

68^e année | Numéro 5 | Mai 2011
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

PROJET AP60 PHASE 1
Des retombées régionales de 352 M\$ 05

USINE ALMA
Des agriculteurs cultivent les terres
de Rio Tinto Alcan 07

USINE GRANDE-BAIE
Projet de maintenance
de la tour à pâte de 2,5 M\$ 09

Usine Laterrière Installation d'un nouveau système de contrôle des cuves 03



Usine Arvida Amélioration de la station de nettoyage des blocs cathodiques 04

Le Lingot
1655, rue Principale C.P. 1370
Saguenay (Québec)
G7S 4K5

ISS 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste, si le destinataire
est déménagé, ne pas faire suivre,
retourner à l'expéditeur avec la nouvelle
adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Postage paid
Publications
Mail
40063939

Colloque de gestion des ressources humaines

Jean Simon livre un témoignage rempli d'humanité

Jean Simon, président, Métal primaire, Amérique du Nord était l'un des conférenciers du 25^e Colloque de gestion des ressources humaines Saguenay-Lac-Saint-Jean, qui s'est tenu le 5 mai dernier au Holiday Inn Saguenay. Il a offert une conférence sur la gestion du changement dans un processus d'intégration à la suite d'une fusion ou d'une acquisition. Un témoignage vibrant d'humanité.

Durant sa conférence ayant pour titre « La gestion du changement : une étape incontournable dans un processus d'intégration », Jean Simon a raconté les impacts de l'acquisition d'Alcan par Rio Tinto sur les employés tout autant que sur la population régionale. « Ce fut un des événements les plus marquants de toute notre histoire économique régionale », a-t-il dit. Et il a insisté sur l'aspect sensible d'une fusion ou d'une acquisition, qu'il illustre en comparant celle-ci à une part de déchirement, de peine d'amour, un sentiment d'abandon.

Ne pas négliger l'aspect émotif

L'expérience de Jean Simon lui permet d'affirmer : « La plus grave erreur commise dans des situations

de fusion-acquisition, c'est de minimiser l'aspect émotif ». Il a appuyé ce commentaire en comparant les phases qui suivent l'acquisition à celles du deuil : le déni, la résistance, l'exploration et l'engagement. « Notre objectif, en tant que gestionnaire, c'est de faire en sorte que les employés ne restent pas pris dans les deux premières phases. C'est qu'ils puissent passer le plus rapidement possible vers les étapes d'exploration et d'engagement », a-t-il ajouté.

Transparence

Jean Simon a poursuivi son récit en affirmant que Rio Tinto avait respecté les principes directeurs de l'intégration dont l'importance de maintenir les opérations et la production, d'avoir un leadership conjoint, de la communication envers les employés et de la transparence.

Il a continué en mentionnant que le passage dans le giron de Rio Tinto a renforcé ce qu'était Alcan et amélioré les perspectives de développement et de croissance. Il souligne que durant la crise financière en 2009, les employés ont réalisé qu'Alcan seule n'aurait pas si bien résisté à pareille crise.

Enfin, il a conclu sa présentation en soulignant sa fierté de diriger toutes les activités de Rio Tinto Alcan Amérique du Nord depuis la région et que l'histoire à succès d'Alcan n'était pas finie: bien qu'elle se poursuit dans un autre livre, ce sont toujours les gens d'ici qui tiennent la plume...



Jean Simon a offert une conférence sur la gestion du changement dans un processus d'intégration lors du Colloque de gestion des ressources humaines Saguenay-Lac-Saint-Jean, le 5 mai dernier.

Rio Tinto Alcan

Festival de jazz de Montréal

Encore cette année, Rio Tinto Alcan invite les employés

Le 2 juillet prochain, quelque 160 employés et leur conjoint auront la chance de faire une visite éclair au Festival de jazz de Montréal pour assister au spectacle d'Oliver Jones, célèbre pianiste de jazz et de swing.

Les invités quitteront la région en autobus le 2 juillet tôt en matinée à partir du stationnement du Complexe Jonquière pour se rendre au Festival de jazz. Vers la fin de la journée, un cocktail dinatoire sera offert aux employés et à leur conjoint. Ensuite, les autobus ramèneront le groupe à la Place des arts pour le spectacle d'Oliver Jones, qui aura lieu à 21 h 30. Le retour à la maison se fera après le spectacle.

Vous obtiendrez de l'information complémentaire dans votre installation sur la façon de participer au tirage.



Oliver Jones Trio avec Éric Lagacé et Jim Doxas « We Remember O. P. »

Intégrant les pièces de son plus récent album de même que plusieurs clins d'œil à son défunt complice Oscar Peterson, le légendaire jazzman confirme encore une fois son statut de pianiste de classe mondiale en offrant un spectacle qui conquiert aisément le cœur du public.

Les employés qui désirent participer au tirage doivent se conformer aux conditions suivantes :

- Être disponible à compter de 7 h le samedi 2 juillet. Aucune libération ni aucun remplacement occasionnant du temps supplémentaire ne seront accordés.
- Aucun billet ne pourra être transféré à un autre employé, à une connaissance ou un parent de l'employé; chaque paire de billets doit être utilisée par un employé accompagné de la personne de son choix.
- La carte d'employé de Rio Tinto Alcan ou une carte d'identité avec photo sera exigée à l'entrée de l'autobus.
- Si un employé gagnant devait se désister, il devrait remettre ses billets au responsable de son installation qui verra à les attribuer à nouveau.
- Les participants devront apporter un repas pour manger dans l'autobus pendant le voyage d'aller à Montréal. Les autres dépenses seront aux frais des participants.
- Seuls les employés de Rio Tinto Alcan à temps plein sont admissibles au tirage.
- Nous vous informons également qu'en plus de ce concours, tous les employés de Rio Tinto Alcan bénéficient d'un rabais de 10 % lors de l'achat de billets, sur présentation de leur carte d'accès à leur installation et d'une pièce d'identité avec photo.



Bonne journée à Yvan Côté, préposé aux tables 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

Manque d'amour

Un attachement mal formé avec les parents durant l'enfance, qu'il soit anxieux ou distant, peut être réparé par une relation affective secourable ou par une relation psychothérapeutique.



Au Saguenay :
418 690-2186

Autres secteurs :
1 800 363-3534

Info aide :
www.taide.qc.ca

Un système de contrôle de l'ère virtuelle

L'usine Laterrière installe Alpsys sur ses cuves

Le 17 mai dernier, Rio Tinto Alcan a annoncé un investissement de 36 M\$ à l'usine Laterrière pour l'installation du système de contrôle des cuves Alpsys. L'usine Laterrière sera la première aluminerie de technologie P155 à recevoir ce nouveau système qui la propulsera à l'ère moderne en termes de contrôle de procédé.

Cet investissement permettra à l'usine d'amener le contrôle de son procédé d'électrolyse à la fine pointe de la technologie. En effet, seule l'usine Alma profite actuellement de cette technologie dont l'installation est bien sûr planifiée au Projet AP60 Phase 1.

D'un système où une série de 36 cuves était réglée par un seul ordinateur pour les ajustements d'anodes, l'alimentation en alumine, etc., l'usine Laterrière pourra appuyer ses opérations sur un système où les cuves sont reliées deux à deux à un ordinateur central. Cela permettra de réaliser des ajustements de procédé beaucoup plus étroitement liés aux besoins individuels de chaque cuve. Ainsi, l'installation d'Alpsys permettra d'augmenter l'efficacité énergétique et de réduire les effets d'anode, ce qui a un impact positif sur les émissions de gaz à effet de serre, et éventuellement, d'augmenter la production.

Les phases préparatoires du projet ayant été commencées à l'été 2010, l'installation des systèmes de contrôle débutera à l'automne 2011 et devrait s'étendre jusqu'au printemps 2012. La période d'ajustement prévue devrait durer quelques semaines de telle sorte que l'équipe de projet, sous le leadership de chargés de projets du service Ingénierie de Rio Tinto Alcan, prévoit avoir complètement terminé ses activités à l'automne de 2012.

Alpsys et la technologie P155

Dans les dernières années, des activités d'intégration des différentes technologies de contrôle de cuves appartenant à Rio Tinto Alcan ont été réalisées. Ainsi, des fonctionnalités récemment développées au Centre de recherche et de développement Arvida pour la technologie P155 ont été intégrées dans le système Alpsys. De plus, l'équipe projet Laterrière a demandé à l'équipe Alpsys des modifications particulières afin d'assurer la compatibilité du nouveau système avec les cuves P155.

En février dernier, l'équipe du projet a réalisé l'essai d'un prototype sur deux cuves afin de préciser les paramètres d'opération et d'ajuster certains paramètres pour la technologie P155. D'une durée d'une semaine, à raison de 24 heures par jour, l'essai s'est avéré concluant.

Les résultats ont été à la hauteur des attentes. Toutefois, afin de peaufiner les derniers détails, une période d'ajustement des paramètres est prévue au démarrage du système en janvier 2012.

L'expression de la confiance de la direction en Laterrière

Dans leur allocution aux médias, Étienne Jacques, vice-président, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean et Richard Guay, directeur de l'usine Laterrière, ont tenu à souligner que cet investissement témoigne de la confiance de la haute direction de Rio Tinto Alcan en l'expertise et de la volonté des employés de l'usine Laterrière telle que démontrée, entre autres, lors du redémarrage de l'usine l'été dernier.

Par ailleurs, ce projet constitue une première étape précédant d'autres investissements que la direction de l'usine souhaite attirer à Laterrière. Mais ces investissements ne sont qu'un aspect d'un plan global d'amélioration de l'usine qui s'appuie surtout sur l'amélioration des performances en santé, sécurité et environnement, une plus grande rigueur d'opération et d'entretien, et ce, grâce à l'implication accrue et continue de tous les employés, car c'est par eux que passe le succès.



Anne Gosselin, surveillante, projets stratégiques et André Machado, chef de service Électrolyse, ont donné des explications concrètes aux représentants des médias.

Des chiffres qui en disent long

- Investissement de 36 M\$, dont 20 M\$ en retombées économiques régionales
- 216 coffrets bicuves de technologie Alpsys
- 19 ordinateurs, 8 automates, 3 000 mètres de fibre optique
- 13 cabinets de télécommunication, 29 transmetteurs sans fil, 42 antennes
- 8 000 mètres de câblage 600 volts
- 16 transformateurs, 6 systèmes d'alimentation électrique sans coupure (UPS)
- 170 000 heures de travail, entre 40 et 50 personnes équivalent temps plein
- 5 000 heures de formation



« Cet investissement témoigne de la confiance de la haute direction de Rio Tinto Alcan en l'expertise et de la volonté des employés de l'usine Laterrière », a commenté Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, pendant la conférence de presse tenue en présence des employés.

Centre de production des cathodes

L'usine Arvida améliore la station de nettoyage des blocs cathodiques

En mars dernier, une équipe formée d'employés du Centre de production cathodique, animée par un conseiller et un facilitateur Lean, a réussi, à l'intérieur d'une semaine, à réaliser la maintenance préventive totale de la station de nettoyage des blocs cathodiques. Cette importante activité a été réalisée avec les outils travail standard et exercice 5S.

Pour mener à bien le mandat que l'organisation leur avait confié, l'équipe a débuté en effectuant la maintenance préventive totale qui consistait à nettoyer les équipements en profondeur. À cette étape, les membres de l'équipe ont détecté 40 défaillances qui avaient un impact autant sur la sécurité que sur les opérations.

En vitesse accélérée

L'atelier en vitesse accélérée a permis de régler environ 70 % de cette liste au cours de la semaine même de l'atelier. De plus, deux exercices de résolution de problèmes, pour un problème de surchauffage de l'unité hydraulique et pour un bris récurrent d'un cylindre, ont aussi été tenus durant cette période, intensive certes, mais fortement bénéfique.

Ajouté à cela, la méthode de travail standard a été développée pour le changement des pastilles qui servent au grattage des blocs, une tâche essentielle dans le processus de fabrication des cathodes, mais pour laquelle aucune méthode de travail



Voici quelques-uns des artisans de la maintenance de la station de nettoyage des blocs cathodiques : Daniel Perron, mécanicien, Michel Duchesne, opérateur, Luc Bouchard, électricien, Dany DeMaurage, superviseur, Charles Hugo Bergeron, ingénieur électrique, Denis Lampron, facilitateur Lean et Clarence Tremblay, conseiller Lean.

standard n'existait jusqu'alors. Finalement, un 5S a été exécuté pour le poste d'opération.

Améliorations tangibles

Les améliorations aux opérations amenées par cette activité sont tangibles. Entre autres, l'installation de supports pour les outils permet une meilleure gestion visuelle des équipements. Pour profiter au maximum des bienfaits du

5S, un ménage a été fait sur la console de l'opérateur de telle sorte qu'elle est beaucoup plus claire.

En une semaine seulement, un bon nombre de contre-mesures ont été apportées. « L'excellente participation des employés du secteur qui ont pris en charge la réalisation des solutions est un élément essentiel au succès de cette réalisation », nous dit Clarence Tremblay, conseiller Lean à l'usine Arvida.

En route vers Zéro blessure par choix

L'équipe d'entretien du Centre de coulée atteint 52 mois sans incident consignable



En mai dernier, l'équipe d'entretien du Centre de coulée de l'usine Arvida a atteint la marque de 26 mois sans blessure nécessitant des premiers soins et de 52 mois sans incident consignable. Cette performance est le reflet d'une grande implication des employés, de leur vigilance et de leur utilisation courante des rapports de situation qui permettent de prévenir et d'éliminer les risques avant qu'un événement ne survienne. Dany Tremblay, superviseur d'entretien, a réuni l'équipe d'entretien pour souligner cette pratique remarquable. De gauche à droite : Sylvain Girard, Eddie Martin, Richard Asselin, Luc Giroux, Carl Aubé, stagiaire, Gérard Saulnier, Jacques Girard, Fernand Dufour, Dany Tremblay, Rémi Fortin, Mario Tremblay et Serge Martin. Absents : André Caron, Roger Durand, Gaétan Tremblay, Yves Vermette, Bernard Lavoie, Marc Deroy, Guy Dufour, Richard Gagnon, Serge Levasseur, Michel Garant, Daniel Gauthier, Philippe Thériault, Éric Bouchard et Pierre Bouchard. Bravo à tous!

Le Projet AP60 Phase 1 avance rondement

Les retombées économiques régionales se chiffrent à 352 M\$

Le 19 mai dernier, Rio Tinto Alcan annonçait lors d'un point de presse devant les médias régionaux que les retombées économiques régionales du projet de construction AP60 Phase 1 se chiffrent à 352 M\$. Cette activité a aussi été l'occasion de faire une visite du chantier et de rappeler les excellents résultats en santé-sécurité-environnement.

Des 753 M\$ engagés dans le projet en contrats de commandes, 352 M\$ ont été octroyés à des entreprises du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ce montant se traduit par l'octroi de 196 contrats sur un total de 248 à des entreprises de la région, soit 79 %.

« À titre de vice-président, je suis fier des retombées économiques régionales de cette première phase du Projet AP60, soutient Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean. Depuis le début de l'année et d'ici la fin du Projet AP60 Phase 1, c'est un million de dollars que Rio Tinto Alcan investira chaque jour. »

Un chantier en pleine effervescence

Présentement, 450 personnes sont à l'œuvre sur le chantier pour un total de 650 personnes affectées au projet en comptant l'ingénierie et la planification. Plus de 82 % de la main-d'œuvre du chantier provient de la région et plus de 70 entreprises régionales ont participé aux travaux jusqu'ici. « Ces excellents résultats sont le fruit d'une expertise développée par les entreprises régionales, mais également de la haute compétence de nos travailleurs, dont nous devons être fiers », a déclaré Réjean Laforest, président du Comité de maximisation des retombées économiques régionales.

Santé-sécurité-environnement

On rappelle que le chantier du Projet AP60 a atteint le jalon de 1 000 000 d'heures sans incident consigné ce printemps. C'est l'un des meilleurs résultats au Québec pour un



Michel Charon, directeur du Projet AP60, a expliqué les travaux en cours.

chantier d'une telle envergure. C'est le résultat de la responsabilisation, du leadership et de l'engagement en santé-sécurité-environnement de Rio Tinto Alcan, de SNC-Lavalin/Hatch, des entrepreneurs et des travailleurs présents au chantier. « Ces résultats soulignent la compétitivité et l'excellence dont font preuve les entreprises de la région », poursuit M. Jacques.

Selon Michel Charron, directeur du Projet AP60, l'équipe AP60 croit fermement qu'il est possible que chaque travailleur retourne en bonne santé et sans blessure auprès de ses proches à la fin de chaque journée de travail, tel est l'objectif « Zéro blessure par choix ».

Rapport du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement

Le Projet AP60 est bénéfique pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean et le Québec

Le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement a déposé en mai un rapport soutenant que la réalisation des Phases 2 et 3 du Projet AP60 serait bénéfique pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean et le Québec. En effet, il permettra de maintenir des emplois qui auraient été perdus avec la fermeture éventuelle de l'usine Arvida et présentera des avantages sur le plan environnemental.

« Rio Tinto Alcan est satisfaite des conclusions du rapport du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement, confirme Lise Castonguay, porte-parole du Projet AP60. Cette usine utilisera la technologie AP60. Notre objectif est de poursuivre le développement de cette technologie afin qu'elle soit parmi les plus performantes de l'industrie. »

Avantages environnementaux

Le rapport souligne certains avantages pour l'environnement. En effet, il approuve la construction de la nouvelle aluminerie sur le terrain du Complexe Jonquière, ce qui évite de perturber un nouveau milieu naturel. De plus, les Phases 2 et 3 permettront d'améliorer la qualité de l'air en remplaçant la technologie désuète utilisée à l'usine Arvida par une technologie moderne.

Mme Castonguay soutient que le Projet AP60 prévoit déjà la mise en place de plusieurs recommandations formulées par le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement, comme la planification d'aménagements paysagers autour de l'usine. Plusieurs engagements dont le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement recommande la réalisation sont aussi en cours de réalisation comme l'implantation de mesures appropriées visant à prévenir les déversements accidentels des installations du Complexe Jonquière vers le Saguenay.

Selon Mme Castonguay, la publication de ce rapport n'est pas une fin en soi, mais une étape importante pour la réalisation du Projet AP60. L'objectif du processus d'évaluation publique du Projet AP60 par le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement est d'obtenir un décret du gouvernement pour procéder à la construction des Phases 2 et 3.



Vue aérienne du chantier du Projet AP60 Phase 1.

Une première en Amérique du Nord

Plus grande fiabilité de la haute tension

De février à avril dernier, cinq employés de l'usine Laterrière ont mis leurs compétences en commun pour réaliser un exercice de modélisation de la fiabilité de la haute tension. L'équipe était composée de deux experts en haute tension de l'usine Laterrière, d'un expert en modélisation et de deux fiabilistes. Au final, cet exercice a permis de suggérer à la direction de Rio Tinto Alcan la meilleure solution de fiabilisation du poste Laterrière et les membres de l'équipe ont grandement accru leurs connaissances du réseau haute tension.

À la suite des événements du 6 juillet 2010 impliquant des équipements du poste haute tension et ayant conduit à l'arrêt d'une salle de cuves, l'exercice a été réalisé pour mesurer et évaluer les différents scénarios envisagés pour le réduire. Il a aussi permis d'expliquer la non-fiabilité de la haute tension et de connaître l'investissement optimum pour diminuer les risques de panne. « La modélisation nous a permis de confirmer nos pressentiments avec des chiffres concrets. Ainsi, nous avons montré qu'il est payant de faire un tel exercice », dit Jean-Sébastien Bouchard, ingénieur maintenance électrique. Le modèle fournit également de l'information sur les goulots actuels et permet d'orienter adéquatement le travail des ressources techniques.

Une première

Il s'agit du premier exercice de modélisation aussi détaillé en Amérique du Nord. Pour l'instant, l'usine Laterrière est la seule à avoir une mesure de la fiabilité de cet équipement si critique. « La méthodologie que nous avons créée est unique », affirme Luc Girard, gestion des actifs, groupe

corporatif. Selon lui, leur démarche devrait être reprise dans d'autres usines, car il y a plus de 20 postes de haute tension qui alimentent les alumineries de Rio Tinto Alcan.

Étudier les événements passés pour l'avenir

« Pour y arriver, nous avons analysé la fiabilité des dix dernières années et passé au peigne fin le déroulement de 300 pannes. Nous connaissons maintenant les équipements et les modes de défaillances les plus susceptibles de causer une perte de l'usine ou d'une salle de cuves », explique Carl Simard, fiabiliste. Toutes ces connaissances leur ont permis d'élaborer un modèle pour prévoir les faiblesses futures.

Un atout pour l'usine Laterrière

Les employés rencontrés s'entendent tous pour dire que c'est un grand atout que de connaître et comprendre le risque relié à la fiabilité de la haute tension de l'usine et que cela les motive. Ils précisent que la démarche a nécessité 600 heures de recherche et d'expérimentation et qu'elle a été facilitée par la complémentarité des spécialités des membres de l'équipe.

Cette équipe a réalisé le premier exercice de modélisation aussi détaillé en Amérique du Nord. À l'arrière : Luc Girard, gestion des actifs, groupe corporatif, Jean-Sébastien Bouchard, ingénieur maintenance électrique et Xavier Zwingmann, expert en modélisation. À l'avant : Carl Simard, fiabiliste et Michel Larouche, technicien d'entretien, haute tension.



Nominations

MÉTAL PRIMAIRE – AMÉRIQUE DU NORD



Jean-François Gauthier
Directeur, Déploiement
du plan stratégique
Amérique du Nord



Marc Balthazar
Directeur, Projets stratégiques



Hélène Simard
Coach Lean,
Santé-sécurité-
environnement



Louis Lefrançois
Surveillant -
procédé Electrolyse



Mario Bergeron
Ingénieur senior -
mécanique



Stéphane Paré
Chef de service -
Amélioration des affaires



Loig Rivoaland
Ingénieur de recherche
Groupe Recherche
stratégique



Hélène Pinard
Consultante environnement

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



Benoît Gauthier
Chef de service,
Roberval-Saguenay



Christine Tremblay
Coach IPT

USINE ARVIDA



Stéphane Julien
Comptable de gestion
Centre de production
des anodes et Service
opérationnel et entretien

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Julie Villeneuve
Comptable de gestion,
secteur Saguenay



Marc-André Lavoie
Ingénieur mécanique,
secteur Saguenay

SERVICE D'INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS



Sonia Simard
Chargée de projets,
secteur Matières
premières



Pierre Larouche
Chef de service - gestion
des entrepreneurs
Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE VAUDREUIL



Jean Lapointe
Surveillant principal,
Hydrate Ouest



Karyne Fortier
Responsable -
Amélioration des affaires

Relation gagnant-gagnant avec la communauté

Des agriculteurs cultivent les terres de Rio Tinto Alcan

À première vue, l'agriculture et l'activité industrielle peuvent sembler incompatibles. Pourtant, des agriculteurs d'Alma cultivent quelque 290 hectares de terres situées dans la zone tampon autour de l'usine Alma. Une belle collaboration qui permet de garder les terres en culture et de maintenir le sol en santé.

Rio Tinto Alcan croit en la nécessité de maintenir la vocation des terres agricoles et est très fière de ce partenariat, qui dure depuis 1992. Les terres agricoles au nord-ouest de l'usine Alma, entre le rang Melançon et le quartier Dame-en-Terre, font partie de la zone tampon entre les activités industrielles et les espaces résidentiels et récreo-touristiques de la communauté.

Relation gagnant-gagnant

Les agriculteurs acceptent de cultiver les terres agricoles de Rio Tinto Alcan, car elles leur permettent d'agrandir la superficie de leurs terres cultivées. Ils entretiennent les terres en les cultivant, ce qui les garde propres et invitantes. « Ce sont de belles terres à la vue des touristes », souligne Olivette Couture, de la ferme Varé.

Sur ces terres, les agriculteurs cultivent différentes céréales comme l'avoine, le blé, l'orge, le seigle et le maïs. « Nous voulons être de bons partenaires », lance France Harvey, propriétaire de la ferme Varé. « On met tous les efforts nécessaires pour produire des céréales de qualité », ajoute Éloi Truchon, propriétaire de la ferme Éloïse.

La recherche et le développement au service de l'agriculture

L'organisme Agrinova accompagne les agriculteurs depuis 1998, soit un peu avant la mise en service de l'usine Alma. Il interprète les données scientifiques et conseille les agriculteurs sur des moyens d'entretenir les terres à moindre coût.

Les études d'Agrinova ont permis de déterminer la méthode de gestion du risque associé à l'impact des émissions de fluorure sur les cultures des agriculteurs, même si le dosage de fluorure dans les cultures respecte la norme du ministère du Développement durable de l'Environnement et des Parcs. Le suivi et l'analyse de la qualité du fourrage est un service que les agriculteurs ne s'offrent pas souvent et c'est un grand atout pour eux. Il poursuit aussi des activités de recherche et de développement.

Échanges constructifs

Selon France Harvey, Rio Tinto Alcan adopte une bonne approche en maintenant le contact entre les agriculteurs, son représentant, Robert Desgagné et les conseillères d'Agrinova. Une rencontre annuelle est l'occasion d'échanges sincères. « Nous apprécions nous côtoyer entre agriculteurs et nous nous considérons comme des coéquipiers », affirme Éloi Truchon. Les agriculteurs profitent de cette rencontre pour partager ce qu'ils vivent et proposer des solutions.

Rio Tinto Alcan a l'intention de poursuivre encore longtemps son partenariat avec ses voisins agriculteurs. C'est un échange gagnant pour tous.



Une rencontre permet chaque année à Rio Tinto Alcan d'échanger avec les agriculteurs et Agrinova. À gauche : Robert Desgagné, coordonnateur principal environnement-santé-hygiène industrielle, David Carrier, conseiller aux affaires immobilières, Éloi Truchon, propriétaire de la ferme Éloïse. À droite : Olivette Couture, comptable de la Ferme Varé, France Harvey, propriétaire de la ferme Varé, Hélène Brassard et Vicky Poirrier, agronomes et agentes de projet, Agrinova. Absent : Rock Boily, propriétaire de la ferme Rock Boily.

Mois de l'environnement

Plantation d'arbres aux abords de l'usine Grande-Baie



Pour souligner le mois de l'environnement, l'usine Grande-Baie a organisé une plantation d'arbres aux abords de son installation, en collaboration avec l'école secondaire des Grandes-Marées de La Baie et le ministère des Ressources naturelles et de la Faune du Québec. C'est dans le cadre du programme Citoyenneté responsable, qu'une trentaine d'étudiants de deuxième secondaire étaient au rendez-vous le 16 mai dernier pour procéder à la plantation de 125 épinettes blanches, le long de la route 381 qui mène à l'usine Grande-Baie.

« L'expérience s'est révélée très enrichissante et nous avons été impressionnés par le dynamisme et la bonne humeur des jeunes », a souligné Marie-Louise Charbonneau, coordonnatrice en environnement et santé au travail, qui a supervisé l'activité. « Cette expérience avec les étudiants nous a d'ailleurs permis d'élaborer d'autres projets de partenariat pour les prochains mois », soutient madame Charbonneau. Une très belle expérience qui devrait se répéter dans l'avenir.

Rio Tinto Alcan

Des équipes régionales reconnues

Rio Tinto Alcan remet ses prix Bravo!

Le 11 mai dernier, Jacynthe Côté, chef de la direction, Rio Tinto Alcan et Daniel Hertsberg, vice-président principal, Ressources humaines et Santé-sécurité-environnement ont annoncé les gagnants des prix Bravo! 2010. Ce niveau de reconnaissance constitue la plus haute distinction décernée par Rio Tinto Alcan pour souligner l'excellence de ses employés.

Avec 45 candidatures fort intéressantes provenant de l'ensemble de notre organisation, le comité de sélection Bravo! a eu de la difficulté à choisir les personnes les plus méritantes. C'est pourquoi dans certaines catégories, il y a plus d'une équipe gagnante. Voici les gagnants des prix Bravo! 2010 dans les cinq catégories essentielles à la réussite de Rio Tinto Alcan : Nos valeurs, Priorités d'affaires, Leadership, Engagement envers la communauté et, bien sûr, Sécurité.

NOS VALEURS

Projet : Remise en état de l'ancienne décharge d'Alucam – Edéa (Cameroun)

UA/Fonction : Métal primaire – Europe, Moyen-Orient et Afrique

Gagnants : Jean Booh (à titre posthume), Alain Bourdon, Serge Imoma, Guillaume Lachapelle, Françoise Lauvernier, Théodore Libock, Marcel Likoum, Daniel Louat, Arnold Mouangue, Ferdinand Moutten, Alexis Ndidatchou, Alus Taboia, Iris-Flore Bayang (Cameroun Écologie) et Cécile Ndjebet (Cameroun Écologie)

Projet : Ratification d'un accord historique avec la Première nation Haisla – Kitimat, Colombie-Britannique (Canada)

UA/Fonction : Métal primaire – Amérique du Nord

Gagnants : Annie Carpentier, Kevin Dobbin, Paul Henning, Colleen Nyce, Alexis Segal, Billy Garten (externe) et Don Timlick (externe)

ENGAGEMENT ENVERS LA COMMUNAUTÉ

Projet : Amélioration de la formation en secourisme dans la communauté – Napranum, Queensland (Australie)

UA/Fonction : Ressources humaines et Santé, sécurité et environnement

Gagnant : Gilly Garget

PRIORITÉS D'AFFAIRES



Projet : Mise au point d'une nouvelle méthode de démarrage à sec pour la technologie

AP3X – Alma, Québec (Canada) et Sohar (Oman)

UA/Fonction : Développement des affaires et croissance

Gagnants : Robert Cayouette, Claude Ritter, Martin Robitaille, Cobus Smith et Gérald Thibault

Sur la photo : Sandeep Biswas, vice-président principal, Développement des affaires et croissance, Gérald Thibault, Robert Cayouette, Martin Robitaille, Jacynthe Côté, Claude Ritter, Cobus Smith et Alain Gaboury.



Projet : Élaboration d'un processus de recyclage des rebuts d'aluminium – Shawinigan, Québec (Canada)

UA/Fonction : Métal primaire – Amérique du Nord

Gagnants : Pierre Bernard, Marcel Bérubé, Pierre Boisvert, Michel Caron, Claude Carrier, Jocelyn Geoffroy, Mario Lachance, Alain Lafontaine, Carl Lakroni et Daniel Lema

Sur la photo : Jocelyn Geoffroy, Marcel Bérubé, Alain Lafontaine, Jacynthe Côté, chef de la direction, Pierre Bernard, Michel Caron, Carl Lakroni et Pierre Boisvert.

Projet : Atteinte de la cible d'efficacité (7 %) de Rio Tinto Alcan – Approvisionnement Rio Tinto (Rio Tinto Alcan, Approvisionnement Rio Tinto – Amériques, Approvisionnement Rio Tinto – Australie, Approvisionnement Rio Tinto – Europe, Moyen-Orient et Afrique)

UA/Fonction : Activités commerciales, Énergie et Produits carbonés

Gagnants : Rio Tinto Alcan : Stéphane Amyot, Tom Garinis et Candace Ramcharan, Approvisionnement Rio Tinto – Amériques : Susan Abreu, Nadia Akhmoum, Karim Al Alami, Christina Bakavelou, Annabelle Barroso, Mathieu Bergeron, Marc Bigelow, Gaétan, Bilodeau, Robert Boivin, Janick Bolduc, Guyline Bordeleau, Jean-Pierre Bouchard, Guyline Bourbeau, Bryan Burge, Liliana Carvalho, Luc Cyrenne, Nadine Dallaire, Jules D'Issep, Marion Donnelly, Lyne Dubé, Cathy Dufresne, Julie Dussault, Robert Ekblad, Marc Fattal, Caroline Gagné, Donna Gasper, Gilles Gaudreault, Michel Gauthier, André Girard, Marc Gratton, Carol Greer-Bedard, Martin Grenier, Gilles Harvey, Brian Hatch, Daniel Higginbottom, Gabriela Jeny, Pamela Johnson, Donald Kissel, David Kroushak, Diane Kuhn, Marc-André Lacoursière, Sylvain LaFrance, Nathalie Langevin, Christèle Lan Hing Wai, Serge Larouche, Ron Lechner, Sylvie Lefebvre, Richard Lovell, Adam Magalei, Eduarda Martel, Alma Martinez, Louella Miller, Susan Morton, Teresa Muro, James Mutter, Sarah Panet, Réjean Parent, Marie-Christine Pedneault, Steven Revell, Sonia Sauvette, Sylvain Simard, Maurice Simonetti, Danhao Song, Luz Maria Sotelo, Jennifer Sterbling, Renee Strand, François Théorêt, Isabelle Tremblay, Linda Tremblay, Richard Tremblay, Tam Trinh, David Wilson, Thomas Winter, Courtney Woffinden et Leigh Ann Zaher, Approvisionnement Rio Tinto – Est de l'Australie : Karo Ani, Jodi Beck, Patrick Bertram, Jason Bingham, Peter Budd, Marine Bulard, Peter Burgess, Stephen Castelli, Chris Charalambous, Paul Donoghue, Colin Dunn, Shayne Eccles, Dave Edgar, Elizabeth Faniias, Vanessa Gleason, Donna Hammett, Derrick Hansen, Justin Hart, Shane Hunter, Jo De Jonckheere, Shauna Keogh, Ben Kluck, Charmain Leuci, Rochelle Luders, Lindsay MacDonald, Andrew Melville, Enrique Andrade Mendoza, Graham Nicholson, Rob Oliver, Colin O'Neill, Ruth Pedrina, Mark Pickett, Karen Sturman, Karen Swemmer, Pip Trethowan, Tim Van Ekeren, Nicola Welsh, Dave Young et Dirk Ziolkowski Approvisionnement Rio Tinto – Europe, Moyen-Orient et Afrique : Pierre-Antoine Ayet, Angeline Baetens, Pascale Carbonara, Laurence Caron-Ledoux, Peter de Vlugt, Oetze Dusseljee, Emmanuel Foreau, Scott Geoffrey, Jérôme Godin, Ian Gordon, Arthur Gudmundsson, Laurence Idrissi, Alexis Isaac, Françoise Lauvernier, Martyn Lawns, Viviane Le Grand, Laurent-Emmanuel Liotier, Pascal Mathieu, Chris Pearman, Damien Ramillon, Nicolas Roget, Vanessa Schilling, Patrick Schneider, Bruno Secret, Benoit Senequier-Crozet, Marie-Louise Turrini, Yannick Vankemmel et Steve White

LEADERSHIP



Projet : Amélioration des coûts et de l'efficacité opérationnelle à l'usine d'alumine Vaudreuil – Jonquière, Québec (Canada)

UA/Fonction : Bauxite et alumine – Atlantique

Gagnants : Line Boulianne, Sylvie Brassard, Frédéric Dallaire, Benoit Gauthier, Jean-François Gauthier, Gervais Jacques, Serge Jomphe, André Lalancette, Hélène Laroche, Martin Lavoie, Michel Lessard, Jean-François Nadeau, Alain Simard et Nick Tremblay

Sur la photo : Pat Fiore, président et chef de la direction, Bauxite et alumine, Michel Lessard, Alain Simard, Hélène Laroche, Sylvie Brassard, Line Boulianne, Jean-François Nadeau, Gervais Jacques, Serge Jomphe et Jacynthe Côté.

SÉCURITÉ

Meilleure performance globale

Développement des affaires et croissance : ECL (Ronchin, France)

Métal primaire – Europe, Moyen-Orient et Afrique : usine d'électrolyse ISAL (Straumsvik, Islande)

Amélioration notable et durable de la performance (2008-2010)

Bauxite et alumine : usine d'alumine Vaudreuil (Saguenay, Québec, Canada)

Métal primaire – Europe, Moyen-Orient et Afrique : alumines de spécialité (Europe)

Métal primaire – Amérique du Nord : usine d'électrolyse Grande-Baie (Saguenay, Québec, Canada)

Métal primaire – Amérique du Nord : usine d'électrolyse Kitimat (Kitimat, Colombie-Britannique, Canada)

Métal primaire – Pacifique : usine d'électrolyse Bell Bay (Bell Bay, Tasmanie, Australie)

Les gagnants ont été honorés lors d'une cérémonie spéciale qui a eu lieu à Vancouver le 12 mai dernier. Le Lingot joint sa voix au concert de félicitations!

Pour une capacité accrue

L'usine Grande-Baie augmente la performance de la tour à pâte

Du 6 au 18 avril dernier, l'équipe de la tour à pâte de l'usine Grande-Baie a réalisé avec rapidité et efficacité un arrêt majeur de la tour à pâte. Elle a réalisé un projet de maintenance sur les équipements critiques de la ligne 1 de 2.5 M\$. Ces travaux, qu'on réalise tous les 12 ans, ont nécessité une longue préparation. L'équipe de la tour à pâte est d'autant plus fière qu'elle a atteint son objectif en cumulant près de 5 000 heures sans incident consignable.

La limite utile du malaxeur étant atteinte, la direction de l'usine Grande-Baie avait demandé à une équipe de coordonner le remplacement du système d'entraînement du malaxeur Baker Perkins, dédié à la fabrication des anodes, afin d'augmenter la production hebdomadaire et d'améliorer la densité de l'anode dans le cadre du projet d'augmentation d'ampérage de l'usine Grande-Baie. Le coût pour la réalisation de ce projet est de deux millions de dollars.

Une longue préparation

Selon Doris Tremblay, technicien d'entretien, le succès de l'opération de maintenance est directement lié à la préparation de l'équipe. Mario Bergeron, ingénieur et coordonnateur de l'arrêt, souligne d'ailleurs les compliments qu'ils ont reçus des représentants de Baker Perkins et de Metso. « Ils tenaient à féliciter les employés pour l'efficacité de la préparation et notre engagement », dit-il. Ces représentants étaient même bien septiques quant à la faisabilité d'un démarrage de la ligne en 12 jours. Ils ont été confondus!

Dès décembre 2010, l'équipe a réalisé des activités de temps de mise en course sur chaque travail et a pris le temps de coordonner ces travaux pour minimiser le temps d'arrêt. Ces activités ont été très utiles afin d'effectuer un suivi quotidien de l'évolution des travaux et s'assurer qu'ils soient réalisés dans les délais prévus. L'équipe a ensuite ciblé les causes de défaillances pouvant survenir lors du démarrage de chaque équipement.

Contribution de tous

Cet arrêt majeur a nécessité un inventaire de 6 500 anodes. De plus, étant peu fréquents, ces travaux ont demandé un grand nombre d'ajustements pour l'équipe d'entretien. « Nous avons grandement apprécié la contribution des employés du secteur et leurs efforts pour assurer le maintien en opération de la ligne 2 tout en exécutant les travaux sur la ligne 1 », conclut Éric Jean, planificateur, tour à pâte.



Voici une partie de l'équipe ayant contribué au changement du malaxeur de la tour à pâte. 1^{re} rangée : Alain Claveau, Carol Lapointe, Éric Jean, Mario Bergeron, Doris Tremblay, Marie-Michèle Gosselin et Bruno Gaudreault. 2^e rangée : Gervais Bouchard, Jean Berner, Pierre Tremblay, Frédéric Gagné, Mario Langevin, Yannick Dionne, Éric Cinq-Mars, Dominic Robin, Claude Néron. 3^e rangée : Sylvain Gauthier, Dave Bédard, Marc Truchon, Gilles Lessard, Sylvain Bergeron, Julie Duhaime, Rémi Petitclerc, Simon Girard et Sylvain Pedneault. Absents : Patrick Simard et Rejean Angers.

Centre de recherche et de développement Arvida

11^e édition du concert printanier

La chorale du CRDA charme son public

Le 21 mai dernier, la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida a donné son concert printanier sous le signe du renouveau. Avec à sa tête Alain Alexandre, un tout nouveau directeur musical, la chorale a su à nouveau charmer son public avec une vingtaine de pièces populaires.

Visiblement ému et fier de la chorale, le directeur musical a donné le coup d'envoi d'une soirée haute en couleur. Les choristes ont démontré tout leur talent en interprétant plusieurs pièces populaires incluant « Il faudra leur dire » de Francis Cabrel, « Don't cry for me Argentina » d'Andrew Lloyd Webber et Tim Rice ainsi que la célèbre chanson de Claude Dubois, « Si Dieu existe ».

Le public a également eu droit à « Heal the world » de Michael Jackson, sans oublier « L'écho...on chante encore! » de Johanne Bolduc, une pièce particulièrement difficile. « C'est une chanson qui demande beaucoup de concentration. Les choristes doivent se répondre et ils n'ont pas beaucoup de points de repère », explique M. Alexandre, directeur musical, mais également technicien en instrumentation au Centre de recherche et de développement Arvida.

Une soirée réussie

Malgré la douce température de cette soirée de mai, plusieurs personnes s'étaient déplacées pour assister au spectacle. De leur côté, les interprètes de la chorale étaient visiblement heureux de retrouver leur public après plusieurs mois de préparation et ils ont donné toute une prestation. « Je suis fier de tout le monde: la chorale, les solistes, les musiciens et le personnel technique. Tous ont travaillé très fort pour faire de cette soirée une réussite et c'est sans aucun doute le cas », confiait le directeur musical au lendemain de la soirée.

Chanter pour une bonne cause

Alain Alexandre ajoute que tous ont eu beaucoup de plaisir à offrir au public cette magnifique soirée dont les profits serviront à soutenir l'équipe cycliste du Centre de recherche et de développement Arvida, qui contribue à la Fondation Go pour la recherche sur les maladies orphelines. « Cette soirée a été au-delà de mes espérances. Nous étions prêts et nous avons eu un public en or », conclut M. Alexandre.



Les interprètes de la chorale et le directeur musical Alain Alexandre étaient heureux de retrouver leur public après plusieurs mois de préparation et ils ont donné toute une prestation.

Implantation d'un nouveau système

L'usine Dubuc améliore sa gestion de la coulée

Du 1^{er} octobre au 15 mars dernier, l'usine Dubuc a procédé à l'implantation des systèmes d'exploitation des ventes et de gestion de la production de la coulée, communément appelés OPM et GPC. Pour la première fois, une usine a procédé à l'installation simultanée de ces deux fonctions du système informatique. Un défi relevé haut la main par l'équipe informatique et l'équipe opérationnelle de l'usine Dubuc, et ce, dans un contexte de production élevée et un très court délai.

Ce faisant, l'usine Dubuc a relevé un autre défi, soit implanter le système informatique en plein changement organisationnel majeur. En effet, elle devait opérer avec deux lignes de production sept jours sur sept, de même que gérer l'intégration de plusieurs nouveaux employés. Selon Luc Boivin, chargé de projets, le travail a demandé beaucoup de souplesse de la part de tous, mais il souligne la volonté de changement de ses collègues. « La gestion du changement s'est faite aisément. Les employés sont très réceptifs et s'adaptent bien », dit-il.

Production de niche

Le système appelé Gestion de la production de coulée gère toutes les étapes de fabrication du centre de coulée de l'usine Dubuc. « C'est un grand pas pour standardiser les opérations et les outils de l'usine Dubuc par rapport aux autres usines régionales », explique Mario Roux, métallurgiste. Toutefois, il précise que le nouveau système informatique permettra d'intégrer les pratiques propres à l'usine Dubuc dans le système des ventes global de Rio Tinto. « Nous avons adapté le système informatique à nos microproductions pour répondre aux commandes de produits de niche », poursuit-il.

Dubuc était la neuvième à implanter ce système informatique après les usines Arvida, Laterrière, Grande-Baie, Vaudreuil, Alma, Shawinigan, Beauharnois et Sebrec.



Une partie de l'équipe ayant participé à l'implantation du nouveau système informatique : Mario Roux, métallurgiste, Jean Richard, planificateur, Sylvain Blackburn, analyste et développeur, Alain Beaumont, opérateur, France Dubé, responsable produit Boron MCC, Luc Boivin, chargé de projets, Éric Deschênes, analyste principal, Jérémie Beauregard, développeur, Martin Plourde, analyste et développeur et Jérôme Hovinton, analyste et développeur. Plusieurs autres membres du groupe informatique et des opérations étaient absents lors de la photo : Sylvain Flamand, analyste et développeur, Céline Langlais, développeur, Isabelle Truchon, opérateur, Josée Colbert, métallurgiste, Stéphane Tremblay, analyste, Hélène Larouche, formatrice, Evelyne Fournier Favreau, contrôleur, Josée-France Simard, spécialiste gestion de la demande, Sophie Savard, support en formation et Gaétan Champagne, consultant en ventes et marketing.

Faciliter l'intégration de la Solution d'affaires

Le système informatique de gestion de production de coulée implanté dans six usines de la région facilite l'intégration de La Solution d'affaires. Les développeurs ont créé une interface qui reçoit les commandes ainsi que les données de production et d'expédition chez le client. Ces données sont communiquées à la Solution d'affaires qui fera la facturation. Ainsi, les canaux sont standardisés pour recevoir les commandes de la même façon dans toutes les usines.

Service Ingénierie Québec

Deux autres centres Lean niveau 3 au service Ingénierie

Le déploiement des centres d'information niveau 3 se poursuit

Après celui de l'usine Laterrière, la direction du service Ingénierie a procédé au lancement officiel de deux autres centres d'information Lean niveau 3 en avril dernier. Le premier a eu lieu le 26 avril aux Installations portuaires et services ferroviaires, et le second, le 28 avril à l'usine Grande-Baie.

« L'implantation s'est très bien passée. Les équipes ont travaillé efficacement afin de respecter les échéanciers », commente Lisa Laforte, conseillère Lean, service Ingénierie Québec. Au cours des deux semaines suivant le lancement, les facilitateurs Lean, Dave Drapeau et Jonathan Chrétien ont soutenu intensivement les propriétaires et leur ont remis la clé de leur centre d'information. « Ils resteront disponibles pour les équipes et continueront de les guider afin d'assurer le respect de la philosophie Lean », précise Mme Laforte.



L'équipe du service Ingénierie aux Installations portuaires et services ferroviaires démontre du dynamisme. Sur la photo : Luc Tremblay, chef de service, François Bellazzi, coordonnateur, Lisa Laforte, conseillère Lean, Pierre Tremblay, chargé de projets, Richard Lavoie, chargé de projets, Dave Drapeau, facilitateur Lean, Mivil Gravel, chargé de projets, Christine Champagne, chargée de projets, Tommy Bédard, surveillant de chantier, Josée Tremblay, Planification, estimation, contrôle des coûts et Louis Milliard, surveillant de chantiers.

Grâce à un atelier d'amélioration continue

La réfection des dalots est plus rapide et moins fréquente

En avril, une équipe d'opération du Centre de coulée de l'usine Grande-Baie a réalisé un atelier d'amélioration Lean dans le but de réduire la durée et d'augmenter la qualité de la réfection des dalots de coulée. À l'aide des outils d'amélioration continue tels que le SMED, le 5S et le travail standardisé, l'atelier a permis de mieux contrôler un risque santé-sécurité-environnement en plus de réduire la fréquence de réfection des dalots de moitié.



Cet atelier d'amélioration de la phase stabilisée du déploiement Lean fait suite au démarrage du Centre d'information niveau 3 de la phase usine visuelle en janvier 2010 au Centre de coulée. Le choix de l'atelier s'est fait par l'équipe à partir des données recueillies par les opérateurs à l'aide du Tableau d'Analyse de Production et cumulées dans les parets mensuels. L'utilisation des outils d'amélioration a permis de standardiser la méthode pour ainsi effectuer les réparations dans les conditions optimales. L'ajout de ventilateurs permet maintenant d'augmenter la vitesse de refroidissement et d'assurer l'application des produits selon les spécifications des fournisseurs. De plus, l'ajout d'un brûleur assure une

température uniforme et sécuritaire pour le démarrage une fois les réparations complétées.

Réfections plus durables

Au bout du compte, l'atelier apporte un gain notable en offrant un surplus de capacité. En effet, maintenant réalisées toutes les deux semaines au lieu de chaque semaine, une plage supplémentaire de quatre heures est alors disponible pour produire des lingots de laminage pour les clients. Cette amélioration représente la capacité de produire environ 25 coulées supplémentaires par année.

Réduction des risques santé-sécurité-environnement

L'atelier a permis de réduire les risques santé-sécurité-environnement puisque le préchauffage des dalots diminue les risques d'explosion. « C'est une conséquence très importante pour nous », affirme Éric Ménard, superviseur au Centre de coulée.

Denis Bouchard, facilitateur Lean, précise que des tests effectués durant trois semaines ont permis de confirmer le rendement de la méthode d'entretien. Il termine en affirmant : « Le maillage des employés du Centre de coulée et de ceux du réfractaire a permis à l'équipe de réaliser chacune des étapes de manière efficace, en quatre jours. Je les félicite tous! ».

L'équipe de l'atelier d'amélioration du Centre de coulée au Centre d'information niveau 2 Coulée de l'usine Grande-Baie : Éric Ménard, superviseur DC, Hannah Rakoff, ceinture noire, Julie Beland, conseillère Lean, Denis Bouchard, facilitateur Lean, Guy Roy, opérateur DC, Germain Bouchard, opérateur au réfractaire. Assis : Serge Bouchard, opérateur au réfractaire, Olivier Blackburn, métallurgiste, Mario A. Bouchard, superviseur au réfractaire. Absents de la photo : Germain Caron, opérateur DC, Patrick Simpson, fiabiliste, Rémi Buteau, technicien métallurgie.

Une réussite

« J'ai été agréablement surpris par la vitesse à laquelle le propriétaire du centre d'information de l'usine Grande-Baie, Laurent Grenier, a démontré son leadership, dans l'application des outils et surtout de la philosophie Lean », affirme Jonathan Chrétien, facilitateur Lean à l'usine Grande-Baie.

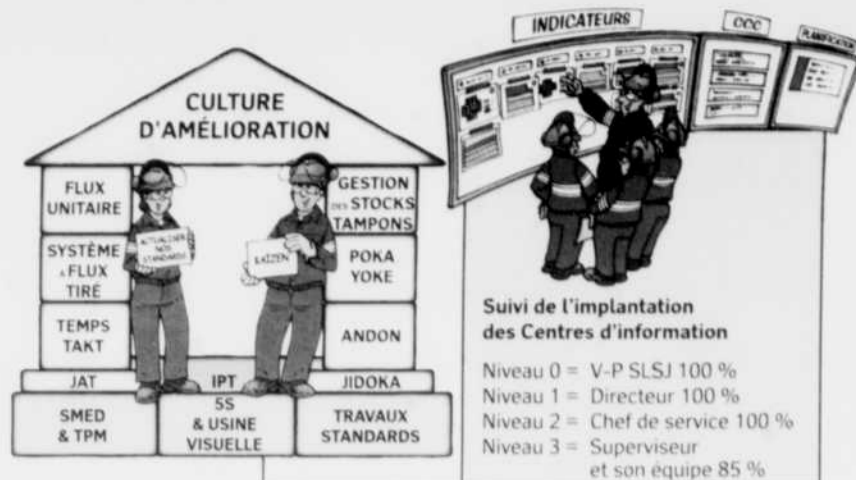
« On peut rapidement constater le dynamisme du groupe Installations portuaires et services ferroviaires, lors des rencontres Lean. Comme le propriétaire François Bellazzi est un ancien facilitateur, je suis certain que son centre connaîtra un franc succès avec le temps », d'ajouter Dave Drapeau, facilitateur Lean.

Comme en témoigne Lisa Laforte, le processus Lean adapté aux réalités du service Ingénierie fonctionne très bien. Les gains obtenus à la suite de l'implantation du centre d'information à l'usine Laterrière en sont la preuve. Selon l'approche visuelle du Lean, tous les membres de l'équipe voient ce qui se passe sur les chantiers, ce qui permet d'en assurer une meilleure couverture. C'est pourquoi des centres d'information Lean niveau 3 seront implantés dès cette année dans tous les secteurs couverts par le service Ingénierie Québec.

« Je suis extrêmement satisfait du rythme de déploiement de nos niveaux 3 qui suit le calendrier établi avec le groupe. On a beaucoup appris du niveau 3 pilote à Laterrière et la particularité qui me remplit de fierté est la participation des superviseurs entrepreneurs à cette rencontre », conclut Marc Dufour, directeur service Ingénierie Amérique du Nord et Gestion des entrepreneurs du Saguenay-Lac-Saint-Jean.



L'équipe du service Ingénierie de l'usine Grande-Baie s'approprie rapidement le centre d'information Lean niveau 3. Sur la photo : Jean-Claude Sonier, chef de service, Jeannot Desbiens, chargé de projets, Marie-Michelle Gosselin, chargée de projets, Serge Morin, surveillant de chantiers, Bruno Gaudreault, chef de projets, Manon Bouchard, chargée de projets, Éric Cinq-Mars, chargé de projets, Pierre-Luc Dufour, chargé de projets, Sylvain Pedneault, chargé de projets, Simon Girard, chargé de projets, Jean Beaulieu, chargé de projets, Nicolas Lefebvre, surveillant de chantiers, Laurent Grenier, coordonnateur et Jonathan Chrétien, facilitateur Lean.



La Société de la Vallée de l'aluminium présente le microbus

L'autobus le plus écologique au monde est développé ici

Le 10 mai dernier, au Salon de la Vallée de l'aluminium en affaires 2011, la Société de la Vallée de l'aluminium, dont Rio Tinto Alcan est partenaire, a présenté le microbus, un autobus électrique dont le châssis et le revêtement extérieur sont entièrement faits d'aluminium. Une fois sur les marchés, cet autobus promet d'être le plus écologique au monde, en raison de sa forte composante en aluminium, de son poids, de son mode de propulsion, et enfin, de sa recyclabilité.

Le projet réunit un consortium de quatre partenaires du domaine de l'aluminium ayant chacun une expertise unique et spécialisée. D'abord, le Centre national de transport avancé est responsable de la motorisation du véhicule, la firme de design Styl&tech voit à son habillage complet, Alcoa Innovation s'est chargée du concept de la structure en aluminium et la Société de la Vallée de l'aluminium coordonne l'ensemble du projet. De plus, les trois producteurs d'aluminium présents au Québec s'unissent pour apporter une part significative du soutien financier nécessaire.

Une première collaboration

La collaboration dans ce projet de Rio Tinto Alcan, Alouette et Alcoa constitue une première. « Ce modèle d'affaires est prometteur et sera renouvelé s'il porte les fruits escomptés », souligne Hugues Lajoie, directeur, Développement économique régional, Rio Tinto Alcan. Messieurs Gilles



Les partenaires du projet étaient réunis pour présenter le microbus. Sylvain Castonguay, directeur technique, Centre national du transport avancé, Roch Champagne, président et chef de la direction, Styl&tech, Gilles Dufour, représentant d'Alcoa Innovation, Arthur Gobeil, président, Société de la Vallée de l'aluminium, Hugues Lajoie, directeur, Développement économique régional, Rio Tinto Alcan, Luc Roby, directeur, Société de la Vallée de l'aluminium, Georges Bouchard, président, Conférence régionale des élus et Richard Lapiere, directeur développement stratégique, Aluminerie Alouette.

Dufour d'Alcoa et Richard Lapiere d'Alouette ont aussi exprimé leur enthousiasme pour le projet.

Projet novateur et mobilisateur

Le microbus est un projet structurant et mobilisateur pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean, en plus de proposer une utilisation innovante de l'aluminium. Le microbus est léger et durable. Il est également rentable grâce à sa facilité d'assemblage et à son économie de carburant. Hugues Lajoie a d'ailleurs déclaré : « Notre participation à ce projet exprime notre volonté de démontrer que l'utilisation de l'aluminium dans les transports contribuera à réduire les émissions de gaz à effet de serre ».

Il faudra toutefois patienter quelques années avant de voir le microbus sur les routes. On fabriquera d'abord deux autres prototypes afin de tester sa durée de vie et sa résistance à la corrosion. Arthur Gobeil précise que des entreprises de la Vallée de l'aluminium* négocient la création de l'entreprise qui le fabriquera. Sylvain Castonguay, du Centre national de transport avancé, ajoute qu'un prototype pourrait circuler en 2013.

Le microbus cible le marché Nord-Américain et mondial, et sera vendu aux sociétés de transport pour circuler dans les quartiers urbains.

Rio Tinto Alcan

Partenariat Rio Tinto Alcan pour Rêver l'aluminium®

Deux jeunes de la relève remettent des prix à des entrepreneurs régionaux

Lors de la soirée des partenaires du Salon de la Vallée de l'aluminium en affaires 2011, on a remis deux prix importants à des entreprises s'étant le plus démarquées avec l'utilisation de l'aluminium dans la fabrication de leurs produits, selon les exposants du Salon : le prix Innovation et design et le prix Vallée de l'aluminium. Pour souligner l'importance de la relève pour le développement de l'industrie et du secteur aluminium, ces prix ont été remis par des représentants du projet Rêver l'aluminium®, dont Rio Tinto Alcan est un important partenaire.

Le Lingot a rencontré Michaël Langevin, de l'école Curé-Hébert d'Hébertville, champion du projet implanté en 3^e secondaire en 2009 et William Langlais, de l'école Maria d'Alma, champion du projet implanté en 6^e année, en 2010.

Un projet « d'accrochage scolaire »

Rêver l'aluminium® est un projet « d'accrochage scolaire », puisqu'il offre une situation d'apprentissage concrète et stimulante à des jeunes qui, comme Michaël, manquent parfois de motivation. Michaël confirme que le projet ouvre des portes sur des horizons d'avenir. « J'ai visité le Centre de recherche et de développement Arvida et j'y ai rencontré des gens significatifs dans mon choix de carrière ». Sur le point de terminer son secondaire 5, il révèle avec un sourire communicatif : « Je vais étudier en métallurgie l'an prochain. J'ai vraiment hâte! »



Le projet Rêver l'aluminium® a été révélateur pour Michaël Langevin. « Je suis manuel, mais je ne savais pas que j'aurais le talent pour relever le défi qui nous a été présenté par Rêver l'aluminium®. »

Une usine-école

En plus d'intégrer les notions de science et technologie des programmes scolaires, Rêver l'aluminium® expose les jeunes aux réalités des industries en créant un contexte d'usine-école. Les jeunes peuvent ainsi développer leurs réflexes d'inventivité. Au primaire, le thème est « Attache-toi à ton avenir » et demande aux jeunes de concevoir une boucle de ceinture originale. « J'ai beaucoup aimé l'étape de la fabrication de la boucle de ceinture et j'y ai intégré des éléments à mon image », partage William Langlais.



William Langlais a été honoré de remettre un prix à un entrepreneur de la région.

Le projet pour les élèves en 3^e secondaire s'appelle quant à lui « Pédale vers ton avenir » et propose aux jeunes de concevoir une pédale de vélo. Les projets, réalisés sur une période de 7 à 12 semaines, sont évalués selon la valeur ajoutée du concept, le respect d'un devis technique, la qualité d'un dessin technique et l'utilisation de l'aluminium.

Nous sommes impatients de connaître les créateurs des projets vainqueurs de cette année.

Centre de recherche et de développement Arvida

Amélioration continue en durabilité

Le Centre de recherche et de développement Arvida veut faire sa marque

Soucieux de correspondre aux standards de Rio Tinto en matière de développement durable, le Centre de recherche et de développement Arvida a créé un comité durabilité pour atteindre des objectifs ciblant toutes les sphères du développement durable.

Ce comité propose des projets de réduction de la consommation d'eau, de l'électricité et de gaz naturel, et de recyclage, les gère et y participe. Par exemple, il est parvenu à moduler la consommation de gaz naturel en installant des thermostats réglés pour le jour et la nuit. Il a aussi installé des minuteries sur les climatiseurs afin de les rendre hors fonction la nuit et la fin de semaine. Cette amélioration diminue à la fois la consommation d'eau et d'électricité.

Diminution de la consommation des ressources

Des projets comme ceux-ci ont entraîné une diminution de huit pour cent de la consommation d'électricité en six mois seulement et une diminution moyenne annuelle de la consommation du gaz naturel de cinq pour cent. « Notre objectif ultime est de réduire les émissions de gaz à effet de serre du Centre de recherche et de développement Arvida de 10 % par rapport à 2008, en considérant les trois niveaux de rapportage des gaz à effet de serre », précise Amiel Boullemant, scientifique de recherche.

Aussi, les efforts déployés en recyclage ont permis au Centre de recherche et de développement Arvida de passer au Niveau 2 de RecycQuébec, le Niveau 3 devrait même être atteint fin 2011. Aucun établissement Rio Tinto Alcan n'y est parvenu jusqu'à maintenant. Ceci est la reconnaissance que le Centre de recherche et de développement Arvida s'est engagé sur un niveau d'excellence quant à l'application des 3RV dans son établissement.

Le comité durabilité a installé une station de récupération à la bulle et invite les employés à emmener leur tasse à café ou à utiliser celles mises à la disposition des visiteurs. Josette Ross, chef de service, Technologies analytiques, Environnement, Électrolyse, bauxite et alumine, marraine du comité, qui fait le lien entre le comité durabilité et le comité de direction, Jean-Nicolas Malfais, scientifique de recherche, Techniques environnementales, Caroline Desmeules, technicienne de procédé, Carbone, Amiel Boullemant, scientifique de recherche, Techniques environnementales, Anne Wittmeyer, scientifique de recherche, Recherche stratégique et Vincent Goutière, scientifique de recherche, Coulée. Absent : Claude Gilbert, consultant, Electrolyse.

Toit vert

Le Centre de recherche et de développement Arvida est aussi doté d'un toit végétalisé. En plus de purifier l'air, les végétaux accélèrent la rétention d'eau et diminuent l'eau dirigée vers les égouts. Par conséquent, le Centre de recherche et de développement Arvida a démontré qu'en installant de tels toits végétalisés, les usines auraient besoin d'un bassin de rétention plus petit et donc moins coûteux pour recueillir les eaux de ruissellement.

Bien que le comité insiste sur l'importance du recyclage, il croit que le plus efficace est la réduction à la source de la consommation d'énergie et de ressources. Chacun doit y faire sa part au quotidien.



USINE

Grande-Baie

Formation en secourisme

Vous pourriez aussi sauver la vie d'un collègue



Bertrand Côté, chef de service opérationnel, et Martin Gagné, superviseur Service opérationnel à l'entretien, entourent Luc Bolduc, mécanicien industriel, à qui ils remettent un prix Bravo! pour souligner son geste.

Cet hiver, Luc Bolduc, mécanicien industriel à l'usine Grande-Baie, a sauvé la vie de son collègue en pratiquant la méthode de Heimlich, alors que ce dernier montrait des signes d'étouffement. Il raconte cet événement au Lingot afin de sensibiliser tous les employés à l'utilité d'une formation en secourisme.

Luc Bolduc mangeait à la cafétéria de l'usine Grande-Baie avec trois collègues lorsqu'un d'entre eux, assis à ses côtés, s'est mis à tousser. Ayant bu une gorgée d'eau pour faire descendre la nourriture, son collègue a ensuite touché son cou pour montrer qu'il s'étouffait. Il ne pouvait plus parler. M. Bolduc s'est alors levé pour effectuer la méthode de Heimlich. Avec la poussée en « J », il a réussi à déloger le morceau de nourriture qui obstruait la gorge de son collègue.

Un dénouement heureux

« Après m'être assuré que mon collègue était hors de danger, j'étais content », raconte-t-il avec modestie. Sans trop réfléchir, il a tenté une méthode qu'il a apprise lors d'une formation d'une journée en réanimation cardio-respiratoire et en premiers soins, il y a quatre ans. Il réalise que cela lui a permis de venir en aide à quelqu'un, à un moment où les incidents sont rares. En effet, la formation en secourisme peut servir partout et à tout moment, à la maison, au travail ou lors de vos loisirs.

Depuis l'événement, le geste de M. Bolduc a suscité l'intérêt des membres du comité santé-sécurité de l'usine Grande-Baie qui songent à promouvoir la formation en secourisme auprès des employés au cours des prochains mois.

Système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité

Une équipe apporte du soutien aux installations

En septembre 2010, afin d'assurer une approche commune dans la gestion de la performance santé-sécurité-environnement-qualité, Rio Tinto, Alcan Métal primaire, Amérique du Nord a formé un réseau de représentants de chacune des installations. Ce réseau vise à aider les sites dans le déploiement du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité. Jusqu'à maintenant, l'initiative se déroule avec succès.

Sous le leadership de Roger Laramée, consultant principal santé-sécurité-environnement, Johanne Milliard, conseillère santé-sécurité-environnement et Marc Larente, consultant, le réseau est formé d'un représentant de chaque installation de Rio Tinto Alcan, Métal primaire en Amérique du Nord. Ce réseau est soutenu par Claude Boulanger, directeur de l'usine Grande-Baie et représentant de l'équipe de direction Dominique Houle, département du développement des compétences.

Changement de rôle et responsabilités

Pour cette équipe, il était primordial d'impliquer aussi les chefs de services et les superviseurs dans ce processus. Ils doivent ajuster à de nouvelles composantes de leur rôle et assumer de nouvelles responsabilités. « Par le biais d'activités et d'exercices, nous les aidons à comprendre certains éléments clés du système de gestion en santé-sécurité-environnement-qualité », souligne Roger Laramée.

Il précise que ce changement dans les rôles et responsabilités est nécessaire en vue du déploiement prochain de la Solution d'affaires Rio Tinto. Les modules concernant la santé-sécurité-environnement dans la Solution d'affaires indiqueront aux chefs de services et aux superviseurs les tâches qu'ils doivent accomplir dans un ordre donné et permettront aux usines de partager de l'information.

Participation de plusieurs intervenants

Le système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité est composé de 17 éléments tous reliés dans un souci d'amélioration continue de nos pratiques pour l'ensemble de nos installations. D'autres intervenants participent également à l'implantation de certains éléments spécifiques, entre autres, le Comité régional des entrepreneurs, le groupe formation, la fonction communication, la Sécurité, le groupe de gestion de crise ainsi que le groupe Technologie de l'information. La synergie entre les différents groupes permet d'accomplir la tâche de façon plus efficiente.

Gestion de changement

L'équipe santé-sécurité-environnement aura une longueur d'avance dans la démarche d'implantation de la Solution d'affaires puisque les processus mis en place par l'implantation

du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité seront déjà conformes à ce qui sera requis. « Le déploiement du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité est une excellente occasion pour commencer le changement qui sera généré par la mise en place de la Solution d'affaires. Nous travaillons à ce que les personnes touchées comprennent bien les tâches à réaliser et le fonctionnement du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité », conclut Mme Milliard.

Poursuite du déploiement

L'implantation du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité sera complétée d'ici la fin 2011. Ainsi, de juin à décembre, une firme externe sera mandatée pour auditer les usines. Elle commencera ses visites aux usines Vaudreuil et Laterrière. Ces audits permettront aux sites d'être certifiés ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001.



Voici quelques membres du réseau de représentants en santé-sécurité-environnement-qualité. 1^{re} rangée : Isabelle Jean, conseillère santé-sécurité, usine Arvida, Johanne Milliard, conseillère santé-sécurité-environnement, Implantation du Système de gestion SSE[Q], Métal Primaire, Amérique du Nord, Marie-Josée Bonin, coordonnatrice Système de gestion SSE[Q], usine Vaudreuil. 2^e rangée : Serge Tremblay, coordonnateur santé-sécurité, Énergie Électrique, Claude Tremblay, coordonnateur Système de gestion SSE[Q], usine Laterrière, Dominique Dubuc, conseillère santé-sécurité-environnement, Centre de recherche et de développement Arvida, Dominic Simard, conseiller santé-sécurité, Usine de traitement de la brasque.

Rio Tinto Alcan

Pour un public du Salon de la Vallée de l'aluminium en affaires 2011

Richard Tremblay simplifie l'amélioration continue

Richard Tremblay, directeur, Amélioration des affaires Lean et Six sigma, s'est adressé aux exposants du 4^e Salon de la Vallée de l'aluminium en affaires, au Pavillon sportif de l'Université du Québec à Chicoutimi, le 12 mai dernier. Il a alors expliqué l'amélioration continue, une approche qui, selon lui, s'adapte à toutes les tailles d'entreprises.

Il a commencé son allocution en rappelant que toute entreprise doit, pour demeurer concurrentielle, maintenir, voire améliorer sa marge de profit, et ce, malgré les fluctuations du marché et les exigences grandissantes des clients et de l'environnement.

« Six sigma est une approche de gestion par projets qui nous permet d'améliorer de façon stratégique les procédés. La gestion Lean permet quant à elle de maintenir et de réaliser des gains de productivité, de fiabilité et de performance, et ce, de façon quotidienne », affirme M. Tremblay. Une combinaison de ces deux approches permet de mieux positionner les entreprises, peu importe leur taille, pour augmenter leur marge de profit.

Aider les entreprises de toutes tailles

Richard Tremblay est passionné d'amélioration continue. Il apprécie d'autant plus transmettre son expérience aux petites et moyennes entreprises. « Notre objectif est de semer la graine de l'approche Lean. Nous formons et supportons déjà des organisations comme Cycles Devinci. Nous collaborons aussi avec l'Université du Québec à Chicoutimi pour concevoir une formation pour le Réseau de la santé », dit-il.

Il démontre également une grande confiance envers l'efficacité des méthodes qu'il enseigne. « J'ai foi que le Lean procure un gain financier dans un délai d'un à deux ans. Le changement de culture peut être plus long, mais c'est pour ça qu'on planifie l'implantation de système d'amélioration continue sur cinq ans », dit-il.



Richard Tremblay a communiqué sa passion pour l'amélioration des affaires au Salon de la Vallée de l'aluminium en affaires 2011.

Session de mise à niveau pour les responsables SSE

Pour une meilleure gestion de l'élément 3

Les 20 et 21 avril, environ 80 employés de la fonction santé-sécurité-environnement se sont réunis à l'Hôtel Chicoutimi pour participer à une session de mise à niveau sur l'élément 3 du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité, qui est l'identification des dangers et la gestion des risques. Cette session a permis de bien comprendre comment appliquer l'élément 3 concrètement.

Depuis trois ans, des initiatives ont permis d'implanter l'élément 3 dans les usines de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord. Toutefois, dans la démarche actuelle d'implantation du système de gestion, on s'est aperçu de la nécessité d'en clarifier certains concepts.

Harmoniser la compréhension

Pour réaliser cette session, l'équipe santé-sécurité-environnement Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord, a collaboré avec les experts de la norme chez Rio Tinto afin d'assurer une application homogène de l'élément 3 et ainsi permettre aux participants d'acquérir des connaissances sur les concepts, outils et interrelations pour chaque niveau d'analyse de risques.

De plus, dans un esprit d'harmonisation des pratiques, une synergie a été créée avec Régis Tremblay, responsable de la gestion des risques globale Rio Tinto, Métal primaire, Amérique du Nord afin d'assurer un maillage entre les responsables d'analyses de risques dans différents domaines de l'entreprise.

Johanne Milliard, conseillère santé-sécurité-environnement, implantation du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité, confirme que la participation a été excellente et la session, très bénéfique. Pour elle, il est clair que les gens sont repartis avec une meilleure compréhension de ce qu'ils ont à accomplir.

Définir le scénario de risques

La session a permis aux participants de comprendre le contexte dans lequel a été implante l'élément 3 et les raisons de son existence. De plus, une définition d'un scénario de risques a été proposée. « On peut gérer un risque à partir du moment où il est identifié », précise Daniel Poitras, chef de service sécurité, Métal primaire, Amérique du Nord. Il ajoute que les scénarios doivent bien circonscrire les moyens de contrôler le risque. Cette démarche est la base de « Zéro blessure par choix ».

La force du réseau santé-sécurité-environnement

Cette session de mise à niveau a permis aux participants d'échanger avec des intervenants de diverses installations du réseau santé-sécurité-environnement chez Rio Tinto. Selon Daniel Poitras, il est peu commun de voir autant de ressources en santé-sécurité-environnement en même temps. « C'est la preuve de la force de ce réseau en Amérique du Nord », conclut-il.



Près de 80 représentants du groupe Métal primaire, Amérique du Nord, d'Europe, Bauxite et Alumine, QIT Fer et Titane, Câbles Alcan et Projets majeurs ont participé à une mise à niveau sur l'élément 3 du système de gestion santé-sécurité-environnement-qualité.

Rio Tinto Alcan

Vente de garage

Apportez votre matériel

La 12^e vente de garage Rio Tinto Alcan, au profit de Centraide et Croix-Rouge, se tiendra les samedi 10 et dimanche 11 septembre 2011. Durant les mois de mai et juin, nous commencerons à recueillir du matériel.

Vous êtes invités à venir porter du matériel, encore en bon état, à l'endroit habituel situé dans le stationnement des usines Jonquière, les mercredis 18 et 25 mai et 1^{er}, 8, 15, 22 et 29 juin 2011, de 7 h à 18 h, et les samedis 4 et 11 juin de 8 h à 16 h.

Pour toute autre question, vous pouvez téléphoner au 418 699-3973.



La contribution de tous est précieuse. Donnez généreusement, car les besoins sont grands!

Avis de décès

STIPETIC, Marijan

Est décédé le 8 avril 2011, à l'âge de 80 ans. Marijan Stipetic de Markham, Ontario. 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.

GIRARD, Marius

Est décédé le 18 avril 2011, à l'âge de 81 ans. Marius Girard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BILODEAU, Michel

Est décédé le 19 avril 2011, à l'âge de 70 ans. Michel Bilodeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Roch

Est décédé le 19 avril 2011, à l'âge de 81 ans. Roch Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

DOUILLARD, Léo-Noël

Est décédé le 20 avril 2011, à l'âge de 90 ans. Léo-Noël Douillard de Chibougamau. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LABONTÉ, Raymond

Est décédé le 25 avril 2011, à l'âge de 65 ans. Raymond Labonté de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

ROBERGE, Louis-H.

Est décédé le 26 avril 2011, à l'âge de 68 ans. Louis-H. Roberge de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

LABRIE, Bernard

Est décédé le 5 avril 2011, à l'âge de 73 ans. Bernard Labrie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOULIANNE, Sylvio

Est décédé le 5 avril 2011, à l'âge de 81 ans. Sylvio Boulianne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

VILLENEUVE, Réal

Est décédé le 8 avril 2011, à l'âge de 78 ans. Réal Villeneuve d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

VACHON, Henri

Est décédé le 8 avril 2011 à l'âge de 73 ans, Henri Vachon de Lac-Kénogami. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

2^e plus grand fournisseur de minerai de fer au monde

Rio Tinto, Fer et Titane s'implique dans toutes les étapes de la production

Rio Tinto est un leader international dans la production du métal et des minéraux. Le Groupe combine Rio Tinto plc, qui est inscrit à la bourse de Londres et Rio Tinto Limited, qui est inscrit à la bourse australienne. Rio Tinto est le deuxième plus grand fournisseur de minerai de fer au monde.

Le fer est l'élément le plus commun sur la Terre, formant environ cinq pour cent de la croûte terrestre. Le fer est l'ingrédient clé de la production de l'acier, un des produits les plus importants et durables pour la vie moderne.

Des opérations intégrées

Rio Tinto est le seul producteur de minerai de fer avec une production et une plateforme de croissance intégrées. Ses opérations, incluant les infrastructures minières, ferroviaires et portuaires, sont structurées pour répondre rapidement aux changements.



Ces boulettes de fer ont été stockées et attendent d'être livrées aux clients.



Train de transport du minerai de fer et de camions déchargé à Sept-Îles et prêt à retourner à Labrador City, à Terre-Neuve, pour être rechargé. Chaque train transporte 210 wagons.

Les plus importantes opérations de minerai de fer de Rio Tinto sont situées dans l'ouest de l'Australie et en Amérique du Nord. Ainsi, Rio Tinto est bien positionné pour prendre avantage des demandes dans les pays développés et répondre à la croissance des demandes des régions en développement telles que l'Asie.

Maintenir et élargir son rôle de leader

Par des projets comme le « Mines du futur™ », Rio Tinto s'emploie à augmenter sa production, tout en minimisant l'impact environnemental et en améliorant la vie des employés et celle des communautés locales.

Le Groupe Minerai de fer de Rio Tinto poursuit des projets dans de nouvelles régions, notamment en Guinée, et à Orissa, en Inde. Grâce à ces projets, à sa nouvelle mine de Pilbara et à l'expansion de ses opérations existantes, Rio Tinto a l'ambition de maintenir et d'élargir son rôle de leader dans le secteur global du minerai de fer.



Lambert Cap - Port de mise à jour d'extension, minerai de fer, de Pilbara, en Australie

Produire le fer

Rio Tinto extrait le minerai de fer sous la surface du roc, le transporte en bateau jusqu'aux clients ou le transforme dans ses propres installations.

La plupart du minerai de fer que Rio Tinto vend est fondu par ses clients dans de hauts fourneaux avec du coke et de l'air très chaud pour donner du fer en fusion. Il est utilisé pour produire l'acier ou du fer pur.

Utiliser le fer

Le fer est utilisé dans une multitude d'applications chaque jour.

Fer de fonte

Partiellement raffiné, le fer de fonte contient jusqu'à cinq pour cent de carbone. Très dur mais friable, il convient à la fabrication de pièces moulées telles que le bloc moteur de voitures.

Fer forgé

Le fer forgé est un fer presque pur mélangé à un matériau contenant du verre. Le fer forgé est plus malléable que le fer de fonte et ne rouille pas. Il est utilisé pour des meubles extérieurs, des gardes d'escaliers et autres éléments de décoration.

Acier

L'acier est la forme la plus commune du fer. Il contient près d'un pour cent de carbone et sert à une multitude d'usages.

Acier inoxydable

L'acier inoxydable contient du chrome, le rendant résistant à la rouille. Il est idéal pour les pièces d'automobile, les équipements d'hôpitaux et les ustensiles de cuisine.

Acier à outils

Extrêmement dur, il est utilisé pour fabriquer des outils qui travaillent le métal.



Pit Luce, Labrador City. Une vue sur toute la longueur de la fosse.

LE LINGOT

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

Édition : Margot Tapp

Coordination : Myriam Potvin

Rédactrice en chef : Félicia Pivin

Collaboration spéciale : Catherine Bergeron

Téléphone : 418 699-3666

Télécopieur : 418 699-4100

Courriel : le.lingot@riotinto.com

Abonnement : 418 699-3666

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

Photographe : Pierre Paradis et Gimmy Desbiens

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.