratiques à l'usine Alma. «C'est le signe d'une usine qui a atteint sa maturité. On est maintenant dans un mode de perfectionnement des procédés et que des idées simples et peu coûteuses peuvent parfois nous mener à des économies très intéressantes on pense à réduire nos coûts.»



Voici les membres de l'équipe qui est à l'origine de l'initiative pour l'entretien des réservoirs au laminoir. Debout : David Boily, Jérôme Blais et Sylvain Simard. Assis : Jean-Pierre Bouchard et Sylvain Côté.





De nouveaux outils de coupe manuelle

# L'adhésion des employés est primordiale

Dès le premier juin, l'usine Arvida mettra définitivement un terme à l'utilisation du couteau communément appelé «exacto». Il a été décidé, à la suite d'une vaste campagne de sensibilisation, que la totalité des outils de coupe qui posent un risque pour les mains seraient retirés de l'usine et seraient remplacés par d'autres outils plus sécuritaires.

Cette décision découle d'un plan d'action mis en place au mois d'août 2008. À ce moment, la direction de l'usine Arvida avait mandaté un comité formé de trois intervenants (une conseillère SSE, un représentant en prévention et un responsable usine). Ils ont par la suite formé le comité des outils de coupe manuelle en y ajoutant une équipe de superviseurs, des représentants des entrepreneurs et de l'ingénierie. Ils avaient comme rôle d'identifier l'ensemble des tâches qui nécessitent une coupe quelconque et de trouver un outil capable de faire le même travail mais sans les risques. «On doit éliminer les outils à risques de type 3 et 4, ceux dont la lame est la plus accessible», rappelle Steeve Tremblay, surveillant principal SAEM et responsable du comité. «Nous avons pris le temps nécessaire pour valider nos choix auprès des utilisateurs, en discutant des changements à venir et en tenant compte de leurs commentaires ce qui facilite naturellement l'adhésion», explique Maurice Tremblay, représentant en prévention et membre du comité.

Pour en arriver là, le comité a débuté en procédant à une étude systématique des différentes tâches où les outils à coupe manuelle sont requis. «Nous avons fait une cartographie des tâches avec des comités de superviseurs pour chaque centre. Après avoir identifié les 16 tâches de coupe manuelle différentes qui sont présentes à l'usine Arvida, nous avons trouvé des outils de remplacement plus sécuritaires. Les superviseurs se sont chargés de les tester dans chaque centre», décrit Ivanca Lalancette, conseillère en Santé-sécurité.

Enfin, une campagne de sensibilisation s'est déroulée pour présenter les outils de coupe manuelle de remplacement. Pour les trois représentants rencontrés par le Lingot, l'acceptation de ces nouveaux outils est l'élément clé de cette initiative. Il était primordial, pour eux, de combattre cette perception faussement véhiculée qu'il est impossible de travailler sans «l'exacto».

EN UNE – Georges Dubé, expéditeur au Centre de coulée de l'usine Arvida, utilise un nouvel outil de coupe manuelle.

Ainsi, après 9 mois de travail, les résultats sont probants. «Les outils que l'on souhaitait éliminer représentaient 82% des outils de coupe manuelle en utilisation courante. Maintenant, ils représentent moins de 12%», précise Steeve Tremblay. Finalement, les kaizen en cours d'ici la fin de l'année 2009 sur les blessures aux mains permettront de quantifier l'apport de ces nouveaux outils et leur efficacité.



Assis : Ivanca Lalancette, Dany Tremblay, Carl Simard et Michel Gaudreault. Debouts : Martin Lavoie, Steeve Tremblay et Stéphane Duchesne. Absents : Maurice Tremblay, Jean Thériault, Danick Laberge et Serge Girard.

## Grand Défi Pierre Lavoie

Voici les membres des trois équipes de Rio Tinto Alcan qui participent au Grand Défi Pierre Lavoie. Celles-ci, sont parmi les 100 équipes qui, à la mi-juin, vont parcourir 1000 km en 48 heures sans arrêt, du Saguenay-Lac-Saint-Jean jusqu'à Montréal.



Équipe Financière Sunlife – Rio Tinto Alcan : Richard Brisson (Sun Life), Julie Truchon (RTA), Christian Chantal (RTA), Guy Coulombe (Sun Life), Dave Bolduc (RTA), Josée Tremblay et Rémi Saucier (RTA).



Marc Dufour, Camille Couillard, Dominique Bouchard, Mario Foucault, Serge Bouchard et Bernard Larouche.



À l'avant : Dave Houde et Guy Bergeron. À l'arrière : Bruno Duchesne, Louis Tremblay et Dominc Girard

Rio Tinto Alcan  
Métal primaire  
Amérique du Nord  
a remis ses prix  
Bravo! pour l'année  
2008 lors d'une  
soirée qui s'est  
tenue à l'Hôtel  
Le Montagnais  
le 7 mai dernier.

L'édition de cette  
année présentait  
deux nouveaux prix  
en Santé-sécurité.  
Il s'agit du prix de  
l'installation ayant  
le plus amélioré  
ses résultats ainsi  
que celui décerné  
à une équipe  
d'employés dont  
l'engagement a  
donné des résultats  
remarquables.

# Prix Bravo!



Catégorie : Finance

## USINE LATERRIÈRE Projet : Fiabilisation des transfo-redresseurs

Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Marc Gagné, Geneviève Doyer, Denis Roy, Hugo Simard, Martin Gamache, Hugues Drolet, Éric Girard, Bertin Gauthier, Camil Fortin, Serge Lapointe, Lucie Poulin, Bertrand Allano, Alain Girard, Jacques Péloquin, Pierre Durand, Roger Bouchard, Daniel Boily, Michel Larouche, Marc Fortin, Gervais Larouche, Claude Lavoie, Vincent Carrier, Claude Gagné, directeur de l'usine Laterrière et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord. Absent sur la photo : Pierre Tremblay, Jacques Boutin, Line Gélinas, André Bouchard, Marcel Gagné et Pierre Lamontagne.



Catégorie : Durabilité

## USINE ARVIDA Projet : Procédé de Débrasquage à sec

Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Robin Gilbert, Langis Gaudreault, Christian Jolicœur, Julie Duhaime, Steeve Tremblay, Christine Bélanger, Jean-François Dessureault, Mario Foucault, directeur de l'usine Arvida et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.



Catégorie : Travail d'équipe

## Projet: Partage des meilleures pratiques au sein du groupe Finance

Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Jean-François Julien, Ginette Arseneau, Hugues Corriveau, Jean Blanchette, Claudie Larouche, Martine Lapierre, Robert Pelchat, Dany Larouche (non visible), Evelyne Fournier-Favreau, Bruno Garbugli, Michel Gagné, Jacynthe Girard, Mélanie Bouchard, Brigitte Tremblay, Laval Pearson, Linda Langlois, Hélène Larouche, Van Ming Vu, Louise Lemay, Marcel Carrier, Norbert Allard, Manon Bélanger, Éric Simard, Stéphane Julien, Karine Gagné, Jérôme Martel, Louise Dépatie, directrice Finance, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord, Sylvain Larouche et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord. Absent sur la photo : Marrouane Nabih, Mireille Perreault, Jean-Sébastien Simard, Dave Gagné, Martine Chassé, Christiane Houde, Patrick Bernier, Benoît Bramucci, Marie-Claude Rivest, Guillaume Lavoie, Jean-Michel Larouche et Jean Harvey.



Catégorie : Leadership

**USINE KITIMAT**  
**Projet : Réduction des émissions de fluor**  
 Paul Henning, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Opérations de Colombie-Britannique, les représentants de l'équipe, Debbie Fossil, Tino Perreira et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.



Catégorie : Engagement employés en Santé-sécurité

**USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE**  
**Projet : Contrôle des sources d'énergie**  
 Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Rémi Villeneuve, Jonathan Nadeau, Daniel Laberge, Dominic Simard, Martin Langlais, Sébastien Bouchard, Marc Balthazar, directeur de l'Usine pilote de traitement de la brasque et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.  
 Absent : Yves Tremblay.



Catégorie : Engagement employés en Santé-sécurité

**USINE LATERRIÈRE**  
**Projet : Zéro intervention aux départs de coulée**  
 Dominique Bouchard, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Gaston Vigneault, Michel Belley, Frédéric Bonneau, Jacques Boutin, Dominic Laforest, Sonia Vallières, Roger Talbot, André Grenier, Claude Gagné, directeur de l'usine Laterrière, Roland Lamoureux et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord. Absent sur la photo : Gerald Gilbert



Catégorie : Engagement employés en Santé-sécurité

#### LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

**Projet : L'installation qui a le plus amélioré ses résultats santé-sécurité en 2008**  
 Dominique Bouchard, vice-président Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, Bernard Langevin, Jean Tremblay, Serge Tremblay, Carl Truchon, Sylvie Bergeron, Jean Pedneault, directeur des Installations portuaires et services ferroviaires et Jean Simon, président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire Amérique du Nord.



Objectif : 100 % de conformité pour zéro blessure

## Un changement de culture pour atteindre l'excellence

L'usine Vaudreuil amorce un virage fondamental de sa culture santé-sécurité. Déjà très performante, elle monte encore la barre afin que l'objectif de zéro blessure soit partagé et atteint. Pour ce faire, l'engagement de tous est essentiel afin de concrétiser ce changement de culture.

Les réflexions sur l'objectif de zéro blessure étaient entamées depuis un certain temps. Par contre, la visite de Jacynthe Côté, Chef de la direction, Rio Tinto Alcan, le mois dernier, a suscité une prise de conscience qui a permis à l'équipe de direction de l'usine Vaudreuil d'entamer les démarches concrètes pour atteindre zéro blessure.

« À partir d'aujourd'hui, on développe une culture d'excellence. On veut aller vers 100% de conformité pour atteindre zéro blessure. Cela représente un changement de culture évolutif qui vise l'engagement de tous les employés de l'usine personnellement », explique Nick Tremblay, surintendant SSE à l'usine Vaudreuil.

« Dans notre environnement de travail où des risques sont toujours présents, nous devons faire en sorte que chacun respecte en tout temps les moyens de contrôle disponibles (méthodes appropriées de travail, procédures, règlements, PBO, EPI, etc.) pour prévenir des accidents ». Pour marquer les esprits, la direction entend lancer ce virage par un coup d'éclat. « Il faut qu'il y ait une coupure entre ce que l'on est habitué de voir dans l'usine et ce que l'on souhaite observer à l'avenir », indique M. Tremblay.

pilote de superviseurs, rappelle que, pour atteindre la perfection, « l'implantation du PAR 5 ainsi qu'un changement de culture est obligatoire ». Pour M<sup>me</sup> Lessard, la cible n'est pas négociable, c'est dans la manière de l'atteindre que les joueurs clés seront consultés.

« L'usine Vaudreuil a d'excellents résultats en santé-sécurité depuis quelques années, il faut les consolider et aller plus loin pour devenir les meilleurs au monde », assure-t-elle.



Les membres du Comité de direction de l'usine Vaudreuil discutent de l'objectif zéro blessure. Nick Tremblay, Nathalie Lessard, Jean-François Gauthier, André Lalancette, Benoît Gauthier, Gérard B. Tremblay, Gervais Jacques, Jacques Ouellet, Frédéric Dallaire, Line Boulianne, Sylvie Brassard. Absents sur cette photo : Hélène Laroche, Alain Simard et Martin Lavoie.

« Jacynthe Côté nous a rappelé que la limite que l'on se fixe est celle de nos ambitions. Si on veut zéro blessure, c'est à nous de le décider et de faire les choses pour y arriver », relate Gervais Jacques, directeur de l'usine Vaudreuil. M<sup>me</sup> Côté a également abordé la question de la conformité, indiquant qu'il ne faut pas se satisfaire de 95% de conformité puisque c'est dans le 5% toléré un jour, qu'il y aura une blessure grave ou même une mortalité. Ainsi, l'usine Vaudreuil a décidé de mettre en place les mesures pour atteindre l'excellence.

Pour ce faire, Pat Fiore, Chef des opérations, Atlantique, Bauxite et Alumine, a participé à des rencontres avec les superviseurs des différents centres ainsi qu'avec des entrepreneurs afin de leur indiquer le nouvel alignement de la direction en matière de santé-sécurité. « Le rôle des superviseurs est critique. L'engagement formel de ceux-ci, démontré quotidiennement dans la qualité de leurs interventions, est un élément clé du succès ».

Les étapes pour y arriver ont fait l'objet de plusieurs réflexions par les membres de la direction ainsi que par un groupe pilote de superviseurs. Cela doit débiter par une gestion de changement systématique et rigoureuse. Il est essentiel de communiquer clairement ce que l'on veut voir dans l'usine en tout temps par une approche de responsabilisation à tous les niveaux. Nos standards et le contrôle de ceux-ci doivent être clairs, sans ambiguïté.

Les cas déviants doivent être systématiquement et quotidiennement adressés, alors que les employés les plus performants doivent être reconnus. La réalisation des activités de prévention et l'emphase sur le PAR 5 sont des facteurs de succès.

Pour Nathalie Lessard, surintendante à l'Hydrate Est et au Broyage humide de la bauxite (BHB), il est assuré que l'atteinte de cet objectif passe par la rigueur et l'application optimale des règlements. Elle, qui chapeaute une équipe

## Avis de décès

### TREMBLAY, Charles-Eugène

Est décédé le 14 avril 2009, à l'âge de 88 ans, Charles-Eugène Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### LAVOIE, Raphaël

Est décédé le 16 avril 2009, à l'âge de 86 ans, Raphaël Lavoie de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 36 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### DESGAGNÉ, Louis-Henri

Est décédé le 20 avril 2009, à l'âge de 95 ans, Louis-Henri Desgagné de Chicoutimi. 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.

### GIRARD, Denis

Est décédé le 27 avril 2009, à l'âge de 75 ans, Denis Girard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### GAGNÉ, Sylvio

Est décédé le 29 avril 2009, à l'âge de 93 ans, Sylvio Gagné de Jonquière. 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.

### DESJARDINS, Lauréat

Est décédé le 6 mai 2009, à l'âge de 87 ans, Lauréat Desjardins de Larouche. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### RHÉAUME, Roland

Est décédé le 8 mai 2009, à l'âge de 81 ans, Roland Leroux de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.



Contrôle des coûts pour les projets d'investissement

# Rio Tinto Alcan se hisse au sommet

Il y a 5 ans, lorsque Rio Tinto Alcan comparait ses performances à celles d'autres grandes compagnies semblables pour ce qui est des coûts de ses grands projets, elle obtenait une note peu enviable et se situait à la queue du peloton. Après la mise en place de différents processus, Rio Tinto Alcan fait maintenant partie des leaders dans le domaine, après avoir réussi à réduire ses coûts de 20%.

Rio Tinto Alcan fait partie d'un regroupement de grandes multinationales qui mettent en commun leurs résultats pour les projets d'investissement afin de les comparer. C'est une firme indépendante, « Independent Project Analysis », qui collige ces résultats pour établir un classement en fonction de l'efficacité. Lors de la première évaluation, Rio Tinto Alcan obtenait des résultats assez faibles qui situaient la compagnie dans le dernier quartile. Mais après 5 ans où les méthodes de travail et la planification ont été complètement revues, Rio Tinto Alcan a connu une amélioration de son efficacité des coûts de 20%, ce qui la place parmi les leaders dans le domaine. Une réalisation d'autant plus impressionnante qu'avant Rio Tinto Alcan, aucune compagnie du secteur mines et métaux, n'avait réussi à atteindre ce niveau.

Pour Benoît Saint-Pierre, directeur Ingénierie d'usine et Amélioration des affaires, cette hausse fulgurante de l'efficacité des coûts s'explique par une optimisation d'une étape cruciale pour chaque projet d'investissement: la planification. «Une meilleure préparation va engendrer de meilleurs coûts de projets. Maintenant, on fait beaucoup moins de changements après l'autorisation comparé à il y a cinq ans. Avant, on planifiait peu et on changeait les paramètres du projet en cours de route. Maintenant, l'objectif est plus serré. Le but est de créer une cible qui soit réaliste et exigeante». Même si cette étape de planification demande plus de temps, il a été également prouvé que Rio Tinto Alcan a aussi amélioré ses résultats concernant les échéanciers.

Dans la pratique, cette nouvelle façon de faire a changé radicalement les méthodes de gestion de projet, comme le souligne Florence Landry, surintendante au service Ingénierie. «La somme de travail dans la préparation est plus importante mais cela accélère les autres étapes puisque l'on est mieux préparé. Maintenant, quand on demande l'argent, on est prêt à construire et il n'y a pas de zone grise.» Cette planification plus serrée est également assurée par un contrôle plus rigoureux de l'évolution des travaux par un comité de pilotage. «Un comité de pilotage observe l'évolution du projet chaque mois, ce qui augmente la rigueur», indique-t-elle. Ainsi, le chargé de projet n'est plus seul, son travail est entériné en cours de route: «le comité de pilotage participe à la prise de décision et s'assure également que l'usine collabore avec le chargé de projet». Pour Florence Landry, ces nouvelles méthodes de travail se sont attaquées aux deux causes principales qui font augmenter les coûts des projets d'investissement, la planification et le suivi. C'est pour cette raison que Rio Tinto Alcan a amélioré, de façon substantielle, son efficacité.



De gauche à droite : Hélène Simard, Marc Demers, Dominique Bouchard qui reçoit le prix Top Quality Performance de Benoît Saint-Pierre, Denis Giguère, Jean-Claude Sonier et Florence Landry.

## Nominations

### MÉTAL PRIMAIRE SAGUENAY—LAC-SAINT-JEAN



**Suzanne Dupuis**  
Consultante (par intérim)  
en environnement



**Régis Tremblay**  
Ceinture noire,  
Amélioration des Affaires



**Luc Duhamel**  
Maître ceinture noire,  
Amélioration des Affaires



**Roger Laramée**  
Consultant principal,  
Gestion des risques,  
Santé, sécurité et  
environnement



**Dany Léveillé**  
Conseillère principale -  
hygiène industrielle



**Dominic Pagé**  
Consultant, Mandat  
spécial, Transformation  
des RH

### ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



**Serge Bouchard**  
Directeur

### COMPLEXE JONQUIÈRE



**Élisabeth Rousseau**  
Surveillante principale -  
Nouveau modèle d'affaires

### USINE GRANDE-BAIE



**Marie-Louise Charbonneau**  
Coordonnatrice hygiène  
industrielle et  
environnement

### USINE VAUDREUIL



**Frédéric Pelletier**  
Surveillant principal -  
entretien

### USINE ARVIDA



**Pierre Lafontaine**  
Surveillant principal -  
Centre de transfert

### USINE ALMA



**Yvon Potvin**  
Conseiller principal -  
hygiène industrielle

### USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE



**Joannie Perron**  
Ingénieure de procédé

# L'environnement, une priorité pour Rio Tinto Alcan

Pour Rio Tinto Alcan, la protection de l'environnement est une priorité au même titre que la santé-sécurité des employés. Cette priorité s'exprime clairement, d'abord dans sa politique Santé-sécurité-environnement mais surtout dans les choix de gestion et les projets qui sont mis de l'avant un peu partout dans nos organisations. Dans un effort visant à faire connaître les enjeux et les percées dans ce domaine, Le Lingot vous propose une nouvelle chronique mensuelle sur le sujet.



Photo de l'usine Alma prise par Richard Belley dans le cadre d'un concours de photo amateur en 2001 pour souligner le démarrage de l'usine.

Dans sa politique en matière de Santé, de sécurité et environnement, Rio Tinto Alcan s'engage, entre autres, «à protéger l'environnement et prévenir la pollution et ce, conformément aux lois locales et dans le respect des coutumes et des cultures des communautés où il est établi.»

Ses principes directeurs stipulent que :

- Nous cherchons continuellement à réduire l'empreinte environnementale de nos opérations et de nos activités;
- En améliorant notre efficacité énergétique et notre utilisation des ressources naturelles;
- En diminuant notre utilisation des matériaux, en les réutilisant et en les recyclant afin de réduire au minimum la production de déchets et la pollution;
- En nous appliquant à protéger et à rétablir la biodiversité;
- En élaborant et en mettant en œuvre des programmes précis pour réduire les émissions de gaz à effet de serre dans nos établissements;

- Nous visons une performance durable en matière de SSE grâce aux relations à long terme mutuellement profitables que nous entretenons avec les collectivités, les gouvernements des pays où nous sommes établis, nos partenaires commerciaux et les autres parties prenantes.

## Des résultats concrets

Dans une entreprise comme la nôtre, la protection de l'environnement s'applique à plusieurs éléments : l'atmosphère, l'eau, l'énergie, la valorisation ou l'entreposage de nos résidus, la recherche et développement et le suivi rigoureux de nos performances.

Au fil des ans, nos performances s'améliorent substantiellement dans la plupart de ses aspects, malgré des événements environnementaux qui, malheureusement, restent dans la mémoire populaire.

En effet, nos installations du Québec ont réduit leurs émissions de gaz à effet de serre et leurs émissions de HAP de 97 % depuis 2003 grâce, entre autres, à notre plan de conversion de vieilles alumineries pour des installations de technologie plus performante en environnement.

Par ailleurs, en janvier 2007, Rio Tinto Alcan a été la première grande entreprise reçue membre du prestigieux réseau Écolectrique basé sur une réduction de notre consommation d'électricité de 55 GWh reconnue par Hydro-Québec. De plus, toutes nos installations poursuivent des projets qui leur font faire des gains dans toutes leurs utilisations d'énergie.

De plus, bon an mal an, nous investissons des sommes substantielles dans la recherche et développement afin d'apporter des solutions à nos enjeux environnementaux, tel que le procédé LCLL, actuellement exploité en phase pilote à l'échelle industrielle à l'Usine pilote de traitement de la brasque.

Finalement, nous effectuons un suivi environnemental rigoureux qui nous permet de rapporter nos résultats aux instances gouvernementales intéressées et ainsi protéger notre permis d'opérer.

## Dans le prochain numéro

Dans notre édition de juin, nous traiterons des enjeux reliés aux gaz à effet de serre et nous vous présenterons des projets qui ont un impact positif en regard de cet important enjeu environnemental.



Ségrégation des résidus

## Le Complexe Jonquière démarre sur les chapeaux de roues

Au cours des derniers mois, le Complexe Jonquière a emboîté le pas dans le projet régional de ségrégation des résidus. Un défi de taille pour ces installations comptant un grand nombre de centres. C'est l'engagement exemplaire des employés qui a fait toute la différence; en effet, nombre d'entre eux se sont impliqués, ce qui donne déjà des résultats impressionnants.

Fruit d'une collaboration régionale, la ségrégation des résidus a été implantée rapidement dans la majorité des installations de Rio Tinto Alcan. Au Complexe Jonquière, cela représentait un défi encore plus grand en raison de l'étendue du territoire à couvrir. Mais c'était sans compter sur une adhésion exemplaire des employés qui se sont appropriés rapidement ces nouvelles pratiques, faisant ainsi de cette initiative un succès sur toute la ligne.

À l'usine Vaudreuil, l'implantation s'est faite de manière intensive pendant une période d'un mois. «Le déploiement massif s'est déroulé durant tous le mois de janvier avec différentes équipes qui ont travaillé dans chacun des centres, rappelle Julie Néron, ceinture noire. Une série de Kaizen s'est déroulée à chaque semaine pour implanter des standards par rapport à la disposition des poubelles, à l'affichage et à la sensibilisation auprès des employés».

Les résultats n'ont pas tardé; trois mois plus tard, une réduction de près de 80 % des résidus a été observée vers le site d'enfouissement. Les matières recyclables et non-recyclables sont dorénavant triées plus adéquatement. Louis-Martin Simard, responsable du Site de disposition des résidus de bauxite et chargé de mettre en place la ségrégation à la source, attribue cet accomplissement à l'implication des employés et des équipes ayant réalisé l'implantation. «Ce résultat appartient à tous ceux qui jettent». En effet, ils ont adhéré rapidement au principe et aux pratiques de la ségrégation des résidus. «Tout nous pousse vers une plus grande sensibilisation à l'environnement, autant la société que les employés sont conscients de nos enjeux environnementaux; cela fait partie des valeurs de Rio Tinto Alcan», déclare-t-il. Pour Rémy Boily, employé à la voirie, cette initiative a permis un meilleur contrôle des résidus : «Pour nous qui faisons le transport, c'est le même travail, sauf qu'on vérifie plus les bennes et on refuse celles qui ne sont pas conformes». Afin d'assurer le suivi, le maintien et l'amélioration de cette implantation, chaque centre de l'usine Vaudreuil a mis sur pied des Comités locaux d'environnement formés d'employés.

À l'usine Arvida, l'implantation a dû être planifiée différemment. Au lieu d'un déploiement massif, la ségrégation a été introduite secteur par secteur. Chez-nous, cette stratégie a rehaussé la qualité de l'initiative, comme le souligne Michel Julien, ceinture noire, puisque : «les résultats ont été instantanés». Dans les centres implantés depuis février (CPA-CPC-FCC-SAEM) après 4 mois, le tonnage enfoui de 2008 était de 267 Tonnes vs 49 tonnes en 2009. Ceci représente une économie de 65.000 \$ et une baisse de 90 % du matériel enfoui en 2009. Là aussi, c'est la motivation des employés qui fait la différence selon Richard Thériault, mécanicien d'entretien et co-leader du projet. «C'est un projet apprécié et accepté de tout le monde. Les employés participent et veulent embarquer. Certains sont même très proactifs et veulent que l'on aille plus loin.» C'est pourquoi des pourparlers ont eu lieu avec des éco-conseillers de l'Université du Québec à Chicoutimi afin de préparer l'implantation prochaine du compostage.

Mais pour l'instant, l'usine Arvida poursuit son initiative avec l'autre volet, la réduction des résidus à la source. À ce chapitre, une vaste campagne de sensibilisation s'est déroulée pendant le mois de mai. Pour Richard Thériault, il faut battre le fer pendant qu'il est chaud. «On procède actuellement à un changement de culture, il faut que les gens pensent autrement. Avant de jeter quelque chose, il faut se questionner pour agir intelligemment». Quant au directeur de l'usine Arvida, Mario Foucault, il insiste pour souligner l'extraordinaire travail de toute l'équipe. «Particulièrement la ténacité de Richard Thériault à agir instantanément et son insistance à promouvoir les bienfaits du recyclage qui lui tient à cœur et que l'on décèle simplement en l'écouter».



Louis-Martin Simard et Julie Néron de l'usine Vaudreuil.



Richard Thériault et Michel Julien de l'usine Arvida.

# Un chef de file mondial

Afin de mieux faire connaître la multinationale dont ils font partie aux employés de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean, le Lingot débute une chronique mensuelle sur Rio Tinto. Nous débutons par un survol général de l'entreprise, l'ensemble de ses exploitations dans le monde. Dans le prochain numéro, le complexe de Rio Tinto Fer et Titane, partagé entre Havre-Saint-Pierre et Sorel-Tracy sera présenté.

## Une entreprise forgée dans l'histoire

Rio Tinto est la combinaison de Rio Tinto plc basée en Grande-Bretagne et de Rio Tinto Limited qui siège en Australie. Les fondements britanniques de l'entreprise proviennent des investissements d'un groupe dans une mine de cuivre nommée Rio Tinto, qui est située à Séville, en Espagne; cela se passait en 1873. La portion australienne de l'entreprise est fondée en 1905, lorsque la compagnie Consolidated Zinc Corporation de New South Wales est mise sur pied. Au fil des fusions et alliances diverses entre les deux entités, l'identité anglo-australienne se concrétise. Cette direction bicéphale demeure existante encore aujourd'hui où les intérêts australiens et britanniques se séparent la gestion équitablement et la compagnie est cotée en bourse dans les deux pays.

Tout au long du siècle, l'entreprise a consolidé son positionnement dans divers domaines liés à la prospection, de l'exploitation et du traitement de ressources minérales à l'échelle mondiale, afin de devenir un leader mondial dans plusieurs domaines. L'acquisition d'Alcan en 2007 s'inscrit dans cette stratégie et a permis à l'entreprise de diversifier ses activités. En plus de l'aluminium, trois autres groupes de produits composent Rio Tinto: Cuivre et diamants, Énergie et minéraux, Minerai de fer. Deux autres groupes de soutien complètent les activités de l'entreprise, Exploration et Technologie et Innovation. Rio Tinto est présente dans plus de 50 pays et compte 106 000 employés.

## Cuivre et diamants

| Production                          | Rang mondial             | Part de bénéfices |
|-------------------------------------|--------------------------|-------------------|
| 700 000 tonnes de cuivre            | parmi les cinq meilleurs | 15%               |
| 20.8 millions de carats de diamants | troisième en volume      |                   |

La compagnie possède des intérêts dans les trois plus importants projets d'exploitation de cuivre au monde. Avec des projets aux États-Unis et en Indonésie, Rio Tinto a également le potentiel pour devenir un producteur majeur de nickel.



## Énergie et minéraux

La gamme de produits de ce domaine permet à Rio Tinto d'être un des principaux fournisseurs aux États-Unis et en Asie. Ainsi, la production de charbon thermique, charbon cokéifiable, uranium, de borates, de talc et de dioxyde de titane représentent le quart des revenus de l'entreprise et les réserves importantes offrent un potentiel de développement.

## Minerai de fer

| Production               | Rang mondial                       | Part de bénéfices |
|--------------------------|------------------------------------|-------------------|
| 153.4 millions de tonnes | deuxième pour le commerce maritime | 51%               |

Sa capacités d'approvisionnement lui permet de desservir adéquatement les marchés du Pacifique et de l'Atlantique. Rio Tinto possède un réseau mondial intégré de mines et d'infrastructures ferroviaires et portuaires qui ont été conçues pour répondre aux changements de la demande.

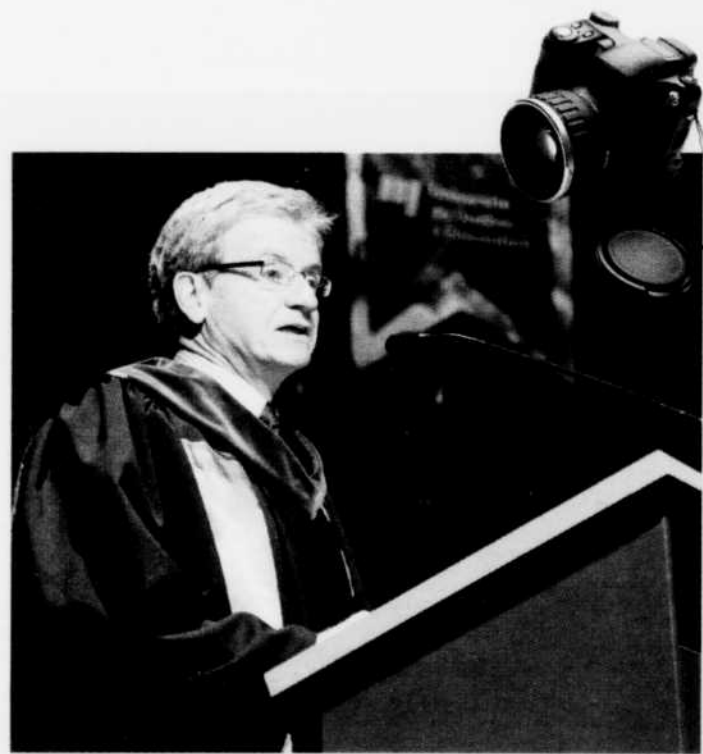
## Festival international de Jazz de Montréal

# Une invitation appréciée



Les employés ont accueilli avec grand plaisir l'invitation de Rio Tinto Alcan à participer au tirage leur permettant d'assister au spectacle The Lost Fingers dans le cadre du Festival international de Jazz de Montréal. Le concours se tient actuellement dans les installations du Québec et les gagnants seront connus au cours des prochains jours.

Cette activité est une occasion privilégiée pour les employés de rencontrer les dirigeants et de retrouver d'anciens collègues. Pour la direction, il s'agit d'une belle occasion de remercier les employés des efforts déployés tout au long de l'année. Les chanceux quitteront la région le samedi 4 juillet en autobus afin d'assister au spectacle du samedi soir au Métropolis et seront de retour le lendemain à leur point de départ. Nous leur souhaitons d'agréables moments en toute sécurité ! Il est intéressant de savoir que tous les employés de Rio Tinto Alcan au Québec peuvent bénéficier de rabais de 10 % sur le coût de tous les spectacles du Festival en montrant leur carte d'employé.



Lors d'une cérémonie qui s'est déroulée le 1<sup>er</sup> mai dernier à l'Université du Québec à Chicoutimi, Ghyslain Dubé, conseiller scientifique principal du Centre de recherche et de développement Arvida a reçu un doctorat honoris causa de l'institution universitaire. Un honneur bien mérité pour l'éminent chercheur.

Gens d'action

## 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  
et Steve 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.