

Rio Tinto Alcan

Le Lingot

68^e année | Numéro 8 | Septembre 2011
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE GRANDE-BAIE Opérer à distance pour plus de sécurité	05
USINE LATERRIÈRE Un nouvel outil qui améliore la performance en environnement	06
ÉNERGIE ÉLECTRIQUE 585 000 heures travaillées sans blessure consignable	07

Usine Arvida

Reconstruction des fours à calcination du coke

03



Usine Vaudreuil

75 ans et fière de ses gens!

04

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

ISS 0707-8013

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Postage paid
Publications
Mail
40063939

Quatre groupes de produits au Canada

Vaste campagne de recrutement

Le 26 septembre dernier, Rio Tinto a lancé une importante campagne de recrutement à l'échelle du Canada. Diffusée à la télévision, dans la presse écrite, à la radio et sur les médias sociaux notamment sur Facebook, Twitter, LinkedIn et YouTube, cette campagne mise autant sur les médias sociaux que les médias traditionnels. Au total, 210 postes sont offerts au pays, dont 50 emplois dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Cette campagne de Rio Tinto au Canada vise à attirer des candidats pour pourvoir de nouveaux postes ou encore des postes vacants dans un vaste éventail de disciplines, et ce, dans l'un ou l'autre des quatre groupes de produits présents au pays.

Les candidats éventuels seront invités à visiter le site emplois.riotinto.ca, où ils pourront visionner des vidéos, des témoignages d'employés et même postuler un emploi.

Une cinquantaine d'offres d'emploi dans la région
Au Saguenay-Lac-Saint-Jean, cette campagne se traduit par une cinquantaine de postes, ce qui représente près de 24 % de l'ensemble des emplois offerts. Les candidats recherchés possèdent des qualifications très variées allant d'un secondaire V au doctorat en passant par le Diplôme d'études collégial. Voici quelques disciplines touchées par la campagne de recrutement :

- Administration
- Exploitation/métallurgie/extraction minière
- Métiers et Entretien
- Ingénierie

- Activités portuaires, routières et ferroviaires
- Santé, sécurité, environnement et développement durable

Plusieurs projets d'expansion

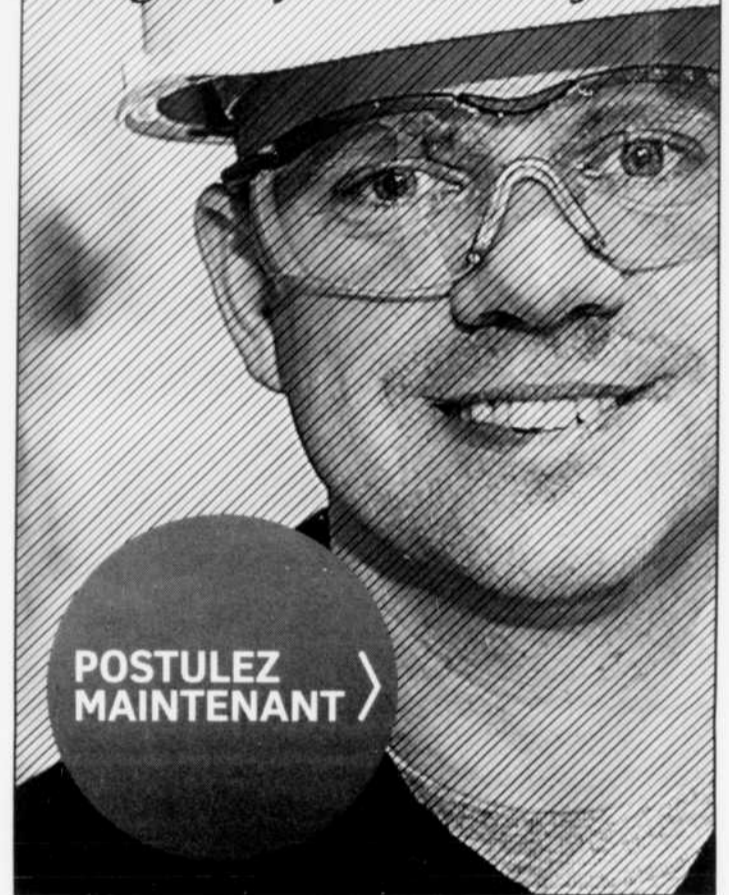
Cette importante campagne de recrutement résulte de l'ampleur des projets d'expansion et de modernisation de Rio Tinto au Canada. Cela crée de nombreux débouchés. Voici quelques projets de Rio Tinto au Canada :

- Construction de la phase 1 de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, de Rio Tinto Alcan, au Saguenay-Lac-Saint-Jean (Québec), au coût de 1,2 milliard de dollars US
- Expansion à la Compagnie minière IOC, à Terre-Neuve-et-Labrador et à Sept-Îles (Québec), au coût de 826 millions de dollars US
- Exploitation souterraine à la mine de diamants Diavik, dans les Territoires du Nord-Ouest, au coût de 787 millions de dollars US
- Soutien et amélioration des activités de Rio Tinto Fer et Titane, à Havre-Saint-Pierre et à Sorel-Tracy (Québec), au coût de 800 millions de dollars US
- Projet de modernisation et d'expansion de l'usine d'électrolyse Kitimat de Rio Tinto Alcan, en Colombie-Britannique, au coût de 650 millions de dollars US

Les activités de Rio Tinto au Canada comprennent l'extraction minière et la transformation dans les secteurs de l'alumine, de l'aluminium, du minerai de fer, des diamants et du dioxyde de titane. Il y a également des activités d'exploration, des centres de recherche et développement, des installations ferroviaires et portuaires, des centres de vente et de services techniques ainsi que des centrales hydroélectriques.

Consultez les 210 offres

> 50 emplois au Saguenay-Lac-Saint-Jean



Une carrière enrichissante

Rio Tinto a pour but d'offrir des défis stimulants et une carrière enrichissante. Voici un aperçu de ce qui est offert :

- Un travail intéressant et stimulant
- Un milieu de travail diversifié
- Une focalisation sur l'innovation et la technologie
- Une culture de collaboration et de travail d'équipe

Des occasions d'apprentissage et de croissance

- Des stages et des programmes d'apprentissage dynamiques
- Des formations en leadership et des possibilités d'apprentissage continu à tous les échelons
- Des possibilités d'emploi à l'échelle nationale et mondiale

Une rémunération concurrentielle et équitable

- Un salaire compétitif
- Des programmes d'accumulation du capital et des régimes d'avantages sociaux exhaustifs
- Des programmes incitatifs stimulants pour souligner la contribution des employés

Un mot sur l'égalité et la diversité

En tant qu'organisation mondiale, Rio Tinto est consciente de l'importance de favoriser la diversité du personnel. L'entreprise demeure à l'affût des pratiques exemplaires du monde entier pour veiller à ce que ses systèmes soient équitables et transparents.

Rio Tinto Alcan

Uniformisation des noms

Une lettre majuscule pour toutes les usines

La direction des communications de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean a procédé à l'uniformisation de la manière d'écrire le nom des usines. Dorénavant, le nom de toutes les usines commencera par une lettre majuscule. Par exemple, Usine Alma, Usine Grande-Baie et Usine Arvida. L'arrivée dans le décor régional de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 fait clairement ressortir le fait que le mot usine fait partie intégrante du nom des installations industrielles.



Bonne journée à Yannick Lecompte, monteur de ligne au sein du groupe Énergie électrique ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Surmonter la grisaille de l'été

Cette année, notre été s'est absenté souvent au profit du temps maussade. Il se peut que cela ait affecté votre humeur ou dérangé vos relations. Si votre équilibre est difficile à maintenir, n'hésitez pas à demander de l'aide.



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

Reconstruction des dépoussiéreurs à sacs

Nouveau départ aux fours à calcination du coke



Les travaux qui demandent un investissement de plus de 11 M\$ ont commencé en mai dernier. Une centaine de personnes s'active à reconstruire les deux énormes dépoussiéreurs à sacs.

Le Centre de calcination du coke de l'Usine Arvida grouille d'activités. En effet, une centaine de personnes s'active à reconstruire les deux énormes dépoussiéreurs à sacs qui ont été la proie des flammes en octobre 2009. Bien que le Centre de calcination du coke fonctionne à plus de 80 % de sa capacité et que l'usine atteint ses objectifs, les dommages causés lors de l'incendie sont importants et la majorité des équipements doivent être remplacés.

Steve Lavoie, chef de service, Centre des produits cathodiques et calcination du coke, explique que les travaux qui représentent un investissement de plus de 11 M\$ ont commencé en mai dernier. « Comme il n'y avait pas de système de détection et d'extinction d'incendie, nous avons fait un arrêt de production afin d'installer ces moyens de prévention et de protection. Nous ne voulons plus revivre cette situation et nous prenons des dispositions afin d'empêcher qu'elle ne se reproduise », raconte-t-il.

La seconde phase des travaux est actuellement en cours. En août, la production a été arrêtée pendant 25 jours pour terminer les travaux sur l'unité numéro 2 et compléter sa remise à neuf. Les responsables s'attaqueront à l'unité numéro 1 en octobre prochain. Un autre 25 jours d'arrêt de production est planifié à ce moment.

« Nous avons prévu un temps mort entre la réparation des deux unités pour permettre à nos équipes de se reposer un peu, car c'est un chantier qui fonctionne 24 heures sur 24. Ce n'est pas facile et cela demande beaucoup de rigueur et d'implication de la part de tous », estime Stéphane Simard, chargé de projet senior, Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs.

Une bonne préparation pour un travail efficace

Pour mener à bien cette vaste opération, près d'un an de préparation a été nécessaire. Voici quelques-unes des étapes ou pratiques qui en assurent le succès.

- Une cartographie des travaux;
- Un aménagement de chantier;
- Une bonne planification des travaux;
- Rencontre quotidienne d'information Lean niveau 3 du secteur.

Une communication efficace pour plus de sécurité

Ce qui fait la particularité de ce chantier, c'est la coactivité. En effet, pendant que les travailleurs s'affairent à l'unité numéro 2, les employés des fours à calciner du coke poursuivent les opérations avec l'unité numéro 1.

« C'est un réel défi santé-sécurité. Il y a une centaine de travailleurs en action. C'est un gros chantier, dans un espace fermé où des employés s'affairent à la production. Nous nous rencontrons tous les matins vers 8 heures et nous sommes continuellement en contact », raconte Jacques Belisle, représentant de l'utilisateur.



Stéphane Simard, chargé de projet senior, Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs, Jacques Belisle, représentant de l'utilisateur et Steve Lavoie, chef de service, Centre des produits cathodiques et calcination du coke expliquent que c'est la coactivité qui fait la particularité de ce chantier. Pendant que les travailleurs s'affairent à l'unité numéro 2, les employés des fours à calcination du coke poursuivent les opérations avec l'unité numéro 1.

Un autre défi de taille : les temps d'arrêt

« À l'aide d'un outil d'amélioration continue qui permet de diminuer la durée d'exécution d'une tâche (SMED), nous avons réduit au maximum les temps d'arrêt afin de ne pas avoir d'impacts négatifs sur l'approvisionnement en coke calciné des usines de la région. Le Centre de calcination du coke est un joueur clé dans l'approvisionnement de cette matière première qui entre dans la fabrication des anodes », souligne M. Simard.

Jacques Belisle ajoute que les gens prennent le temps de réfléchir et d'agir en toute sécurité. « Ça va très bien. Le plus difficile a été de sortir les vieilles pièces et de les remplacer par des neuves. Cependant, les gens prennent le temps de penser et de s'arrêter », précise-t-il.

L'objectif est de remettre les fours à calcination du coke complètement en service pour la fin du mois d'octobre 2011. Tous sont très fiers du déroulement des travaux et sont confiants d'atteindre leur objectif.

Un feu qui avait ravagé deux dépoussiéreurs à sacs

Rappelons qu'en octobre 2009, les dépoussiéreurs à sacs numéro 1 et numéro 2 du Centre des fours à calcination du coke de l'Usine Arvida ont été la proie des flammes. Pendant trois jours, le feu avait détruit pour plusieurs millions de dollars de matériel. Deux ans après l'incident, l'usine exécute les travaux de remise à neuf à ses deux dépoussiéreurs, mais s'assure également de mettre en place des mesures pour éviter que cela ne se reproduise.

En Une - Plusieurs invités étaient présents pour souligner les 75 ans de l'Usine Vaudreuil. Alain Gagnon, président du syndicat national des employés de l'aluminerie Arvida Inc. (TCA-Canada, local 1937), Sylvain Gaudreault, député de Jonquière, Claude Patry, député de Jonquière-Alma, Gervais Jacques, ancien directeur de l'Usine Vaudreuil et chef des Opérations, Bauxite et Alumine-Atlantique ainsi que Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil.

Journée portes ouvertes

75 ans et fière de ses gens!

L'Usine Vaudreuil a célébré son 75^e anniversaire le samedi 17 septembre. Une journée portes ouvertes pour les employés, les retraités et leur famille a été organisée dans le stationnement du Complexe Jonquière pour souligner ce grand événement.

Les employés de l'Usine Vaudreuil avaient de quoi être fiers en cette journée de réjouissances, car c'est grâce à leur implication, leur savoir-faire et leur détermination si l'usine peut célébrer ses 75 ans d'activité et parler d'avenir. En organisant cette journée familiale, la direction de l'usine tenait donc à les remercier de leurs efforts et de leur engagement et à montrer de la reconnaissance aux membres de leur famille, dont le soutien est essentiel. « L'usine est ouverte 7 jours sur 7 et 24 h sur 24, cela demande donc beaucoup de sacrifices pour tous les membres de la famille et nous tenions à les remercier », a expliqué Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil.

Un regard tourné vers l'avenir

Les employés de l'Usine Vaudreuil ont su s'adapter au fil des années et sont fiers de toujours être présents. « Ce sont des battants », a affirmé le directeur de l'usine. Ils peuvent maintenant envisager l'avenir avec enthousiasme grâce à l'investissement de 10 millions de dollars pour l'agrandissement du site de disposition des résidus de bauxite, qui permettra à l'Usine Vaudreuil de continuer ses opérations au-delà de 2020.

Une foule d'activités pour toute la famille

Une cinquantaine de bénévoles a travaillé fort pour organiser une multitude d'activités, aussi bien pour les petits que pour les grands, pour souligner ce 75^e anniversaire. Les visiteurs ont pu, entre autres, visionner une courte vidéo présentant



Plusieurs kiosques présentant tous les secteurs de l'usine avaient été installés sous un grand chapiteau.

les différents secteurs et procédés de l'Usine Vaudreuil, visiter plusieurs kiosques d'information sur l'histoire, les secteurs de l'usine, la santé, la sécurité et l'environnement. L'usine avait également invité quelques partenaires tels qu'Eureko, Centraide, la Croix-Rouge, Ambulance St-Jean, ainsi que l'artiste peintre Sophie Lebeuf, qui peint avec de la bauxite fournie par Vaudreuil.

Les enfants eux ont pu jouer dans les jeux gonflables, se faire maquiller par des clowns et participer à un concours de dessin. La visite guidée des installations en autobus a également eu beaucoup de succès, occasion unique pour les familles de découvrir le lieu de travail de leur proche. À la fin de cette visite, chaque famille pouvait choisir un arbuste (mélèze, peuplier ou épinette de Norvège) et y attacher une étiquette au nom des membres de leur famille. Les 250 arbres étiquetés seront plantés au site de disposition de résidus de bauxite au cours des prochaines semaines.

La journée s'est terminée par le tirage de nombreux prix de présence pour les enfants et pour les adultes. Soulignons aussi que, dans son objectif d'être reconnue comme un leader en environnement, l'usine a voulu faire de cet événement un événement écoresponsable en faisant le nécessaire pour qu'il y ait « plus de recyclage et moins de déchets » et en compensant les émissions de CO₂ par la plantation d'arbres.

Une journée très appréciée

C'est avec beaucoup de fierté que les employés et les retraités de l'Usine Vaudreuil ont participé à cette journée portes ouvertes. « C'est une occasion unique pour nous de présenter les gens avec qui nous travaillons à notre famille », a déclaré Maxime Dufour, conseiller en sécurité à l'Usine Vaudreuil. De son côté, Martin Bouchard, superviseur en entretien mécanique, était heureux de découvrir d'autres secteurs de l'usine. « Nous sommes venus voir les collègues de travail, mais j'étais aussi curieux de voir les autres secteurs de l'usine. Il y a des choses que je n'avais jamais vues et c'est très instructif autant pour moi que pour les enfants », a-t-il mentionné. Ses enfants ont d'ailleurs été très impressionnés par la grandeur des installations et par la machinerie qu'ils ont vue durant la visite guidée.

Robin Bérubé, mécanicien d'entretien à l'Hydrate Ouest, secteur blanc, a vraiment apprécié la journée : « Les kiosques d'informations sur les différents secteurs et le tour guidé en autobus, où l'on a pu voir les nouvelles infrastructures de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 ainsi que le site de disposition des résidus de bauxite, m'ont particulièrement surpris. De plus, le fait de proposer aux familles de planter un arbre est un excellent moyen de conscientiser les gens quant à l'environnement. Ce fut une très belle journée que nous espérons pouvoir revivre dans 25 ans pour le 100^e anniversaire! »



Un coin spécial pour les enfants avait été installé. Dessins, clowns et ballons en forme d'animaux ont su faire le bonheur des plus jeunes invités.



Les enfants ont même eu le droit d'essayer les tenues des pompiers, un moment magique pour plusieurs.



Plusieurs enfants ont profité de l'occasion pour se faire maquiller par les clowns.

75 ans d'histoire

Une usine en constante amélioration

En 75 ans d'histoire, il y en a eu des événements marquants à l'Usine Vaudreuil. Depuis le démarrage de l'Usine Hydrate Ouest, en 1936, puis celui de l'Usine Hydrate Est, en 1942, l'Usine Vaudreuil a su se moderniser de façon constante.

En effet, le Centre de calcination a vu le jour en 1983. Ensuite, l'Usine Vaudreuil a inauguré la nouvelle usine de Fluorure, en 1987, et l'Usine de produits chimiques

d'hydrate (UPCH) en 1990. Malgré l'adversité et un avenir parfois précaire, les employés de l'Usine Vaudreuil sont toujours restés solidaires et ont innové afin d'allonger la vie de leur installation. C'est ainsi que l'usine est devenue une raffinerie d'alumine compétitive avec une grande robustesse économique malgré l'éloignement des sources d'approvisionnement en bauxite.

Une usine compétitive

L'Usine Vaudreuil est maintenant dans la première moitié du troisième quartile en termes de coûts et a une place

enviable parmi les installations de l'unité d'affaires Bauxite et alumine. Ses performances environnementales sont également à souligner puisqu'elle est la raffinerie d'alumine la plus performante au monde en termes d'émissions de gaz à effets de serre et deuxième en efficacité énergétique. « L'Usine Vaudreuil accueille maintenant la quatrième génération d'employés et compte plus de 400 millions d'heures de travail à son actif. Nous sommes fiers de tout le chemin parcouru », a conclu Gervais Jacques, ancien directeur de l'Usine Vaudreuil et chef des Opérations, Bauxite et Alumine-Atlantique.

Nouvelles mesures mises en place au Centre de coulée

Opérer à distance pour plus de sécurité



Voici l'équipe à la tête du projet : debout : Germain Caron, opérateur, Guy Bouchard, technicien de procédé, Éric Ménard, superviseur et Denis Bouchard, facilitateur Lean. Assis : Olivier Blackburn, métallurgiste, Yvan Côté, opérateur table de coulée, Martin Fortier, métallurgiste principal et Yves Boivin, opérateur. Absents : Alexandre Brassard, promoteur, Danny Jean, technicien de procédé, Myriam Auclair, étudiante, Sylvain Gagnon, opérateur, Guy Roy, opérateur, Laurent Bergeron, opérateur, Yves Bouchard, mécanicien d'entretien, Gaëtan Dion, électromécanicien, Carl Gagnon, électromécanicien, Mathieu Tremblay, étudiant, Catherine Bélanger, conseillère santé-sécurité-environnement et Jonathan Miller, étudiant.

Du mois de mars au mois d'août dernier, des employés de l'Usine Grande-Baie ont mis au point de nouvelles mesures de sécurité qui permettent d'éliminer les risques liés à la tâche des opérateurs lors du départ de la coulée des lingots de laminage. En effet, les opérateurs contrôlent maintenant les équipements à distance, bien installés à l'intérieur d'une cabine et surtout, à l'abri des risques liés à la coulée de métal.

Cette nouvelle méthode de travail a été développée à la suite d'un atelier d'Amélioration des affaires. « La direction nous a demandé de diminuer les risques liés aux départs de coulée des lingots de laminage. C'est une étape très critique qui présentait plusieurs risques. Nous avons alors formé une équipe de travail et ensemble, nous avons identifié les risques et les mesures correctives », explique Martin Fortier, métallurgiste principal.

Près d'une vingtaine de personnes provenant de l'opération, du groupe technique, de l'entretien, de l'Amélioration des affaires et du service santé-sécurité ont pris part au projet. La solution : contrôler les équipements de coulée à distance. « De cette manière, nous éliminons complètement les risques de blessure des opérateurs. C'est une solution très efficace », commente Éric Ménard, superviseur au centre de coulée.

Voici ce qui a été mis en place :

- Nouvelle interface pour le contrôle des équipements de coulée à l'intérieur de la cabine
- Caméras de surveillance pour observer les étapes clés
- Barrières mécaniques activées de la cabine de contrôle
- Barrière anti-éclaboussure près du four
- Porte vitrée et barrière près du passage piétonnier

Le plus intéressant, c'est que les employés travaillent maintenant en toute sécurité et que cela n'a pas affecté la production. D'ailleurs, Denis Bouchard, facilitateur Lean, estime qu'à long terme cela sera bénéfique également pour la productivité, car de nouvelles méthodes de travail ont été déployées et que la tâche a été standardisée. Une liste des vérifications préopératoires a également été développée.

Avec les nouvelles mesures mises en place, les opérateurs contrôlent maintenant les équipements à distance, bien installés à l'intérieur d'une cabine et surtout, à l'abri des risques liés à la coulée de métal.
 Debout : Guy Bouchard, technicien senior de procédé. Assis : Jean-François Simard, opérateur.

Des gens au cœur de l'action

Tout au long du processus, les opérateurs ont été impliqués et c'est pourquoi ils se sont rapidement approprié leur nouvel outil de travail. « Ça fait plus de 20 ans que nous travaillons avec ces machines. C'est un changement important pour nous, mais cela s'est fait progressivement, en équipe, et tous ont collaboré. Avant, les opérateurs faisaient beaucoup d'intervention humaine tout au long du processus de coulée. Maintenant, ils ne sont plus présents sur le plancher au démarrage de coulée et gèrent le tout avec des ordinateurs et des caméras. C'est une nouvelle façon de faire et l'opération s'adapte rapidement », raconte Guy Bouchard, technicien de procédé.

Yves Boivin et Yvan Côté, tous deux opérateurs, ajoutent que l'interface est très conviviale et facile d'utilisation. « C'est très visuel et simple à utiliser. Pour des employés comme nous qui connaissent bien le processus, c'est facile à utiliser », soulignent-ils. De plus, la mise en place de barrière anti-éclaboussure près du four et de portes vitrées près du passage piétonnier rend les lieux encore plus sécuritaires. Les employés de l'Usine Grande-Baie peuvent dire mission accomplie. Ils ont relevé le défi lancé par la direction et ont fait de cette tâche une opération encore plus sécuritaire.



Mise en place d'un nouvel outil

Un gain important pour l'environnement

Des employés de l'Usine Laterrière ont mis au point un outil fonctionnel et sécuritaire pour nettoyer les rainures des cuves, ce qui entraîne une réduction des émissions aux événements donc une amélioration notable pour l'environnement. Un changement majeur qui fait une énorme différence.

Les employés en Entretien ont constaté que les rainures, une pièce qui permet de bien capter les gaz dans les cuves, étaient obstruées par des dépôts de poussières d'alumine et de fluorures. Ces obstructions empêchaient les cuves de fonctionner à leur pleine capacité, mais surtout, cela entraînait des émanations.

C'est alors que les employés ont entamé le nettoyage. Cependant, ils ont vite constaté que la méthode utilisée, c'est-à-dire de cogner sur les rainures, n'était pas très efficace. « À ce moment, près de 80 % des rainures étaient obstruées et nous n'arrivions pas à obtenir le rendement désiré avec les cuves », raconte Jacques Lavoie, préposé aux capots et aux outils.

Ils ont alors mis au point une nouvelle méthode de nettoyage. Grâce à une ouverture aménagée sur le conduit d'aspiration de la cuve, ils nettoient les rainures à l'aide d'une baguette de bois qui entre à l'intérieur pour bien enlever toutes les particules. « Cependant, nous n'étions pas à la bonne hauteur pour travailler et cela présentait des risques, car il y avait de la coactivité autour », relate Jean-Guy Lavoie, opérateur aux épurateurs.

Un chariot sur mesure très sécuritaire

Jacques Lavoie s'est alors penché sur la question et il a mis au point un chariot pour permettre aux employés qui font le nettoyage d'être à la bonne hauteur et entourés de barrières. « Le chariot fait 8 pieds de long et 54 pouces de large. Nous pouvons l'allonger jusqu'à 96 pouces de large. Il est muni de barrières et il est très léger. Nous pouvons le déplacer à notre guise et le hisser à la hauteur désirée sans effort. De plus, il est isolé afin d'éviter les risques d'arc électrique », explique le concepteur.

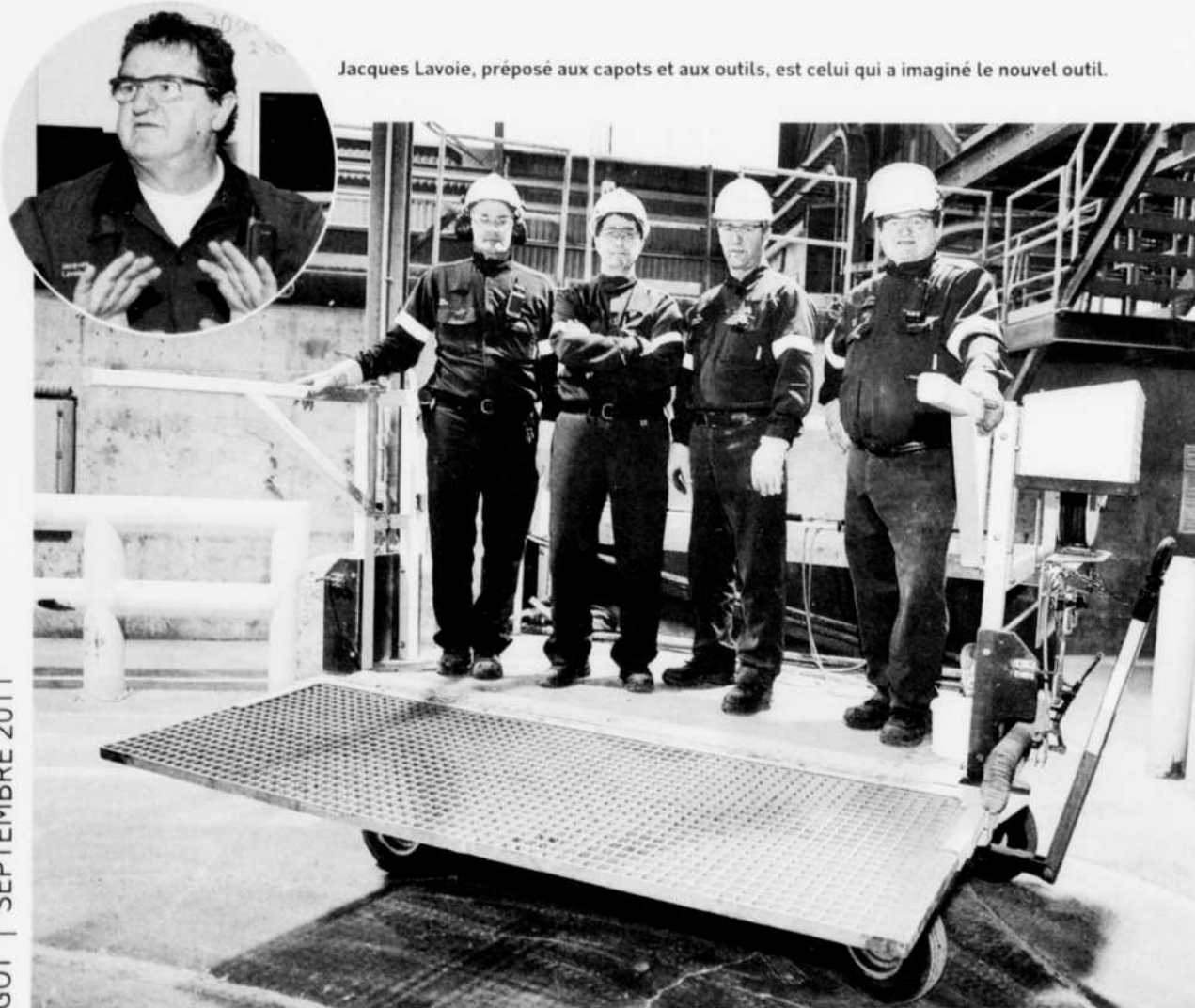
Pour les employés, l'arrivée de ce nouvel outil unique dans la région est un atout important. « C'est un gros gain, car il est très sécuritaire. En travaillant avec cet outil, nous éliminons plusieurs risques et il est ergonomique », commente Jean-Guy Lavoie.

Des gains environnementaux importants

De plus, cette nouvelle méthode de travail permet de réduire les émissions atmosphériques. Lorsque la cuve aspire bien, elle capte les gaz à la source, un élément critique pour l'environnement. « Maintenant, nous procédons à un nettoyage complet. Quand nous avons terminé, la cuve est comme neuve. Ce grand nettoyage demeure efficace pendant près d'un an. Un suivi est ensuite effectué », mentionne Jacques Lavoie.

Tous sont très heureux de la mise en place de ce nouvel outil qui permet de faire des gains en environnement, mais qui offre aussi aux employés une méthode appropriée de travail. « C'est une belle initiative pour l'environnement et pour la santé dont nous sommes fiers », conclut Pierre Hudon, superviseur

Jacques Lavoie, préposé aux capots et aux outils, est celui qui a imaginé le nouvel outil.



Voici l'équipe qui a travaillé au projet : Jacques Lavoie, préposé aux capots et aux outils, Jean-Guy Lavoie, opérateur aux épurateurs. Ils sont accompagnés des employés qui travaillent avec cet outil : Benoît Girard et Yves Girard, tous deux opérateurs aux épurateurs. Absents : Alain Larouche, Romain Tremblay, Jacques Dufour, Luc Sheehy et Marcel Tremblay.

Communiqués

Rio Tinto Kennecott Utah Cuivre annonce une augmentation de production

Rio Tinto a augmenté sa production de cuivre de 20 millions de tonnes à 106 millions de tonnes pour la mine Bingham Canyon. (20 septembre 2011)

Rio Tinto tient des séminaires avec ses investisseurs

Rio Tinto a tenu un séminaire avec ses investisseurs à Londres et un autre avec ses investisseurs de New York le 20 septembre dernier. Ils ont ainsi pu étudier plus en profondeur les groupes de produits cuivre et énergie. (20 septembre 2011)

Rio Tinto investit 833 millions \$US supplémentaires dans l'expansion de la mine de Pilbara

Rio Tinto investit 833 millions \$US de plus pour développer l'alimentation et l'approvisionnement en carburant de la mine de fer de Pilbara dans le cadre de ses efforts pour augmenter sa capacité de production de minerai de fer. (15 septembre 2011)

Rio Tinto investira 310 millions \$US dans un projet à Pilbara

Rio Tinto investira 310 millions de dollars US pour assurer un approvisionnement durable en eau pour ses opérations dans la région de Pilbara en Australie occidentale. Ainsi, Rio Tinto s'assure d'avoir une ressource suffisante pour soutenir l'expansion de la production en minerai de fer de Pilbara. (9 septembre 2011)

Rio Tinto cède ses parts majoritaires de Palabora.

Rio Tinto a informé le conseil de Palabora Mining Comgany Limited de son intention de céder 57,5 % de ses actions de cette entreprise d'Afrique du Sud et a entamé le processus commercial. (5 septembre 2011)

Nouveaux membres pour les conseils d'administration de Rio Tinto plc et Rio Tinto Limited

Chris Lynch, chef de la direction de Transurban Group et commissaire de la Ligue de football australien, s'est joint aux conseils de Rio Tinto plc et Rio Tinto Limited en tant que directeur non-exécutif. Monsieur Lynch a près de 30 ans d'expérience dans l'industrie des mines et des métaux. (1er septembre 2011)

585 000 heures travaillées sans blessure consignable

La division Entretien Lac Saint-Jean atteint un sommet en santé-sécurité

Le 24 août dernier, la division Entretien Lac Saint-Jean d'Énergie électrique a atteint un sommet en santé-sécurité, soit 585 000 heures travaillées sans blessure consignable. Une marque qui a été obtenue grâce à l'implication, la volonté et la rigueur dont les quelque 180 employés de ce secteur font preuve.

Carl Fleury, chef de service à l'Entretien Lac-Saint-Jean, souligne qu'il s'agit d'un résultat record. « Ces résultats n'arrivent pas par hasard. Ce sont les employés qui, par l'adoption d'une véritable culture de sécurité, ont réussi à

faire de leur environnement de travail un endroit encore plus sécuritaire. »

Plusieurs mesures mises en place aident à l'atteinte de ces résultats. Il y a par exemple les rencontres de début de quart, l'utilisation du temps mort plus, l'identification des risques avant d'entamer une tâche, l'entraide entre les employés au niveau de la sécurité et le respect plus soutenu des règlements, etc. À cela s'ajoutent les efforts quotidiens investis par les employés.

Une attention soutenue et un travail d'équipe
Comme l'indique le chef de service, maintenir de tels résultats est un combat de tous les jours. « Il faut être

vigilant en tout temps. Il ne faut pas baisser la garde et poursuivre nos efforts. Il y a encore des risques à éliminer et beaucoup de travail nous attend. Ensemble, nous relèverons le défi, car la sécurité c'est l'affaire de tous. Nous prenons soin les uns des autres », affirme M. Fleury.

Une fierté commune

Quoi qu'il en soit, tous sont très fiers d'avoir atteint la barre des 585 000 heures travaillées sans blessures consignables. « Les employés sont très heureux et ce sont eux les principaux bénéficiaires de ce succès, car ils retournent tous les soirs chez eux en pleine santé », conclut Carl Fleury.



Voici quelques employés de la division Entretien Lac Saint-Jean d'Énergie électrique qui ont atteint un sommet en santé-sécurité. Sur la photo : Denis Anctil, Sylvain Dufour, Luc Gagné, Yvon Lessard, Romain Bouchard, Mario Laprise, Jean-Guy Lessard, Victorin Guérin, Yannick Lecompte, André Binette, Jocelyn Tremblay, Marc Cantin, Michel Tremblay, Richard Dessureault, Yves Pagé et Jean Gravel.

USINE ALMA

Un lien privilégié avec les employés et la communauté

Un site web pour souligner les 10 ans de l'usine

La direction de l'Usine Alma vient tout juste de mettre en ligne un site Internet, une vitrine sur le web pour souligner ses 10 ans d'activités et faire connaître ses réalisations des 10 dernières années.

Le 10^e anniversaire constituait une belle occasion de faire mieux connaître l'Usine Alma grâce à des outils d'information aussi utiles à l'interne qu'à l'externe, comme

l'aménagement de la halte d'information Usine Alma, la publication de la nouvelle brochure et le site www.usinealmariotintoalcan.com.

L'Usine Alma est un acteur déterminant pour la ville d'Alma et la région. Elle contribue à la vitalité et au développement de la communauté. Avec plus de quatre millions de tonnes d'aluminium produites depuis son entrée en service en 2001, plus de 900 employés à temps plein et de nombreux fournisseurs régionaux, des produits vendus dans le monde

entier, des relations de qualité avec les partenaires de la communauté, l'histoire de l'Usine Alma compte déjà de belles réalisations.

De plus, l'Usine Alma a encore de grandes possibilités d'amélioration, tant en matière d'optimisation des procédés que d'augmentation de la production. Elle est en bonne voie pour réaliser sa vision et devenir un leader au sein de Rio Tinto Alcan.

Une tonne d'informations

Le site web de l'Usine Alma fournit une foule de renseignements sur toutes les facettes de l'usine, de la technologie en passant par les produits et les clients ainsi que la performance en environnement et les relations communautaires : www.usinealmariotintoalcan.com

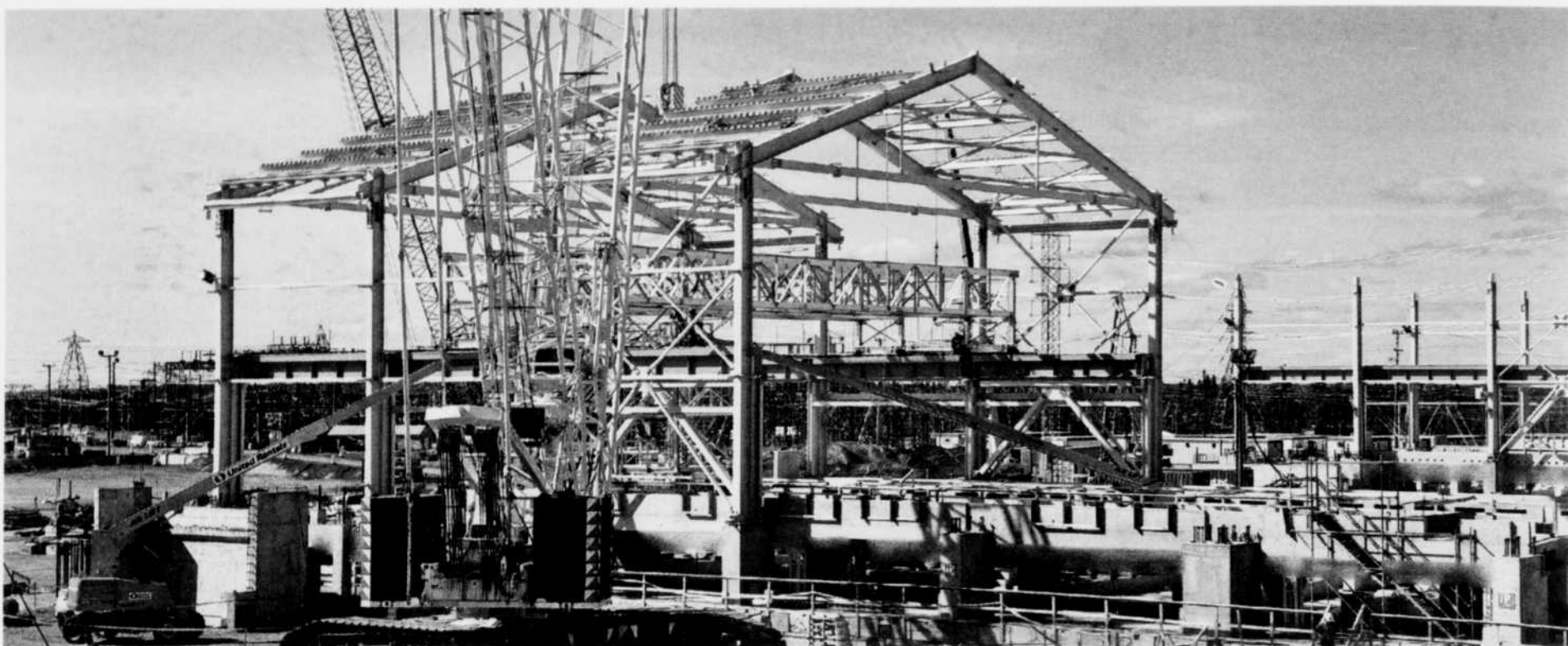
Voici ce qu'on y retrouve :

- Une section sur les employés
- Une section sur les partenaires fournisseurs
- Une perspective globale de l'entreprise

- Une description du groupe Aluminium et de ses composantes énergie, produits et technologies, santé, sécurité et environnement.
- Une section Foire aux questions

Montage des structures d'acier et du toit des salles de cuves

Une étape déterminante



Le personnel procède actuellement au montage de la structure d'acier pour deux secteurs clés : le secteur du scellement des anodes et le secteur électrolyse. Il s'agit de l'une des étapes les plus importantes de l'année 2011.

Près de 950 personnes s'activent au chantier de la nouvelle Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Le montage des structures d'acier et du toit des édifices qui abriteront les salles de cuves est en cours, et c'est là une des étapes les plus importantes de l'année 2011. Depuis quelques semaines, les bâtiments de la future aluminerie sont visibles à partir du boulevard Saguenay.

Michel Charron, directeur du chantier, explique que le personnel procède actuellement au montage de la structure d'acier pour deux secteurs clés : le secteur du scellement des anodes et le secteur électrolyse. Cette étape est le jalon qui va permettre d'entamer sous peu les travaux d'installation des équipements à l'intérieur des bâtiments : cuves, superstructures, ponts roulants, etc. L'installation de ces éléments s'échelonne tout au long de l'année 2012. L'objectif

est de fermer les bâtiments avant le début de l'hiver pour ensuite travailler à l'intérieur à l'abri des intempéries.

Des étapes clés

Afin de minimiser les risques, la majorité des travaux de préassemblage des structures d'acier sont effectués au sol et les pièces sont ensuite montées à l'aide des grues. D'ailleurs, une quinzaine de grues sont en activité sur le chantier. Dominic Tremblay, propriétaire de la firme Les Monteurs d'acier MYK inc., une entreprise de Jonquière, souligne que cela nécessite énormément de précision, car tout doit s'assembler à la perfection. Près de 65 personnes de son entreprise contribuent à cette étape et il estime que le montage de la structure devrait être complété vers la fin du mois de novembre 2011.

La seconde étape consiste à installer les planchers de béton qui bordent les cuves. C'est Bétons préfabriqués du Lac inc., une entreprise d'Alma, qui s'en chargera. La plus longue dalle fait 27 mètres de long (88,6 pieds).

Une fois cette étape complétée, l'équipe de projet s'attaquera à l'installation des caissons (cuves) et à la pose des barres omnibus dans les cellules. Ensuite, les cuves seront brasquées. Du côté carbone, les équipements de scellement des anodes seront mis en place.

Un défi quotidien

Le principal défi pour un tel chantier demeure la sécurité. « Il y a près de 1000 personnes qui œuvrent en même temps sur le chantier. Le principal défi est évidemment la sécurité. Il y a beaucoup de charges massives et de grues. Il faut une bonne gestion pour que tous travaillent en sécurité et que personne ne soit blessé. Nous voulons atteindre l'objectif « Zéro blessure ». Les employés de même que toutes les entreprises qui œuvrent au chantier font preuve de vigilance et de rigueur. En travaillant ensemble, nous arrivons à faire de ce chantier un modèle en santé-sécurité », estime M. Charron.



GENS D'ACTION

Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs

Marcher pour une bonne cause

Le 16 septembre dernier, une trentaine de personnes ont pris part à une marche historique dans le quartier Arvida entourant le Complexe Jonquière pour amasser des fonds pour la Campagne Centraide et la Croix-Rouge de Rio Tinto Alcan. Cette initiative du groupe Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs a permis d'amasser 3000 \$.

« Chaque année, nous cherchons des activités différentes afin de récolter des dons. Cette année, l'usine Arvida célèbre ses 85 ans, et nous avons eu l'idée de faire une activité en lien avec

cette date importante. C'est pourquoi nous avons convié les gens à une marche historique dans le quartier de Ste-Thérèse qui a été construit entre octobre 1926 et février 1927, à une cadence de deux maisons par jour! Ce quartier était notamment habité par des employés d'Alcan », raconte Benoit Tremblay, chargé de projets, Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs.

Le groupe était accompagné de Carl Dufour, conseiller de l'arrondissement Ste-Thérèse, de Roger Lavoie, urbaniste-architecte ainsi que de Marc Dufour, directeur Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs et Danielle Bouchard, responsable de la campagne pour Centraide et la Croix-Rouge au sein du groupe Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs.



Aménagements d'habitats fauniques

De grands espaces pour les poissons

Dans le cadre du projet d'optimisation de la Centrale hydroélectrique de Shipshaw, qui consiste à l'ajout d'une turbine de 225 mégawatts à la centrale hydroélectrique existante, Rio Tinto Alcan a aménagé des habitats aquatiques afin de compenser pour les aires qui ont pu être perturbées ou modifiées par la mise en place des nouvelles infrastructures. C'est pourquoi pendant le mois de septembre, de nouveaux milieux de reproduction pour les poissons ont été aménagés dans la rivière Saguenay et la Rivière-à-Mars. Les travaux ont été complétés le 20 septembre pour les deux frayères.

Ces travaux qui représentent un investissement de 300 000 \$ ont été faits avec la collaboration et ont reçu les autorisations de Pêches et Océans Canada, du ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs ainsi que du ministère des Ressources naturelles et de la Faune.

Un vaste habitat de fraye pour les poissons

Un peu en aval de la future turbine, c'est-à-dire sur la Rive-Sud de la rivière Saguenay, en face de l'île Wilson et en aval du pont d'aluminium, une frayère multispécifique, pouvant être utilisée par plusieurs espèces, a été aménagée.

Suzanne Dupuis, conseillère principale en Environnement pour les opérations de Métal primaire en Amérique du Nord, explique que les interventions consistent à ajouter des roches et des pierres de dimensions appropriées dans des endroits propices à la reproduction des espèces qui fréquentent déjà le secteur, mais qui n'y trouvent pas actuellement les conditions optimales. « Nous avons créé un habitat de reproduction de plus de 400 mètres carrés pour le doré jaune, le meunier et le corégone. »

Des étangs qui seront de plus en plus fréquentés par la truite de mer

RioTinto Alcan est également intervenu dans la Rivière-à-Mars où la fraye de la truite de mer est actuellement limitée par la disponibilité d'habitats propices. « L'endroit a énormément de potentiel, mais les poissons manquaient d'aires pour y aménager leur nid et frayer. Nous avons donc effectué des travaux pour agrandir et créer de nouvelles frayères dans les étangs en bordure de la rivière », souligne Mme Dupuis.

Par ailleurs, Pierre-Luc Aubut, conseiller en environnement et surveillant pour le chantier, ajoute que tout a été minutieusement planifié de manière à minimiser l'impact des travaux et perturber le moins possible l'environnement et créer un lieu idéal pour la fraye. « Même si c'est un endroit atypique, les poissons y viennent en grand nombre pour se reproduire. L'intervention de Rio Tinto Alcan leur permettra d'être plus nombreux et ainsi d'augmenter la production de petits alevins », relate-t-il.

Mario Dallaire, directeur Contact Nature Rivière-à-Mars, un organisme sans but lucratif qui opère la passe migratoire et gère la pêche sportive sur la rivière, souligne que ces aménagements vont optimiser les conditions qui permettront aux poissons d'accéder en tout temps aux frayères entre la rivière et les étangs. « C'est un plus et une bonne amélioration pour le poisson. Avant, la truite avait de la difficulté à monter. En créant plus d'espace dans les frayères, cela augmente considérablement le potentiel de la rivière. Nous devrions avoir des résultats rapidement, car les truites de mer devraient utiliser ces nouveaux sites de reproduction dès cet automne », affirme-t-il.

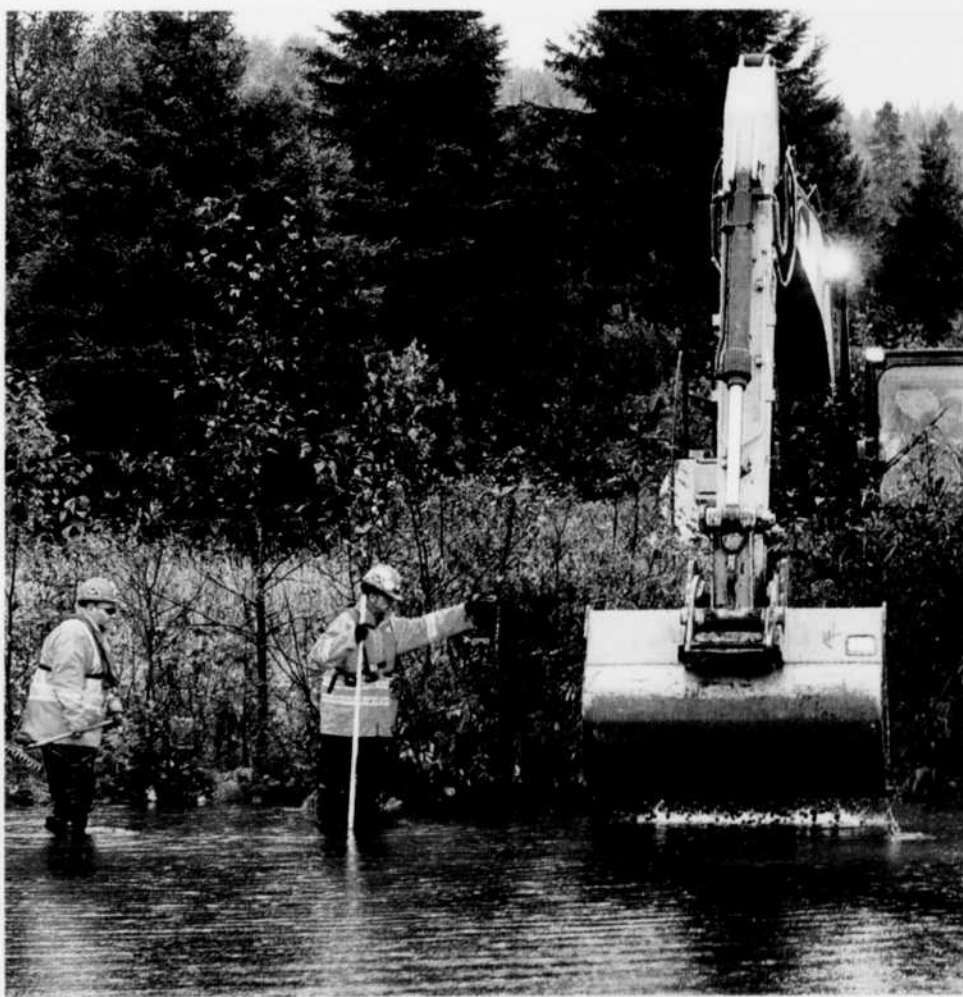
« L'équipe du projet optimisation Shipshaw est très fière de cette réalisation qui s'est déroulée en toute sécurité », mentionne Alain Gaboury, directeur du projet. Il souligne que c'est une belle façon de démontrer l'engagement de Rio Tinto Alcan envers la communauté tout en exerçant un leadership en santé-sécurité-environnement.



Mario Dallaire, directeur Contact Nature Rivière-à-Mars, est bien heureux des nouvelles frayères qui vont permettre aux poissons d'accéder facilement aux nouveaux aménagements.



Suzanne Dupuis, conseillère principale en Environnement pour les opérations de Métal primaire en Amérique du Nord et Pierre-Luc Aubut, conseiller en environnement et surveillant pour le chantier constatent les améliorations apportées à la Rivière-à-Mars.



Des travaux pour agrandir et créer de nouvelles frayères dans les étangs en bordure de la Rivière-à-Mars ont été effectués.

Identifier les étapes créatrices de valeur

Lean Six Sigma : cartographie d'une chaîne de valeur

Le 15 septembre dernier, les ceintures noires du groupe amélioration des affaires de Rio Tinto Alcan au Québec se sont rassemblées à la Vieille Pulperie de Chicoutimi pour un séminaire sur la cartographie. L'objectif était de démontrer comment la cartographie de la chaîne de valeur permet de cibler les améliorations et ainsi créer de la valeur. Une trentaine de participants ont eu la chance d'entendre différentes conférences.

La première conférence a été offerte par deux employés du groupe Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs, soit Jonathan Chrétien, facilitateur Lean et Lisa Laforte, conseillère Lean. Les deux conférenciers ont partagé l'expérience qu'ils ont vécue lors de l'élaboration de la cartographie d'une chaîne de valeur d'un processus administratif.

Un exercice difficile, mais efficace

Lisa Laforte explique que cela leur semblait difficile et c'est pourquoi ils ont rencontré Tom Shuker de « Lean Enterprise Institute » à Pittsburgh. En revenant à Jonquière, ils ont rapidement mis en pratique les nouvelles notions acquises. « Nous avons décortiqué les étapes d'un projet et nous les avons placées en séquences. Ensuite, nous avons ajouté des informations, notamment les livrables des étapes, le flux d'information, la technologie utilisée, les données illustrant les performances, mais surtout, nous avons déterminé la durée en



Une trentaine de ceintures noires du groupe Amélioration des affaires de Rio Tinto Alcan au Québec se sont rassemblées à la Vieille Pulperie de Chicoutimi pour un séminaire sur la cartographie.

temps de chacune des étapes », précise Jonathan Chrétien. Pour réaliser ce travail, ils ont fait appel à plusieurs personnes, dont les chargés de projets et le client.

Faire des simulations pour mieux comprendre

Une autre conférence a été offerte par Carl Côté, ceinture noire à l'Usine Alma. Il a confié aux participants comment une équipe du centre des anodes de l'usine Alma, en collaboration avec Groupe Conseil Filion, avait modélisé certains de leurs processus critiques dans le cadre du programme d'augmentation d'ampérage. L'utilisation du simulateur a permis d'abord d'évaluer les impacts de l'augmentation future de la demande sur ces processus pour ensuite cibler

des pistes d'amélioration qui, une fois mises en place, permettront de répondre à la demande imposée par l'augmentation de l'ampérage des cuves. « Un simulateur est un outil qui vaut la peine et qui accélère le processus d'apprentissage. Les solutions apportées sont de grande qualité. À l'Usine Alma, cela nous a permis de trouver les meilleures solutions sans investissement », commente-t-il.

Au terme de cette journée, les ceintures noires du groupe Amélioration des affaires sont reparties avec un bagage de bonnes pratiques. Elles ont également pu partager leurs expériences et discuter des difficultés rencontrées. Une journée forte enrichissante pour tous.

Nominations

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Ariane Cummings
Conseillère en ressources humaines, secteur Saguenay et Distribution Jonquière



Guy Hénauld
Chef de service, Projets et réflexions majeures



Geneviève Simard
Conseillère en ressources humaines, secteur Lac-St-Jean



Lysa Bergeron
Chef de service, Ressources humaines



Sylvie Laberge
Conseillère, Santé, sécurité et environnement



Philippe Martin
Responsable, mise en place programme d'investissements et d'activités d'amélioration, Centre de coulée



Charles Pelletier
Ceinture noire



Nathalie Tremblay
Chef de service, Santé, sécurité et environnement



Marie-Claude Voyer
Facilitatrice Lean

USINE ARVIDA

USINE VAUDREUIL



Mario Bouchard
Chef de service, Sécurité des procédés



Valérie Ouellet
Ceinture noire, Amélioration des affaires



Frédéric Pelletier
Ceinture noire, Amélioration des affaires



Luc Poudrier
Ingénieur de procédé



Raymond Breault
Consultant de recherche, Recherche stratégique



Marie-Christelle Konan
Ingénieure en R & D, Electrolyse



Frédéric Laroche
Directeur



Stéphane Boudreault
Coordonnateur, secteur Énergie électrique



Denis Desroches
Chef de projets

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

INGÉNIERIE QUÉBEC ET GESTION DES ENTREPRENEURS

Bravo! 2011

Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs honore trois équipes

Le neuf juin dernier, le service Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs a remis trois prix Bravo! Ces prix viennent couronner le dur labeur des équipes qui se sont distinguées par leur implication, leur savoir-faire et par la qualité de leur projet. Au total, 10 projets étaient en lice et les membres du jury, formé du Comité de direction, en ont sélectionné trois qui se sont particulièrement démarqués. Les voici :



← Catégorie : Priorités d'affaires

Projet : Récupération des sols et eaux huileuses à la suite d'un bris survenu sur un transformateur à la Centrale Chute-des-Passes, Énergie électrique en décembre dernier

Sur la photo : Jean-Yves Roy, chef de service, Jacqueline Couture, chef de projet pour le groupe support technique, Énergie électrique, Daniel Desmeules, coordonnateur, Jean-Yves Boudreault et Jacques Plourde, équipe ingénierie en compagnie de Marc Dufour, directeur Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs.

Absents :
Équipe ingénierie : Marc Tremblay, David Tardif, Nicole Girard et Jean-Guy Tremblay.
Équipe client : Richard Daigle, Sylvain Duguay, Gérald C. Tremblay et Jacques Bolduc.
Achat : Léon Trottier et Serge Larouche.



← Catégorie : Les Valeurs de Rio Tinto

Projet : Analyse de risques de chantiers

Sur la photo : Marc Demers, chef de service, Sylvain Précourt, Christine Dallaire, Florence Landry, chef de service et Marc Dufour, directeur Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs.
Absent : Hugo Noël.

▼ Catégorie : Leadership

Déploiement du premier Centre d'information pilote Lean niveau 3, du groupe Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs, à l'Usine Laterrière

Sur la photo: Marc Dufour, directeur Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs, Pascal Choquette, Martin Bilodeau, Stéphane Imbeault, François-Charles Guay, Lisa Laforte, Jonathan Chrétien, Nathalie Macoul, Richard Perron, Dominic Bérubé et Jean-Claude Sonier.



Gala Mérite à l'innovation et Bravo!

Pour reconnaître le travail des employés et célébrer l'innovation

Le 22 septembre dernier, employés et invités d'honneur se sont réunis à l'auditorium du Centre de recherche et de développement Arvida afin de prendre part au gala Mérite à l'innovation et Bravo! En plus de souligner les réalisations de plusieurs employés, le gala a été l'occasion de célébrer dignement l'innovation.

« Par ce gala, le Centre de recherche et de développement Arvida souhaite promouvoir l'innovation, élément déterminant pour la pérennité et la croissance de Rio Tinto Alcan », souligne Serge Lavoie, directeur par intérim du Centre de recherche et de développement Arvida. Guy Gaudreault, directeur de

l'Usine Vaudreuil et invité au gala, a d'ailleurs rappelé le rôle de l'innovation dans les succès de l'Usine Vaudreuil en précisant que le Centre de recherche et de développement Arvida fait partie de leur plan stratégique.

Des invités de marque

Outre M. Gaudreault, le gala a été gratifié de la présence d'Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Rio Tinto Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean, et de Louis Dubé, directeur Propriété Intellectuelle, Technologie et Innovation.

Ils ont aussi partagé les défis de la propriété intellectuelle dans le contexte d'affaires de l'entreprise, de même que l'impact de la recherche et développement pour les installations.

Les employés honorés

La seconde partie du gala était consacrée à la remise des prix Bravo! aux employés du Centre de recherche et de développement Arvida pour la première demie de l'année 2011. Cinq prix ont été remis à 42 personnes pour souligner l'excellence de leur travail d'équipe dans les catégories suivantes : Nos valeurs, Priorités d'affaires et Leadership. Une journée sous le signe de l'excellence, de l'innovation et de la reconnaissance.



Voici les membres du comité organisateur et les invités d'honneur juste avant le début du gala Mérite à l'innovation et Bravo! : Félicia Pivin, consultante communication stratégique et relations externes, Danny Ringuette, technicien de procédé, Marie-Josée Dion, ingénieure de procédé et développement, Serge Lavoie, directeur par intérim du Centre de recherche et de développement Arvida, Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil, Étienne Jacques, vice-président, Métal primaire, Rio Tinto Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean, Gaétane Thériault, adjointe administrative, Louis Dubé, directeur Propriété Intellectuelle, Technologie et Innovation, Nathalie Lavoie, coordonnatrice en formations techniques et développement, Elsie Dacres, adjointe administrative, Jonathan Verreault, ingénieur de recherche et développement, André Simard, technicien électronique, Marie-Hélène Gilbert, secrétaire technique et Denis Choquette, consultant en technologies analytiques.

Centre de recherche et de développement Arvida

Mémoires d'innovation, brevet et prix Bravo!

Le Centre de recherche et de développement Arvida souligne ses lauréats

Le 22 septembre dernier, lors du gala Mérite à l'innovation et Bravo!, le Centre de recherche et de développement Arvida a remis un brevet, 6 mémoires d'innovation et cinq prix Bravo! pour la première moitié de l'année 2011. Voici les récipiendaires.



Félicitations aux récipiendaires : Guy Pélouin et Renald Dufour
Sur la photo : Guy Gaudreault, Guy Pélouin, Louis Dubé et Serge Lavoie.

BREVET

Prix BRAVO!



MÉMOIRES D'INNOVATION

Félicitations aux récipiendaires : Raymond Breault, Éric Hébert, Peter Waite, Nicolas-Alexandre Bouchard, Guy Péloquin, André Larouche, Vincent Goutière, Claude Dupuis, Rénaud Dufour, Danny Jean, André Simard, Guy Gaudreault, Serge Lavoie et Pierre Fortin. **Sur la photo :** Louis Dubé, Raymond Breault, Éric Hébert, Peter Waite, Nicolas-Alexandre Bouchard, Guy Péloquin, André Larouche, Vincent Goutière, Claude Dupuis, Guy Gaudreault et Serge Lavoie.



BRAVO! - CATÉGORIE PRIORITÉ D'AFFAIRES

Étanchéité de cuve
Équipe gagnante : Jean-Nicolas Maltais, Alain Marcoux, Sébastien Flamand, Luc Lefebvre, Gilles Gauthier, Patrick Lallemand, Nolwenn Favel, Laurence Vrevin, George Bertran, Frédéric Brun, Stéphane Gourmaud et Serge Despinasse. **Sur la photo :** Serge Lavoie, Jean-Nicolas Maltais et Alain Marcoux.



BRAVO! - CATÉGORIE PRIORITÉ D'AFFAIRES

Technologie de filtration ACF
Équipe gagnante : Serge Munger, Francis Breton et Patrice Robichaud.
Sur la photo : Serge Lavoie, Serge Munger, Francis Breton et Joseph Langlais.



BRAVO! - CATÉGORIE PRIORITÉ D'AFFAIRES

Rétablissement des performances qualité à l'usine Lapointe
Équipe gagnante : Alexandre Maltais, Richard Tremblay, Carol Guay, David Gagnon et Ricky Capano.
Sur la photo : Serge Lavoie, Alexandre Maltais et Joseph Langlais.



BRAVO! - CATÉGORIE PRIORITÉ D'AFFAIRES

Extraction d'hydrate dense à l'aide d'une vis
Équipe gagnante : Alain Boivin, Alain Larouche, Régis Girard, Matthieu St-Laurent et Lisa Côté.
Sur la photo : Serge Lavoie, Régis Girard, Alain Larouche et Alain Boivin.



BRAVO! - CATÉGORIE NOS VALEURS - TRAVAIL D'ÉQUIPE

Mesure instantanée de la résistance électrique des anodes
Équipe gagnante : Alain Alexandre, Lucien Simard, Marcel Gagnon, Yvon Perron, Michel Landry, Cyril Gaudreault, Danny Ringuette, Dany Lepage, Claude Simard, Denis Laroche, Alain Bourgeois, Rémi Élément, Alain Gauthier, Anne Nguyen, Raynald Guay, Ghyslain Bouchard et Marie-Josée Chollier. **Sur la photo :** Serge Lavoie, Denis Laroche, Rémi Élément, Michel Landry, Marie-Josée Chollier, Claude Simard, Yvon Perron, Cyril Gaudreault, Alain Alexandre et Danny Ringuette.

Vente de garage Rio Tinto Alcan pour Centraide et la Croix-Rouge

Une véritable réussite!

Les 10 et 11 septembre derniers a eu lieu la 12^e édition de la vente de garage annuelle de Rio Tinto Alcan au Complexe Jonquière. Au total, ce grand événement a permis d'amasser 53 266 \$ au profit de Centraide et de la Croix-Rouge, soit plus de 8 000 \$ que l'année dernière.

Pour y arriver, le comité organisateur a dû travailler très fort durant toute l'année et une centaine de bénévoles se sont relayés pendant quatre jours, que ce soit pour le déballage et la mise en place du matériel sous le chapiteau ou encore à titre de vendeurs le samedi et le dimanche. « C'est un travail d'équipe

qui demande beaucoup de temps, mais chacun des bénévoles avait sa tâche à cœur pour une bonne cause », a mentionné l'un des organisateurs de l'événement, Frédéric Pelletier, surveillant en Gestion des actifs à l'Usine Vaudreuil.

Des résultats au-delà des attentes

Cette année, un défi venait s'ajouter à l'organisation de cet événement prisé par la population. En effet, pour des raisons de sécurité, le comité de la vente de garage a décidé, pour la première fois de son existence, d'arrêter la cueillette de matériel au domicile des particuliers. Cela risquait donc de diminuer la quantité de matériel destiné à la vente de garage et d'affecter les recettes, car chaque dollar amassé est un dollar de plus pour Centraide et la Croix-Rouge.

Enfin, grâce aux partenaires tels que Ville de Saguenay, l'hôtel Le Montagnais ou encore le Complexe hospitalier de la Jonquière, pour ne citer que ceux-ci, ainsi qu'à la générosité des particuliers, le choix a encore été très vaste cette année: outils, ameublements, matériaux de construction, matériel de sport et d'informatique, jeux pour enfants, livres, vaisselle, décorations... Plusieurs objets de valeur ont également été vendus lors de l'encan du dimanche matin.

En douze ans, la vente de garage a ainsi récolté 518 621 \$ pour Centraide et la Croix-Rouge. Une belle preuve d'engagement envers la communauté!

Il y en avait pour tous les goûts à la vente de garage de Rio Tinto Alcan. Certains venaient chercher des objets bien précis alors que d'autres étaient à la recherche de belles aubaines.



Certains chercheurs d'aubaines courageux ont attendu pendant près de deux heures l'ouverture de la vente de garage.



Une centaine de bénévoles ont fait de cette édition un véritable succès.



Les bénévoles ont tout mis en œuvre pour faire de cette édition une réussite. Ils étaient nombreux à conseiller les clients et les aider dans leurs achats.

VOX POP



« Je suis arrivé depuis 6 h 45 ce matin, car je voulais être certain d'avoir mes trois ordinateurs portables. Je suis vraiment heureux d'avoir économisé! » - Léo Hubert, Arvida.



« Nous avons trouvé tout de suite ce que nous cherchions, nous savions ce que nous voulions : un vélo en bon état. » - Gérard Lambert, Arvida.



« J'étais venue seulement pour acheter un classeur, mais finalement un bureau m'a aussi tombé dans l'œil. » - Jacinthe Gauthier, Kénogami.



« Depuis deux ans, nous profitons de la vente de garage Rio Tinto Alcan pour gâter nos trois petits-enfants. Nous avons trouvé plusieurs jouets et une chaise haute. En plus, c'est pour une bonne cause! » - Jocelyne Gagnon, Chicoutimi.

Un client de premier plan

L'Usine Saguenay célèbre ses 40 ans

Le 28 août dernier, l'Usine Saguenay, un client et partenaire de Rio Tinto Alcan, a célébré les 40 ans de ses installations. Une journée remplie de souvenirs et d'émotion pour les employés, les retraités et les familles. Plus de 600 personnes ont pris part aux festivités.

Pour l'occasion, l'Usine Saguenay avait organisé une visite pour les familles, les retraités, les amis, les voisins, les fournisseurs et les anciens directeurs. Un chemin sécurisé avait été installé dans l'usine afin que les visiteurs puissent voir le procédé de coulage et les ateliers de l'Usine Saguenay.

Une journée bien remplie

Sur le site, les convives ont eu droit à un buffet chaud et froid sous un grand chapiteau. Les plus petits ont eu la chance de visiter une petite ferme et de faire une balade à dos de poney. Les participants ont également assisté à une simulation



L'ambiance était à la fête le 28 août dernier alors que l'Usine Saguenay, un client et partenaire de Rio Tinto Alcan, a célébré les 40 ans de ses installations.

d'accident réalisée par les policiers de Saguenay au moyen d'une voiture-tonneau afin de démontrer l'utilité de la ceinture de sécurité ainsi que son efficacité.

De plus, le trophée platine du président a été remis à Gino Gagnon, représentant à la prévention, au nom de tous les employés pour l'atteinte de résultats exceptionnels en santé-sécurité-environnement, et ce, pendant deux ans consécutifs. Il a été décerné par Jean-Marc Germain, président de Novelis, Amérique du Nord.

Un souvenir apprécié

Pour souligner cette journée et marquer le coup, la direction de l'Usine Saguenay a remis un album-souvenir pour les employés dans lequel on relate l'histoire de l'usine. De plus, la photo de chacun des employés de l'usine y figure. De magnifiques photographies historiques ornent l'album et rappellent le commencement de l'usine.



La journée a été entièrement coordonnée par Lise Turcotte, secrétaire de direction, qui a travaillé plus de huit mois à la préparation de cet événement. Stéphane Tremblay, électricien, Christian Bergeron, mécanicien et Carl Brisson, mécanicien, lui ont prêté main-forte lors de la journée de célébration.

Agathe Audet, directrice de l'usine, souligne que les employés étaient très heureux de cette journée. « Les commentaires des gens étaient très positifs. Ils étaient heureux de faire visiter les lieux à leur famille et les enfants étaient très curieux de voir où travaillent leurs parents. L'ambiance était à la fête et ce fut une journée mémorable », conclut la directrice.



Sur le site, les convives ont eu la chance de visiter une petite ferme et les enfants ont pu faire une balade à dos de poney.

L'Usine Saguenay en bref

FONDATION : Septembre 1971

EMPLACEMENT : Rue Fay à Jonquière, Québec

HISTORIQUE : À l'époque elle faisait partie du groupe Alcan qu'elle a quitté lors de la scission des produits laminés en 2005. **NOMBRE D'EMPLOYÉS :** 156

PERFORMANCE SANTÉ-SÉCURITÉ : 862 jours sans blessure consignable.

SA MISSION : Transformer l'aluminium pour y ajouter de la valeur dans le marché de la feuille d'aluminium. L'usine produit des rouleaux de feuilles d'aluminium qui sont ensuite acheminés à leurs usines sœurs Novelis au Canada et aux États-Unis. Les feuilles sont alors transformées en produit de consommation.

PRODUCTION : Capacité de production annuelle de 195 000 tonnes de feuilles à partir de métal liquide. Pour l'année 2011, elle produira environ 155 000 tonnes de feuilles en ajoutant des rebuts externes à ses matières premières.

PRODUITS : Feuille d'aluminium

Son produit, la feuille d'aluminium sera transformée en :

- assiette d'aluminium
- papier d'aluminium
- ailettes pour les radiateurs d'automobiles et des bandelettes pour les climatiseurs.

L'USINE DISPOSE DE :

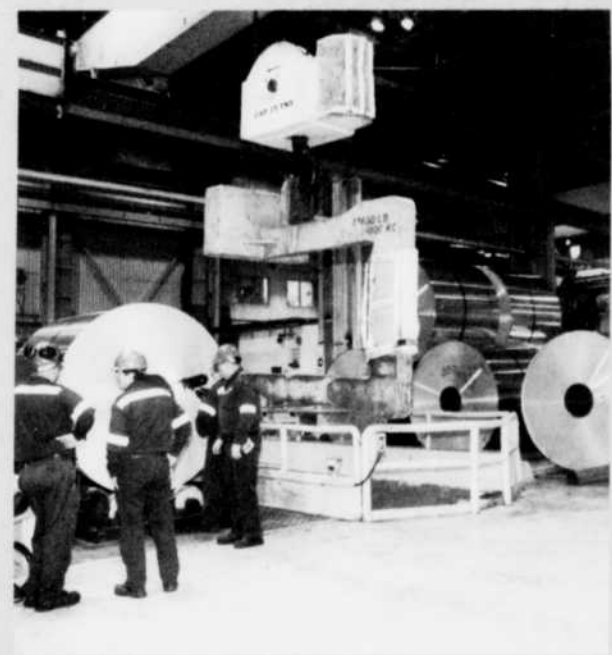
- Cinq fours de préparation de 58 tonnes chacun
- Une machine à couler FLEXMASTER à courroie d'acier (une machine unique au monde)
- Trois séries de rouleaux qui permettent de modifier l'épaisseur de la feuille en fonction du client

PRINCIPAUX CLIENTS :

- Client interne : ce sont des usines de Novelis qui poursuivent le travail de laminage et de finition
- Usine Novelis de Fairmont en Virginie occidentale
- Usine Novelis de Terre Haute en Indiana

FOURNISSEURS DE MÉTAL :

- Usine Alma
- Usine Arvida
- Usine Grande-Baie
- Usine Laterrière



L'Usine Saguenay transforme l'aluminium pour y ajouter de la valeur dans le marché de la feuille d'aluminium.

LES ENJEUX DE L'USINE SAGUENAY

- La santé-sécurité : Maintenir de bonnes performances, s'assurer que les gens demeurent vigilants en tout temps.
- Demeurer compétitive : dans un environnement de plus en plus mondialisé, il est important de contrôler les coûts pour demeurer compétitif. Le transport est un élément déterminant.
- Diversifier son porte-folio de produits : afin de cibler plusieurs marchés différents, ce qui lui donne une plus grande stabilité économique et lui permet de mieux gérer les crises.

L'USINE SAGUENAY ET SES FOURNISSEURS

- L'Usine Saguenay a une très belle collaboration avec ses fournisseurs.
- Il y a des projets en cours pour améliorer encore davantage les délais de livraison.
- La livraison à temps des creusets de métal chaud permet à l'Usine Saguenay d'optimiser ses ressources et son processus, mais également de livrer à temps à ses clients.

Pour le déploiement du projet AIRWARE

L'Usine Dubuc souligne le travail de ses employés

C'était jour de fête les 10 et 17 septembre derniers pour les 75 employés de l'Usine Dubuc. En effet, après avoir travaillé avec acharnement, rigueur et professionnalisme pour mettre en place toutes les mesures nécessaires au projet AIRWARE, les employés ont pu s'accorder un temps d'arrêt avec leur famille et célébrer cette belle réussite.

Pour l'occasion, ils se sont rassemblés avec leur famille au Centre d'observation de la faune et d'interprétation de l'agriculture de St-David de Falardeau où ils ont pu savourer un succulent méchoui! Le plaisir et la bonne humeur étaient au rendez-vous.

Des employés exceptionnels

France Tremblay, directrice de l'usine, explique que ces deux journées sont avant tout une reconnaissance de tout le travail accompli. « Nous voulons dire merci aux employés pour leur implication, mais aussi à leur famille. Nous voulons reconnaître tous les efforts qu'ils ont investis en équipe. Nous avons des employés exceptionnels! Ce sont des gens impliqués qui mettent tout leur cœur au travail et qui relèvent les défis. Ils sont motivés et c'est pourquoi nous atteignons de tels résultats », s'exclame la directrice visiblement très fière.

Mario Roux, métallurgiste principal, ajoute que le défi était de taille, car le projet AIRWARE impliquait que l'usine augmente de façon importante son rythme de production. « Nous avons travaillé très fort pour relever le défi et augmenter notre capacité de production. »

Un client satisfait

France Tremblay ajoute que leur client, la société française Constellium, est très fier de l'augmentation de leur capacité de production. L'Usine Dubuc approvisionnera la société française avec le matériau AIRWARE, un alliage d'aluminium à basse densité pour la fabrication des tôles et des composants dans l'important programme de construction A350 XWB de l'avionneur Airbus et dans les appareils de la série C de Bombardier.

Initialement, la mise en place de ce projet devait prendre environ un an. Cependant, grâce au savoir-faire et l'implication de son personnel et celui du groupe Ingénierie Québec et gestion des entrepreneurs, le défi a été relevé en 6 mois seulement, et ce, sans aucune blessure consignée.



Les employés de l'Usine Dubuc ont pu profiter d'une belle journée ensoleillée pour célébrer avec leur famille. Voici quelques enfants en compagnie d'un alpaga.



Tous se sont laissés attendrir par les grands yeux charmeurs des animaux. Voici les enfants des employés qui leur donnent à manger.



France Tremblay, directrice de l'Usine Dubuc, souligne que par cette journée, la direction veut reconnaître tous les efforts que les employés ont investis pour relever le défi et augmenter la production.

LE LINGOT

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

Édition : **Margot Tapp**

Coordination : **Myriam Potvin**

Rédactrice en chef : **Catherine Bergeron**

Stagiaire : **Élizabeth Dubé**

Téléphone : **418 699-3666**

Télexcopieur : **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.