



SHIPSHAW 13

En novembre 2012, Rio Tinto Alcan a optimisé son système hydroélectrique avec l'ajout d'un 13^e groupe turbine-alternateur à sa centrale de Shipshaw.

Sa construction a été réalisée en mettant particulièrement à profit l'esprit novateur et le savoir-faire des entrepreneurs régionaux, des experts techniques du Québec et des employés de la division de Rio Tinto Alcan.

Cet investissement soutient le développement de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

06 & 07

INAUGURATION DE SHIPSHAW 13

Démarrage de la nouvelle turbine

- 02** SUPPORT AUX CENTRES DE COULÉE LORS DES ARRÊTS
Réduction des impacts sur le flux de métal
- 04** MODERNISATION DE L'USINE DE FLUORURE
Une autre étape réalisée avec succès
- 05** L'USINE LATERRIÈRE INSTAURE DE NOUVELLES MESURES
Diminution importante des émissions de fluorure



03 LE CRDA SE SPÉCIALISE DANS L'OPTIMISATION DES CONTACTS ÉLECTRIQUES
Une expertise grandement profitable

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

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
Port payé
Poste-
publications
Mail
40063939

SUPPORT DE LA GESTION DES ACTIFS LORS DES ARRÊTS MAJEURS

UN PARTENARIAT FRUCTUEUX

UNE ÉQUIPE DU GROUPE GESTION DES ACTIFS OFFRE DÉSORMAIS DU SUPPORT AUX CENTRES DE COULÉE AFIN DE RÉDUIRE LE NOMBRE ET LA DURÉE DES ARRÊTS MAJEURS D'ENTRETIEN. L'OBJECTIF? DIMINUER L'IMPACT DE CES ARRÊTS SUR LE RYTHME DE PRODUCTION IMPOSANT DE 124 TONNES D'ALUMINIUM PAR HEURE DANS LA RÉGION.

« Nous devons toujours nous assurer d'avoir la capacité de coulée nécessaire afin de ne pas accuser de retard dans le processus de siphonage des cuves, mentionne Dave Bolduc, chef de service, gestion du métal. Une telle situation engendre des impacts négatifs sur les délais de livraison aux clients, mais aussi sur l'efficacité énergétique et l'environnement puisque des cuves trop remplies sont plus instables et produisent des émissions supplémentaires. »

Parmi les membres de l'équipe du groupe Gestion des actifs, on retrouve Serge

Lalancette et Luc Girard, consultants, ainsi qu'Hélène Ross, ceinture noire. Jusqu'à maintenant, ces derniers ont aidé à optimiser les arrêts majeurs des usines Arvida, Lapointe et Dubuc. Pour ce faire, ils ont utilisé trois outils dont la sélection des travaux, le SMED (Single Minute Exchange of Die) et l'AMDEC de démarrage (Analyse des modes de défaillance, de leurs effets combinés et de leur criticité).

Réduction significative des délais

Cette initiative a permis de réduire de huit à quatre jours le temps d'arrêt du carrousel de l'Usine Arvida. « Le projet avait pour but de doubler la capacité de pannage au sol de l'usine. La diminution du délai des travaux a donc permis de limiter les impacts sur la sortie de métal du Centre d'électrolyse Ouest », précise Dave Bolduc.

« Le succès de ce type de projet est attribuable à la collaboration des usines. Réussir à redémarrer 12 heures à l'avance en pleine période estivale comme ce fut le cas à l'Usine Dubuc, c'est exceptionnel », souligne Hélène Ross.

En effet, l'Usine Dubuc devait arrêter sa machine de coulée horizontale afin de permettre l'installation d'une cabine de contrôle insonorisée. « Les exercices

d'amélioration continue nous ont permis de déceler les points critiques qui auraient pu causer un délai supplémentaire et de mettre en place les moyens de contrôle appropriés », ajoute Yves-Mario Tremblay, technicien en ingénierie.

À l'Usine Lapointe, l'arrêt du mois de septembre comportait des travaux d'envergure, soit le remplacement de la cheminée du four 3 et de la tour de refroidissement ainsi que la réparation du réservoir. Devant initialement durer 10 jours, ces travaux ont finalement nécessité six jours d'arrêt.

« Il va de soi que le travail en équipe est une formule gagnante, souligne Pierre-Luc Dufour, ingénieur à l'Usine Lapointe. Le support de l'équipe de Gestion des actifs nous a notamment permis de renforcer et de structurer davantage nos travaux préparatoires. »

« Nous avons toujours eu le support de Rio Tinto Alcan lors de nos arrêts et nous souhaitons que cela se poursuive avec General Cable. Nous sommes interdépendants et ce genre de collaboration avantage tout le monde », conclut François-Gilles Côté, directeur de l'usine.



Marie-Claude Morin, chargée de projet, Aimé Bouchard, surveillant de chantier, Sylvain Desbiens, opérateur et Yves-Mario Tremblay, technicien en ingénierie, se trouvent devant la nouvelle cabine installée à l'Usine Dubuc.



Sur la photo (Usine Lapointe) : Larry Simard, opérateur, Guy Bouchard, planificateur, Marc-André Gagné, coordonnateur santé, sécurité et environnement, André Bélanger, électricien, Bernard Racine, opérateur, François-Gilles Côté, directeur, Martin Lecours, métallurgiste et Pierre-Luc Dufour, ingénieur d'usine. Absent : Marc Tremblay, chargé de projet.



Bonne journée à Rosaire Laberge, support à l'entretien, secteur Électrolyse, à l'Usine Laterrière ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

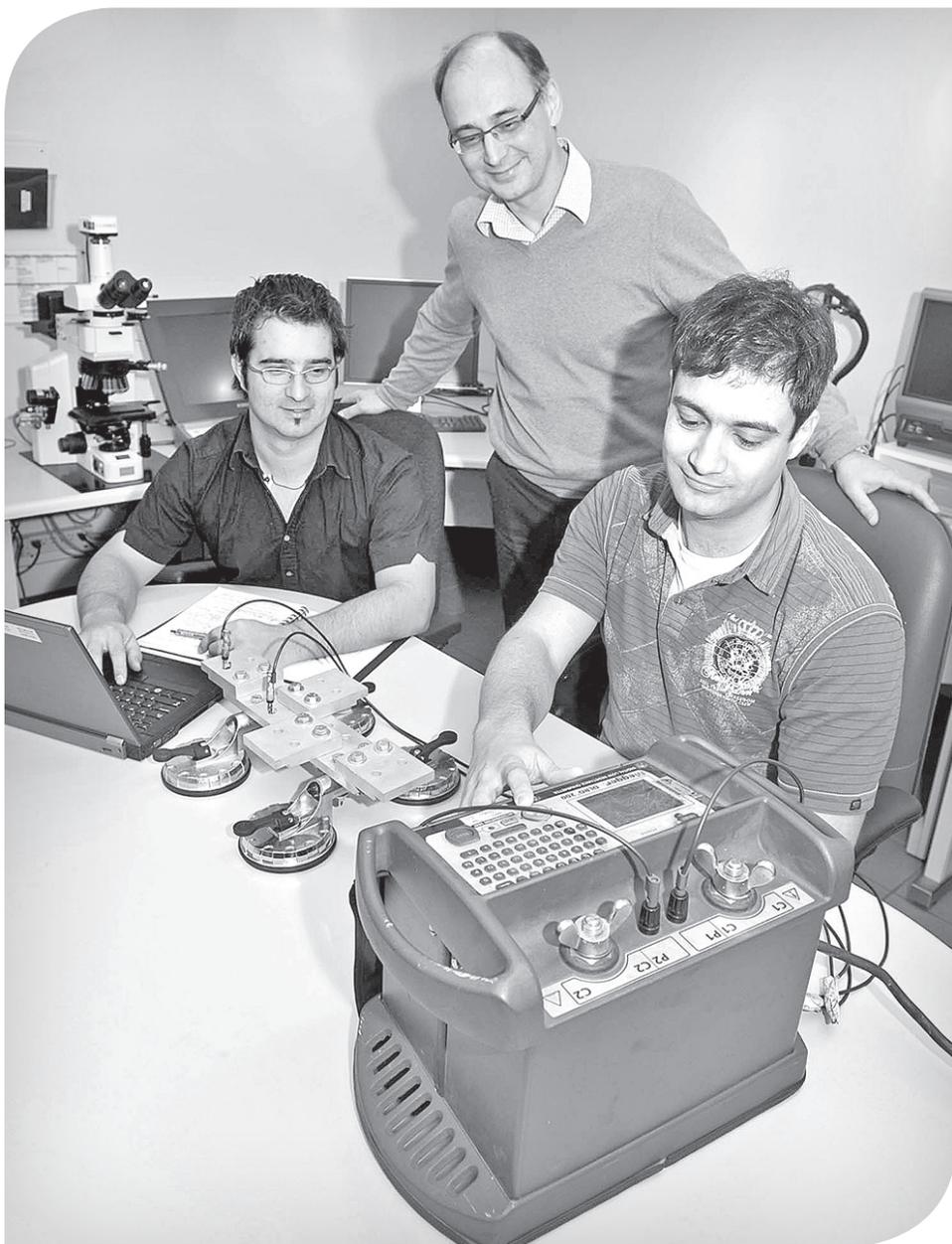
Le PAE, ce n'est pas seulement pour les autres. N'oubliez pas d'entrer en contact avec nous dans les moments plus difficiles.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca



OPTIMISATION DES CONTACTS ÉLECTRIQUES

DES CENTAINES DE MILLIERS DE DOLLARS EN ÉCONOMIE D'ÉNERGIE



Sur la photo, on aperçoit les trois experts en contacts électriques du CRDA, soit Martin Forté, chargé de projet, Denis Laroche, consultant électrolyse, et Jonathan Verreault, chargé de projet.

LES CONTACTS ÉLECTRIQUES DES CIRCUITS À HAUTE INTENSITÉ : UN DOMAINE TECHNIQUE POINTU ET SOUVENT PEU CONNU DES USINES D'ÉLECTROLYSE. ILS CONSTITUENT UN GISEMENT PERMETTANT D'ÉCONOMISER DES CENTAINES DE MILLIERS DE DOLLARS EN ÉNERGIE. GRÂCE À L'EXPERTISE DÉVELOPPÉE AU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) EN LA MATIÈRE, LES INSTALLATIONS DE LA RÉGION PEUVENT MAINTENANT PROFITER DES GAINS RELIÉS À L'OPTIMISATION DE LEURS CONNEXIONS MÉTALLIQUES, ET CE, SANS DEVOIR INVESTIR DES SOMMES IMPORTANTES.

« Dans les usines, les contacts électriques servent à faire passer le courant d'une cuve à l'autre. Les connexions, qui sont fermées et rouvertes à plusieurs reprises au fil des années, se dégradent, mais pas assez rapidement pour que les gens s'en rendent compte tout de suite, explique Martin Forté, chargé de projet au CRDA. Cela engendre des conséquences négatives en termes de consommation d'énergie, de performance des cuves et de sécurité des équipements également. Et les usines ne possèdent pas toujours toute l'expertise pour les remettre en état ou pour optimiser leur performance. »

C'est en 2008 que l'équipe du CRDA a été exposée à l'expertise développée par le Pacific Technology Center de Rio Tinto. À la suite de ces premiers échanges, elle a pu approfondir le sujet et compléter plusieurs réalisations dans les usines régionales.

« Nous avons déjà aidé plusieurs usines, mais nous désirons en aider plus. C'est pourquoi nous tentons de les informer et de partager l'expertise que nous avons développée, ajoute Denis Laroche, consultant électrolyse.

Notre but est de les aider à mettre en œuvre les paramètres clé comme la préparation des surfaces et la pression de contact. Nous livrons une solution, mais aussi une façon de l'appliquer à long terme. »

Parmi les domaines d'expertise développés, on retrouve la fabrication de bancs d'essai adaptés, l'optimisation des exigences de préparation des surfaces de contact, les interventions sur cuves en opération, l'utilisation de la modélisation par éléments finis pour l'optimisation de la pression de contact en service et les études métallographiques des surfaces de contact. Le transfert des connaissances auprès des usagers s'effectue autant par l'intervention directe que par une formation d'une journée pilotée par l'Institut Paul-Héroult.

« Les équipes de procédé ont désormais des outils supplémentaires pour produire du métal à moindre coût, éviter l'endommagement des équipements et même diminuer les risques de pertes de cuves », résume Jonathan Verreault.

Exemples de bons coups :

- Réfection du contact électrique de montées positives sur cuve P155 et sur cuve AP30 en opération, sans soudure et charge à terre;
- Diagnostic et support à la restauration du contact des connexions boulonnées du pont provisoire d'une AP30;
- Contrôle de qualité des montées positives des cuves redémarrées à l'Usine Alma avant leur remise en circuit, en plus de l'élaboration d'un plan de contrôle;
- Support à la gestion des accessoires de court-circuitage qui surchauffent sur cuve P155 et AP30;
- Support à la gestion des plaques déviatrices de l'Usine Shawinigan.

PHOTO À LA UNE

L'équipe du CRDA, également en nomination dans les catégories « Procédé » et « Environnement », a reçu le prix « Santé et sécurité du travail » lors du 22^e Gala des Prix Innovation de l'Association de la recherche industrielle du Québec (ADRIQ), le 22 novembre dernier. Le CRDA tient à souligner l'importante contribution de l'équipe des Services opérationnels et entretien de l'Usine Grande-Baie dans l'élaboration de l'élément santé-sécurité nécessaire à la mise en œuvre du projet concerné. Sur la photo, on aperçoit Jean-Louis Legault (ADRIQ), Denis Laroche, consultant électrolyse au CRDA, Marie Larue (IRSST), Jonathan Verreault, chargé de projet électrolyse au CRDA et Jean-Alain Laurin, leader du comité d'innovation au CRDA.

MODERNISATION DE L'USINE DE FLUORURE

UNE NOUVELLE ÉTAPE FRANCHIE

APRÈS LE REMPLACEMENT DU GAZOGÈNE B ET DES SIX AUTOMATES EN 2011, L'USINE VAUDREUIL VIENT DE FRANCHIR UNE AUTRE ÉTAPE IMPORTANTE DU PLAN DE MODERNISATION DE L'USINE DE FLUORURE. IL S'AGIT DU REMPLACEMENT COMPLET DES SYSTÈMES DE CONTRÔLE, SOIT LE « CERVEAU » DE L'USINE, RÉALISÉ DANS LES ÉCHÉANCIERS ET COÛTS PRÉVUS D'ENVIRON 3,8 MILLIONS DE DOLLARS.

Ces projets de modernisation étaient nécessaires en raison de la quantité d'équipements qui devaient être restaurés après 25 ans d'utilisation, soit depuis la construction de l'usine.

Le remplacement du gazogène, d'une longueur de 137 pieds et d'un diamètre de 12 pieds, s'était avéré une opération très complexe. « Ces travaux d'envergure ont nécessité dix semaines de travail. Il a fallu établir un plan de levage solide pour réussir à sortir le vieux gazogène en deux morceaux et en entrer un nouveau de la même façon. Nous avons notamment dû faire deux ouvertures au toit pour que la grue puisse les manipuler de l'extérieur », explique Jean-Philippe Jomphe, ingénieur d'entretien.

Des améliorations notables

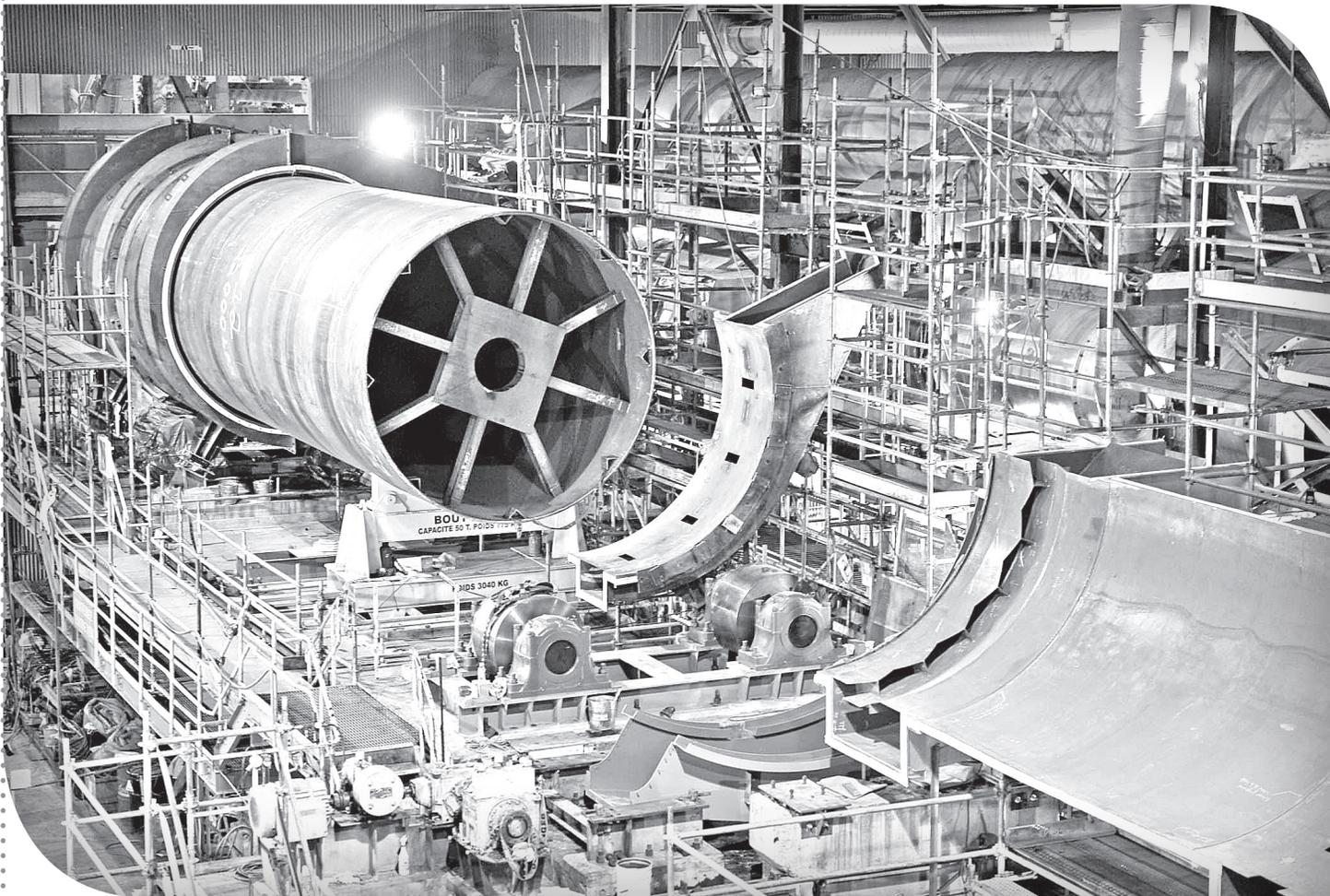
Quant aux systèmes de contrôle et aux automates, datant eux aussi de 1985, ils occasionnaient des problèmes récurrents et les pièces de rechange, difficiles à trouver, se vendaient à des prix exorbitants. Les interfaces des machines, les unités de traitement de données et les six automates ont donc été remplacés.

« Les nouveaux équipements nous apportent plus de rapidité, de précision dans les contrôles et de fiabilité. Le tout grâce à des interfaces plus conviviales, mentionnent Jacques Gagnon, électricien, et Jean Gravel, mécanicien d'instrument. L'un des gros défis de cette modernisation a été la traduction du langage informatique puisque peu de personnes étaient encore familières avec la programmation du vieux système. »

En augmentant la fiabilité de l'usine, le nouveau système accroît également la sécurité des employés et la protection de l'environnement. « Lorsque les équipements font défaut, la production arrête, mais dans des conditions non contrôlées. Le nouveau système rend ainsi l'usine plus sécuritaire puisqu'il réduit les risques d'arrêt imprévu », précise Jocelyn Moore, technicien spécialisé en contrôle avancé et support technique pour les deux projets touchant le système informatique.

« Ce n'est pas comparable à ce qu'on avait avant, soulignent Marco Néron, superviseur à l'opération et Mario Rogers, opérateur. Les actions se font plus rapidement et les données, en ayant été standardisées, sont plus faciles à utiliser. Certains employés plus âgés appréhendaient le changement, mais finalement, tout s'est fait facilement. »

Johann Friedrich, chef de service, se dit, quant à lui, fier du travail accompli jusqu'à présent. « Il faut souligner le travail d'équipe entre l'usine et Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs. Nous avons réussi à réaliser des travaux majeurs sans incident et, dans tous les cas, le redémarrage de l'usine s'est fait sans difficulté. C'est une très belle réussite », conclut-il.



Le remplacement du gazogène, d'une longueur de 137 pieds et d'un diamètre de 12 pieds, en 2011, s'était avéré une opération très complexe.



Sur la photo : l'équipe ayant travaillé sur la modernisation des systèmes de contrôle et automates.

« BLITZ » ENVIRONNEMENTAL À L'USINE LATERRIÈRE

RÉDUCTION DE 12 % DES ÉMISSIONS DE FLUORURE

L'APPLICATION DES TRAVAUX STANDARDS, COMBINÉE À DES INVESTISSEMENTS STRATÉGIQUES AINSI QU'UNE SÉRIE D' ACTIONS ÉTABLIES ET MISES EN PLACE DANS UN MODE « BLITZ », ONT PERMIS À L'USINE LATERRIÈRE DE RÉDUIRE DE 12% SES ÉMISSIONS DE FLUORURE TOTAUX PROVENANT DES SALLES DE CUVES, ET CE, DANS UN CONTEXTE DE CROISSANCE DE PRODUCTION. UN RÉSULTAT REMARQUABLE ATTRIBUABLE À L'IMPLICATION DE TOUS LES EMPLOYÉS.



Un employé étale le matériel de recouvrement des anodes dans une cuve, ce qui contribue à réduire les émanations de fluorure.

« Cela démontre que la croissance de l'Usine Laterrière est durable puisque nous augmentons sa production et sa profitabilité, mais pas au détriment de notre performance environnementale, souligne André Machado, chef de service à l'électrolyse. Au contraire, nous voulons continuer de minimiser notre impact sur l'environnement. C'est l'engagement de l'organisation et de l'Usine Laterrière. »

Pour ce faire, les secteurs où les opérations ont plus de répercussions sur l'environnement, tels que les changements d'anodes, le recouvrement des anodes et les épurateurs, se sont assurés d'atteindre un très haut taux d'excellence opérationnelle et de maintenir les investissements stratégiques pour y arriver.

« Ce que nous visons, c'est la captation du plus de gaz possible et l'augmentation du taux d'efficacité du système d'épuration. Pour y arriver, nous avons d'abord implanté des travaux standards afin de définir les meilleurs

critères d'opération et de réduire les délais d'intervention. Grâce au travail formidable des opérateurs, nous avons réussi à augmenter le taux de conformité des méthodes de travail, passant de 40 % à près de 95 % », ajoute-t-il.

Parmi les investissements stratégiques réalisés, on retrouve le remplacement de tous les capots des cuves et l'installation du système Boréal permettant de suivre en continu les émissions de fluorure au système d'épuration.

« Il s'agit d'un beau travail d'équipe qui démontre qu'à l'Usine Laterrière, lorsque nous voulons quelque chose, nous nous prenons en main et nous livrons les résultats attendus et même davantage. Je suis très fier de ce bilan qui est non seulement important pour le présent, mais qui positionne favorablement l'usine pour son avenir puisqu'il lui permet de maintenir sa compétitivité. Nous ne pouvons prévoir le futur, mais nous pouvons le construire et ces résultats en sont la preuve », conclut M. Machado.

Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs //

Le Lingot

SOIRÉE « CÉLÉBRONS L'EXCELLENCE » DE L'ORDRE DES INGÉNIEURS DU QUÉBEC

RIO TINTO ALCAN SE DISTINGUE

L'ÉQUIPE DU DÉPLOIEMENT DE L'APPROCHE LEAN DANS LES PROJETS CHEZ INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS A REÇU, LE 10 NOVEMBRE DERNIER, UN PRIX D'EXCELLENCE LORS DE LA SOIRÉE « CÉLÉBRONS L'EXCELLENCE » DE LA SECTION RÉGIONALE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN DE L'ORDRE DES INGÉNIEURS DU QUÉBEC.

Se déroulant cette année sous le thème de « l'Amélioration continue », ce gala a pour but de reconnaître l'excellence d'ingénieurs sur le plan professionnel et personnel. L'une des équipes gagnantes est celle de Rio Tinto Alcan dont la candidature avait été proposée par le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques. Quant au président d'honneur de cet événement, il s'agissait de Camille Couillard, directeur, Amélioration des affaires et Gestion des actifs chez Rio Tinto Alcan.

Un déploiement réussi

Parmi les membres de l'équipe, on retrouve Lisa Laforte, coach Lean, Jonathan Chrétien, facilitateur Lean, Stéphane Imbeault, coordonnateur et responsable de l'équipe pilote de déploiement, sous la direction de Marc Dufour, directeur, et de Jean-Yves Roy, responsable de l'équipe d'amélioration des affaires. Ces derniers ont su concevoir et déployer avec succès le système Lean dans tout le groupe Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Le défi était important puisque les méthodes et les outils Lean sont généralement conçus pour être appliqués dans des systèmes de production industrielle plutôt que dans des processus de gestion de projets et

d'entrepreneurs. Ils ont donc dû faire preuve de beaucoup d'initiative et de créativité afin d'adapter les méthodes et outils traditionnels.

De plus, l'équipe a contribué à faire évoluer la culture de l'organisation vers l'amélioration constante des processus. L'implantation du système Lean a rapidement été identifiée comme un modèle dans toute l'organisation. L'expertise développée a effectivement été partagée avec plusieurs installations de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean, ailleurs au Canada, en Angleterre, en Suisse et en Australie.

Cette réalisation a eu des répercussions positives importantes à l'extérieur de l'organisation en permettant de créer une plus grande synergie avec les fournisseurs directs, d'intégrer les principaux consultants d'ingénierie aux processus et de faire un suivi. Cela apporte des gains sur l'échéancier, la qualité du travail et l'esprit d'équipe. De plus, la participation de plusieurs entrepreneurs aux rencontres quotidiennes améliore les communications alors que les principaux risques pour la santé, la sécurité et l'environnement sont ciblés à chaque jour, ce qui facilite les interventions et le suivi des travaux.



Sur la photo : Jean-Yves Roy, Lisa Laforte, Jonathan Chrétien, Stéphane Imbeault, Camille Couillard et Marc Dufour.

Des impacts majeurs pour l'organisation :

- Diminution des délais de projet;
- Augmentation du niveau de satisfaction des clients;
- Meilleur suivi des risques sur la santé, la sécurité et l'environnement;
- Amélioration de la communication au sein de l'équipe;
- Suivi visuel sur l'état journalier des chantiers;

- Vision globale de l'avancement des projets;
- Création d'aide-mémoire et de procédures standards qui facilitent la compréhension et l'accomplissement des tâches à réaliser;
- Réalisation des cartographies de chaîne de valeur de la gestion de projet afin de faire voir les opportunités et ainsi créer plusieurs activités d'amélioration.



SHIPSHAW 13 COMPLÉTÉ

FIERTÉ ET RECONNAISSANCE

LA DERNIÈRE FOIS QUE RIO TINTO ALCAN A DÉMARRÉ UN NOUVEAU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR DANS LA RÉGION, C'ÉTAIT IL Y A PLUS DE 60 ANS. LE 16 NOVEMBRE DERNIER, UN DE PLUS S'AJOUTAIT : LE 13^E GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR DE LA CENTRALE DE SHIPSHAW D'UNE CAPACITÉ DE 225 MÉGAWATTS. PRÈS DE 200 REPRÉSENTANTS DE LA COMMUNAUTÉ RÉGIONALE ET POLITIQUE, DIRIGEANTS D'ENTREPRISES ET PARTENAIRES DU MILIEU ONT ASSISTÉ À SA MISE EN SERVICE OFFICIELLE. UNE CÉRÉMONIE GRANDIOSE EMPREINTE DE FIERTÉ ET DE RECONNAISSANCE DU TRAVAIL ACCOMPLI.



Jean Simon, président et chef de la direction, Métal primaire (droite), a remis, au nom du président de Rio Tinto, Tom Albanese, le prestigieux Prix du président en matière de sécurité au directeur du chantier, Alain Gaboury (centre), ainsi qu'au vice-président, projets majeurs, Brent Hegger (gauche).

« La centrale de Shipshaw est une composante majeure du réseau hydroélectrique de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean. En plus de permettre une utilisation plus efficace de l'eau, l'ajout d'une turbine à haut rendement affirme la vocation de notre entreprise et de l'industrie québécoise de l'aluminium : ajouter de la valeur à l'énergie propre du Québec. C'est ainsi que le Québec s'est hissé sur la quatrième marche mondiale des plus grands producteurs d'aluminium, a souligné Jean Simon, président et chef de la direction, Métal primaire. Cet investissement illustre notre engagement en tant que membre de la communauté régionale. »

Au total, 370 contrats totalisant 170 millions de dollars ont été octroyés à des entreprises régionales. De plus, 90 % de la main-d'œuvre présente durant les quatre années du chantier provenait de la région.

« La mise en opération de cette turbine est un virage vers le futur et un signal très clair de l'importance du Saguenay-Lac-Saint-Jean et du Québec pour Rio Tinto Alcan. Je suis personnellement très fier que des idées, devenues des projets, se concrétisent. Nous célébrons aujourd'hui l'ingéniosité d'hommes et de femmes qui ont participé à la réalisation de ce projet hydroélectrique majeur pour la région », a mentionné le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, avant d'amorcer le décompte menant à la mise en service officielle.

C'est en direct, sur un écran géant, que les invités ont pu assister au démarrage tant attendu. Se trouvaient effectivement, cinq mètres plus bas, Donald Dubé, pionnier du projet et ancien directeur d'Énergie électrique et Jean-Louis Gagné, consultant en ingénierie mécanique, qui attendaient le signal avant de

déclencher l'ouverture des vannes. L'eau s'est alors engouffrée jusqu'à la turbine à un débit de 390 m³ par seconde, créant un puissant grondement et une vibration sous les pieds des invités.

Une référence en santé, sécurité et environnement

À la période de pointe du chantier, jusqu'à 250 travailleurs devaient conjuguer avec la présence d'équipements lourds ainsi que des activités de dynamitage, d'excavation, de coffrage et de bétonnage. Malgré cette importante coactivité, le projet n'a enregistré aucune blessure consignable durant 26 mois consécutifs, ce qui représente 850 000 heures travaillées.

« Il y a un peu plus de quatre ans, lors du lancement de ce projet, Jacynthe Côté, notre présidente et chef de la direction, nous lançait un défi de taille : faire de ce chantier une référence mondiale en matière de santé-sécurité. Nous savions qu'avec la détermination de nos leaders, des systèmes rigoureux et des employés engagés envers leur propre sécurité et celle de leurs collègues, nous pourrions y arriver », a ajouté M. Simon.

Et ce fut le cas puisque le chantier Shipshaw a établi de nouveaux standards en matière de santé-sécurité au Québec. Il a effectivement connu une performance d'environ 10 à 20 fois meilleure que la moyenne des chantiers dans la province.

Cette performance lui a d'ailleurs valu le Prix du président en matière de sécurité. M. Simon, au nom du président de Rio Tinto, Tom Albanese, a remis, lors de la cérémonie, le prestigieux prix au directeur du chantier, Alain Gaboury, ainsi qu'au vice-président, projets majeurs, Brent Hegger.



Les invités d'honneur ont procédé au dévoilement de la plaque commémorative qui orne désormais la façade de la bâtisse abritant le 13^e groupe turbine-alternateur de la centrale de Shipshaw.

Sur la photo : Jean Simon, président et chef de la direction, Métal primaire, Jason Tremblay, le plus jeune employé de la centrale, Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique, Bernard Tremblay, employé à la centrale depuis 37 ans, Jean-Luc Beaulieu, retraité auparavant employé à la centrale, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Alexandre Cloutier, ministre délégué aux Affaires intergouvernementales Canadiennes et à la Gouvernance souverainiste, Claude Patry, député de Jonquière-Alma et Sylvain Gaudreault, ministre des Transports et des Affaires municipales.



Le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, se trouve ici devant une petite bétonneuse ayant servi à la construction de la centrale de Shipshaw, au début des années 40.

LES RETOMBÉES ÉCONOMIQUES

90 %

DES RETOMBÉES AU QUÉBEC

60 %

DES CONTRATS AVEC DES ENTREPRISES DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

30

ENTREPRENEURS DU QUÉBEC ONT PARTICIPÉ AUX TRAVAUX

LE PROJET EN BREF

UNE CAPACITÉ INSTALLÉE DE 225 MW AVEC UN DÉBIT DE 390 M³/SECONDE ET UNE TÊTE D'EAU DE 63,75 MÈTRES

250 TRAVAILLEURS SUR LE SITE À LA PÉRIODE DE POINTE DES TRAVAUX EN PLUS DE 40 PERSONNES EN SOUTIEN

CANAL D'AMENÉE D'EAU AVEC DEUX ÉPIS

MISE EN EAU DE LA TURBINE : FIN JUIN 2012

MISE EN SERVICE COMMERCIALE : NOVEMBRE 2012

LA SANTÉ, LA SÉCURITÉ ET L'ENVIRONNEMENT

PLUS DE 1,4 MILLION D'HEURES TRAVAILLÉES, DONT 26 MOIS SANS BLESSURE CONSIGNABLE

LE RÉSULTAT DE LA RESPONSABILISATION, DU LEADERSHIP ET DE L'ENGAGEMENT EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT DE RIO TINTO ALCAN, DES ENTREPRENEURS ET DES TRAVAILLEURS

LAURÉAT DU PRIX DU PRÉSIDENT EN SÉCURITÉ REMIS PAR LE CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO



VOX
POP



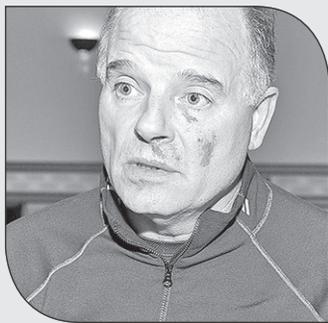
Carol Allard
TRANSPORT KINGSWAY VRAC

« Cette rencontre nous permet d'en apprendre davantage sur les éléments de conformité et les règlements de sécurité puisque les gens de Rio Tinto Alcan sont les meilleurs dans le domaine. Je suis venu ici chercher des idées et je repars avec un bagage rempli. Nous avons vraiment une belle complicité avec eux. »



Jacques Grimard
ÉLECTRICITÉ GRIMARD SEMIC

« Ce sont des journées précieuses parce qu'elles nous permettent de prendre le temps de faire une pause sur notre évolution en matière de santé et sécurité, de "challenger" nos approches et de partager notre point de vue et nos préoccupations avec des gens qui vivent les mêmes choses que nous. En bonus, nous avons eu droit à de très bonnes formations sur des approches de leadership, sur le "Zéro par choix" et sur des expériences vécues par Rio Tinto Alcan. C'est très enrichissant. »



Yvan Harton
AV-TECH INC.

« Cette journée nous permet de mesurer notre évolution par rapport à celle de Rio Tinto Alcan depuis la rencontre de l'an dernier et de nous mettre à jour. Nous pouvons partager ce qu'on vit dans le quotidien avec aisance parce que la réception des gens de Rio Tinto Alcan face aux points à améliorer n'est pas négative. Ils nous aident plutôt à nous améliorer et à évoluer. De plus, nous côtoyons d'autres entreprises qui rencontrent les mêmes problématiques que nous. Cela nous aide également à grandir. »

RENCONTRE AVEC LES PRINCIPAUX ENTREPRENEURS DE LA RÉGION

ENSEMBLE VERS LE « ZÉRO PAR CHOIX »



LE LEADERSHIP ET LA CONFORMITÉ : CES DEUX ÉLÉMENTS MAJEURS DE LA SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT ONT ÉTÉ ABORDÉS, LES 2 ET 5 NOVEMBRE, LORS DES RENCONTRES DE RÉSEAUTAGE REGROUPANT LES 37 ENTREPRENEURS QUI EFFECTUENT 85 % DES HEURES TRAVAILLÉES CHEZ RIO TINTO ALCAN DANS LA RÉGION.

Organisée par Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, cette activité faisait suite à la formation « Front leadership program (FLP) » offerte l'an dernier, à ces mêmes dirigeants d'entreprise. Destinée initialement aux cadres de Rio Tinto Alcan, celle-ci avait été adaptée à leur réalité.

« Cette formation traite du leadership des dirigeants qui s'avère être la clé pour effectuer le changement de culture nécessaire à l'atteinte du "Zéro par choix". Nous ne pourrions atteindre cet objectif si nous ne faisons pas évoluer la culture de notre entreprise et celle de nos partenaires, mentionne Pierre Larouche, chef de service pour le groupe Gestion des entrepreneurs. Il faut aller chercher leur contribution, car leur leadership doit être de plus en plus visible dans nos installations. »

Le comité organisateur de cette rencontre a également axé les discussions sur la notion de conformité.

« Présentement, la fréquence des blessures consignables stagne. Nous voulons donc travailler avec les dirigeants pour améliorer l'aspect de conformité tout en augmentant le nombre de déclarations, ajoute M. Larouche. Nous désirons continuer de miser sur l'aspect de partenariat. D'ailleurs, ceux-ci apprécient d'être mis à contribution par rapport aux enjeux et non seulement dans l'exécution. »

Au cours de cette rencontre, les dirigeants ont également été appelés à partager leurs bonnes pratiques. « Certains ont véritablement adapté la culture de Rio Tinto Alcan à leur organisation. C'est donc profitable pour eux. Cet exercice fut également très positif car il a permis de créer un maillage entre les entreprises », conclut Sylvain St-Gelais, coordonnateur SSE.

Sur la photo : Sylvain St-Gelais, coordonnateur santé, sécurité et environnement, Dominic Richard, chef de service ressources humaines, santé-sécurité et communication, Martin Lavoie, responsable de l'accréditation, Pierre Larouche, chef de service, Gestion des entrepreneurs, et Danielle Mercier, responsable de l'accréditation.

CLIENTE DE RIO TINTO ALCAN

UNE NOUVELLE ÈRE POUR L'USINE LAPOINTE

L'USINE LAPOINTE, AUTREFOIS PROPRIÉTÉ DE CÂBLE ALCAN, A FAIT SON ENTRÉE, LE 4 SEPTEMBRE DERNIER, DANS LA FAMILLE DE GENERAL CABLE, LA TROISIÈME COMPAGNIE PRODUCTRICE DE CÂBLES EN IMPORTANCE AU MONDE. IL S'AGIT D'UNE VÉRITABLE OPPORTUNITÉ POUR L'USINE RÉGIONALE SPÉCIALISÉE DANS LA TIGE D'ALUMINIUM, CAR ELLE FAIT MAINTENANT PARTIE D'UNE ENTREPRISE QUI ŒUVRE DANS LE MÊME SECTEUR D'ACTIVITÉ.

« Pour les employés de l'usine, c'est rassurant puisque notre nouveau propriétaire nous désirait beaucoup. La vente a nécessité un certain délai pour des raisons commerciales, mais nous faisons maintenant partie d'une famille qui nous ressemble plus par rapport à la production et qui peut donc mieux comprendre notre réalité », souligne François-Gilles Côté, directeur de l'Usine Lapointe.

Le 25 octobre dernier, le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, a effectué une visite de l'usine afin d'en apprendre davantage sur son nouveau client. Il était accompagné du directeur de l'Usine Arvida, Claude Gagné, du directeur adjoint, Emmanuel Bergeron et du directeur de l'Usine Grande-Baie, Claude Boulanger.

L'Usine Lapointe, qui utilise 7 % de la production régionale totale d'aluminium par année, demeure effectivement un partenaire majeur de Rio Tinto Alcan.

« Nous sommes maintenant un client externe de Rio Tinto Alcan, mais nous continuons de faire partie du réseau. Nous sommes intégrés dans la planification des arrêts et dans le flux régional de métal, ajoute-t-il. D'ailleurs, General Cable est une compagnie qui véhicule des valeurs similaires à celles de Rio Tinto Alcan, comme par exemple en santé-sécurité. Leur motivation dans l'acquisition de Câble Alcan était de mettre la main sur un compétiteur admiré par rapport à son image de marketing, à sa position sur le marché et à la qualité de ses produits. »

Il faut dire que l'Usine Lapointe demeure unique, même au sein de General Cable, puisqu'elle est la seule usine de fabrication de tiges d'aluminium de la compagnie en Amérique du Nord. Utilisées dans la fabrication de câbles, ces tiges de transport d'énergie combleront les besoins des autres usines de l'entreprise. Quant aux tiges mécaniques, elles seront vendues à l'externe et transformées pour la fabrication d'armatures de câbles.



Julien Fortin,
opérateur, manipule
une bobine de tiges
d'aluminium.

« C'est une spécialité de notre usine qui a été développée, au fil des ans, grâce à l'expertise de nos employés. Nous possédons des avantages concurrentiels à bien des égards grâce à eux, tient à mentionner François-Gilles Côté. Ce qui est formidable, c'est que la vision de nos nouveaux propriétaires est

de continuer de faire ce que nous faisons de mieux, c'est-à-dire de développer les marchés des tiges spécialisées, de faire progresser la production en continuant d'améliorer notre efficacité, et de poursuivre le développement des produits à haute valeur ajoutée. »

CE QU'ILS EN ONT DIT :

« À l'Usine Lapointe, nous avons toujours été une équipe de travailleurs fiers et dévoués avec un fort sentiment d'appartenance à notre employeur. Depuis quelques temps, le spectre de la vente amenait un certain niveau d'incertitude, mais maintenant que nous connaissons notre employeur, nous pouvons regarder vers l'avant et continuer de relever de nouveaux défis. »

Martin Simard

OPÉRATEUR ET MEMBRE DU GROUPE D'INTERVENTION D'URGENCE

« Nous avons été très bien accueillis par General Cable. Lorsqu'ils nous ont fait la présentation de leur compagnie, nous sentions que nous faisons déjà partie de la famille. Nous continuons notre même mission, que ce soit par rapport à la santé, la sécurité, l'environnement, la production ou la qualité. C'est un bon départ. »

Martin Tremblay

COORDONNATEUR DE PRODUCTION

GENERAL CABLE EN BREF

13 000
NOMBRE D'EMPLOYÉS

55
NOMBRE D'USINES RÉPARTIES DANS 26 PAYS

AU QUÉBEC

EN PLUS DE L'USINE LAPOINTE, GENERAL CABLE S'EST PORTÉ ACQUÉREUR DE L'USINE SAINT-AURICE DE SHAWINIGAN, QUI APPARTENAIT ELLE AUSSI À CÂBLE ALCAN. LA COMPAGNIE POSSÈDE ÉGALEMENT DES USINES À LA MALBAIE ET ST-JÉRÔME

6,6 G\$
CHIFFRE D'AFFAIRES ANNUEL

PRODUITS

CÂBLES DE TRANSPORT D'ÉNERGIE (ALUMINIUM, CUIVRE), CÂBLES SPÉCIALISÉS POUR L'INDUSTRIE AUTOMOBILE, NUCLÉAIRE ET MILITAIRE, FIBRES OPTIQUES

3^E RANG

DANS LE CLASSEMENT DES COMPAGNIES DE CÂBLES AU MONDE ET 421^E AU CLASSEMENT DE FORTUNE 500 AVANT MÊME L'ACQUISITION DE CÂBLE ALCAN

BOURSE

COTÉE À LA BOURSE DE NEW YORK

Avis de décès

LAROUCHE, Cyrille

Est décédé le 24 septembre 2012, à l'âge de 92 ans, Cyrille Larouche d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Alma/Isle-Maligne au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Arthur

Est décédé le 1^{er} octobre 2012, à l'âge de 89 ans, Arthur Gauthier de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Roland

Est décédé le 11 octobre 2012, à l'âge de 95 ans, Roland Gauthier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LECLERC, Alcide

Est décédé le 11 octobre 2012, à l'âge de 89 ans, Alcide Leclerc de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

LEMAY, Louis-Georges

Est décédé le 12 octobre 2012, à l'âge de 88 ans, Louis-Georges Lemay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MORIN, Roméo

Est décédé le 12 octobre 2012, à l'âge de 92 ans, Roméo Morin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CARON, Fernand

Est décédé le 16 octobre 2012, à l'âge de 84 ans, Fernand Caron d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma/Isle-Maligne au moment de sa retraite.

CHAYER, Emmanuel

Est décédé le 20 octobre 2012, à l'âge de 87 ans, Emmanuel Chayer de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MORIN, Arthur

Est décédé le 26 octobre 2012, à l'âge de 86 ans, Arthur Morin de Gatineau. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

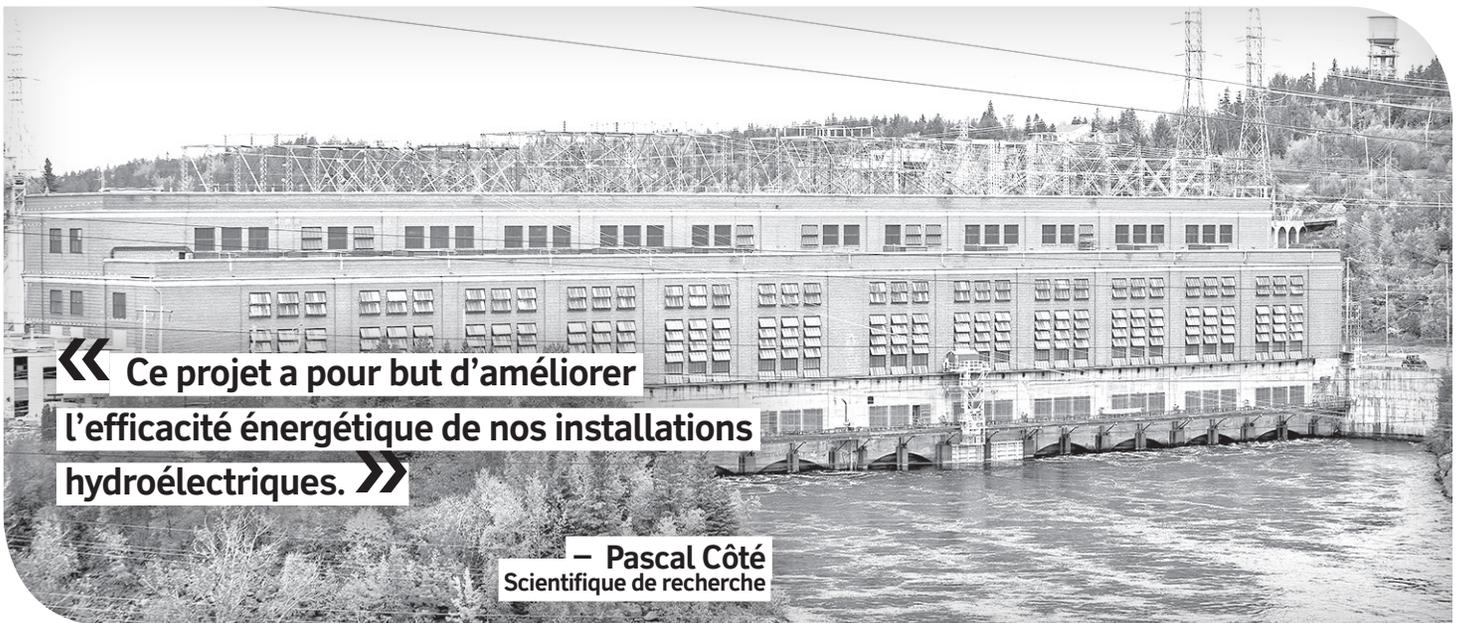
ATELIER SUR LA GESTION DES RESSOURCES HYDRIQUES

MAILLAGE ENTRE LE MILIEU INDUSTRIEL ET ACADÉMIQUE

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A TENU, LE 5 NOVEMBRE DERNIER, EN PARTENARIAT AVEC HYDRO-QUÉBEC, UN ATELIER SCIENTIFIQUE PORTANT SUR LA GESTION DES RESSOURCES HYDRIQUES. CETTE RENCONTRE, REGROUPANT UNE QUARANTAINE DE CHERCHEURS, A ÉTÉ ORGANISÉE DANS LE CADRE DU PROJET DE RECHERCHE « CLIMHYDRO-2 ». UNE OCCASION IDÉALE DE CRÉER ET DE RENFORCER LA SYNERGIE ENTRE LE MILIEU INDUSTRIEL ET ACADÉMIQUE.

Mené conjointement avec Hydro-Québec, le Conseil de recherches en sciences naturelles et en génie du Canada (CRSNG) ainsi que les différentes universités ayant été mandatées de former des équipes de recherche, « Climhydro-2 » est un sous-projet s'inscrivant dans le projet de recherche et développement réalisé à l'interne par le groupe Ressources hydriques d'Énergie électrique.

« Ce projet a pour but d'améliorer l'efficacité énergétique de nos installations hydroélectriques, explique Pascal Côté, scientifique de recherche. Dans le cadre du sous-projet "Climhydro-2", nous développons, avec Hydro-Québec, des modèles mathématiques d'optimisation pour la gestion des réservoirs et des



« Ce projet a pour but d'améliorer l'efficacité énergétique de nos installations hydroélectriques. »

— Pascal Côté
Scientifique de recherche

réserves hydrauliques. Nous essayons de nouveaux types d'algorithmes. »

« Climhydro-2 » est défini comme étant un projet RDC (recherche et développement coopérative) puisque, étant financé par des partenaires industriels et confié à un professeur d'université, il a reçu une subvention du CRSNG.

« Il s'agit d'un programme de recherche d'une durée de cinq ans qui regroupera une dizaine d'étudiants de cycle supérieur, ajoute-t-il. Le but de l'atelier du 5 novembre était de présenter nos résultats aux membres du milieu universitaire afin de recueillir leur avis. Nous faisons de la recherche à l'interne, mais puisque nous ne pouvons appliquer immédiatement nos algorithmes

en opération, il faut les valider au préalable. Nous essayons donc d'établir des collaborations afin d'avoir d'autres méthodes de comparaison. »

La rencontre, qui a eu lieu au siège social d'Hydro-Québec, à Montréal, devrait se répéter en 2014. Par contre, cette fois-ci, elle sera ouverte au public.

LE DIRECTEUR D'HYDOR-TECH EN VISITE À L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES HYDRATES

UN AUDIT QUI CONFIRME UN PARTENARIAT FORT ET DURABLE

TONY HOSKIN, DIRECTEUR DE L'USINE D'HYDOR-TECH D'EDMONTON, ÉTAIT DE PASSAGE DANS LA RÉGION, LE 25 SEPTEMBRE DERNIER, POUR AUDITER L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES HYDRATES (UPCH) DE L'USINE VAUDREUIL DANS LE CADRE DE L'INITIATIVE « RESPONSIBLE CARE® ».



On aperçoit le wagon transportant l'hydrate d'alumine H10 séché jusqu'à l'Usine d'Hydor-Tech, à Edmonton.

Hydor-Tech est un client de longue date de l'UPCH. Il utilise l'hydrate d'alumine H10 séché pour le transformer en additif à base d'aluminium pour le traitement de l'eau. Il fait également partie de l'association « Responsible Care® », qui s'assure que ses fournisseurs utilisent, vendent, distribuent et recyclent les produits chimiques de manière responsable en minimisant l'impact sur la santé humaine et l'environnement.

Ainsi, dans le cadre de cet audit, M. Hoskin a passé en revue les mécanismes et les pratiques de l'UPCH en matière de gestion des produits chimiques. Outre l'ouverture

d'esprit, la communication transparente et le temps alloué par les employés, le directeur a été impressionné par la rigueur du système de gestion en santé, sécurité, environnement et qualité de l'Usine Vaudreuil. Et il a particulièrement apprécié la volonté de partager les bonnes pratiques.

En conclusion, Tony Hoskin affirmait que les partenariats d'affaires se bâtissent ou se détruisent au fil du temps en fonction de la qualité des relations et que celles unissant l'UPCH, et par conséquent, Rio Tinto Alcan, à Hydor-Tech, constituent un exemple de partenariat fort et durable.

À PROPOS DE RESPONSIBLE CARE®



Synonyme de progrès continu en matière de sécurité, de santé et d'environnement, Responsible Care est une démarche volontaire de l'industrie chimique mondiale® : indépendamment des normes et dispositions réglementaires qui s'imposent à elle et qu'elle respecte, l'industrie chimique s'est défini un code de bonne conduite.

Lancée en France en 1990 par l'Union des Industries Chimiques, sous le nom d'Engagement de Progrès, la démarche a pour but de mettre en œuvre le concept de développement durable. À ce jour, 53 fédérations nationales ou régionales déclinent leur programme national sous l'égide du « Responsible Care® ».

FONDS RÉGIONAL DE TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM

RIO TINTO ALCAN AUGMENTE SA CONTRIBUTION DE 275 000 \$

LE DIRECTEUR DU BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL, HUGUES LAJOIE, A ANNONCÉ, LE 8 NOVEMBRE DERNIER, L'AUGMENTATION DE LA CONTRIBUTION DE RIO TINTO ALCAN AU FONDS RÉGIONAL DE TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM DESTINÉ À STIMULER ET À RENFORCER LA COMPÉTITIVITÉ DES ENTREPRISES DE LA RÉGION ŒUVRANT DANS CE DOMAINE. LA CONTRIBUTION TOTALE DE LA COMPAGNIE SE CHIFFRE MAINTENANT À 1 275 000 \$.

M. Lajoie en a fait l'annonce lors d'une conférence de presse réunissant la directrice générale du Centre local de développement (CLD) de Saguenay et présidente du fonds régional, Claudia Fortin, ainsi que plusieurs entrepreneurs ayant bénéficié de cette aide financière.

« Cette annonce met en relief l'engagement de Rio Tinto Alcan de soutenir la transformation de l'aluminium. Elle démontre également que l'équipe du Bureau de développement économique régional poursuit sa mission de contribuer au renforcement de l'économie locale en favorisant la diversification et le développement économique durable », a-t-il mentionné.

Depuis sa fondation, en 2010, le Fonds régional de transformation de l'aluminium est administré par l'Association des Centres locaux de développement du Saguenay-Lac-Saint-Jean. En à peine deux ans, il a servi de levier financier à 14 entreprises, en complément des outils institutionnels et gouvernementaux existants.

« Nous sommes réjouis du succès obtenu par ce nouveau fonds et de la qualité des projets présentés par les entreprises régionales



jusqu'à maintenant. Plus de 8,5 millions de dollars ont été générés en investissements, ce qui a permis la création de 58 nouveaux emplois et le maintien de 304 autres emplois », a tenu à souligner Mme Fortin.

« Lors du lancement de ce fonds, Rio Tinto Alcan voulait ajouter un outil à son offre de soutien aux entreprises régionales dans leur croissance, encourager les investissements dans la région et diminuer le risque financier des entreprises qui souhaitent faire l'acquisition de nouveaux équipements de production dans le domaine de la transformation de l'aluminium, ajoute Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Force est de constater que l'objectif a été atteint et nous sommes heureux d'ajouter 275 000 dollars au million de dollars initialement investi. »



Sur la photo : Hermel Bujold, président d'Usinage HB, Hugues Lajoie, directeur du Bureau de développement économique régional, Claudia Fortin, directrice générale du CLD Saguenay et présidente du Fonds régional de transformation de l'aluminium ainsi que Bruno Simard, directeur général de Multitech.

Nominations

USINE LATERRIÈRE



David Gagnon
Chef métallurgiste



Frédéric Bonneau
Surveillant principal,
Électrolyse



Emmanuel Dufour
Surveillant de maintenance,
Groupe technique



Gabriel Gareau-Giguère
Surveillant de procédé,
Électrolyse



Anne Gosselin
Ingénieure en contrôle,
procédé électrolyse



Dave Perron
Conseiller en formation



André Martel
Directeur



Michel Julien
Chef de service,
Exploitation

USINE ALMA



André Levesque
Conseiller en formation

MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD

Isabelle Tremblay
Conseillère expert en
formation et développement

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE
TECHNOLOGIQUE AP60

Josée Gagnon
Chef de service, finances

USINE VAUDREUIL



François Villeneuve
Conseiller principal, Gestion
des actifs



Serge Guay
Chef de service,
Centre de calcination et
Centre énergétique



Luc Morissette
Conseiller SSE-Lean,
Hydrate Est

INGÉNIERIE QUÉBEC &
GESTION DES ENTREPRENEURS

Danielle Bouchard
Coordonnatrice ingénierie,
Usine Laterrière



Marc Deschênes
Coordonnateur ingénierie,
Usines Alma, Arvida et
Dubuc

VISITE DU CHANTIER AP60

MOMENT UNIQUE POUR LES FAMILLES

LES FAMILLES DES EMPLOYÉS DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ONT EU DROIT, LE 18 NOVEMBRE DERNIER, À UNE VISITE COMPLÈTE DU CHANTIER. UN MOMENT UNIQUE PUISQUE CE TYPE D'ACTIVITÉ FAMILIALE NE POURRA SE RÉPÉTER DANS LE FUTUR.

S'inscrivant dans l'une des marques d'excellence de l'usine, soit celle de l'engagement, cette journée spéciale a permis aux conjoint(e)s et enfants des employés de visiter tous les secteurs de la future aluminerie.

De 9 h à 15 h 15, des convois de quatre minibus partaient de l'Hôtel Delta, où une foule d'activités étaient prévues. Pour des fins de sécurité, les invités ne pouvaient descendre des véhicules. Ces derniers entraient directement dans les différents centres de l'usine.

« Les gens ont pu voir le Carbone, le Scellement des anodes, l'entrepôt d'anodes et le passage zéro de l'Électrolyse. À la Coulée, ils ont également pu apercevoir le carrousel de coulée ainsi que les tables basculantes du métal chaud, explique Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Toutes les mesures avaient été mises en place pour assurer la sécurité des gens et le tout s'est déroulé sans incident. »



Raphaël Potvin, électrotechnicien, et ses trois garçons semblent ravis de leur visite.

Commentaires de visiteurs :

« Merci pour cette belle visite, cela nous permet de voir la fabrication de l'aluminium et le bel engagement des employés envers cette nouvelle Usine AP60. Nous sommes convaincus que ce démarrage sera une très belle réussite. Félicitations! »
— FAMILLE DE SERGE DELISLE

« C'est une très grande fierté d'avoir pu participer à la réalisation de ce fabuleux projet. Merci de nous permettre de la partager avec les nôtres aujourd'hui. »

— MARIE-HÉLÈNE TROSTLER ET SA FAMILLE

« Merci de nous avoir fait voir l'Usine AP60. Je comprends maintenant la fierté de mon conjoint à faire partie d'un si beau projet de notre collectivité. »
— MARIE-ÈVE BOVIN

« Encore une page d'histoire qui s'écrit chez nous! Merci d'intégrer les familles et de nous faire partager votre succès. »

— NADINE TREMBLAY POUR LA FAMILLE PRÉCOURT

AU-DELÀ DES OPÉRATIONS

LES RELATIONS AVEC LA COMMUNAUTÉ

TOUCHÉS PAR L'HISTOIRE DE PÂQUERETTE GILBERT, UNE DAME QUI ORGANISE DEPUIS 33 ANS, CHAQUE VENDREDI SOIR, UNE SOIRÉE DE DANSE POUR LES PERSONNES HANDICAPÉES, DES MEMBRES DE L'ÉQUIPE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ONT DÉCIDÉ DE DÉCORER LA SALLE POUR L'HALLOWEEN ET DE DONNER UN COUP DE MAIN LE SOIR VENU AINSI QU'À UNE SECONDE OCCASION. DES GESTES D'ENTRAIDE S'INSCRIVANT DANS L'UNE DES QUATRE MARQUES D'EXCELLENCE DE L'USINE, C'EST-À-DIRE LES RELATIONS AVEC LES PARTENAIRES ET LA COMMUNAUTÉ.

Au mois d'octobre, les solliciteurs de la campagne Centraide et Croix-Rouge des différentes installations ont participé à « l'Autobus de l'entraide », ayant pour but de leur faire découvrir trois organismes recevant l'aide financière de Centraide. C'est en visitant l'Association pour le développement de la personne handicapée intellectuelle du Saguenay (ADHIS) que le groupe de l'Aluminerie Arvida a rencontré Mme Gilbert, présidente de l'Amirathèque, une branche de l'organisme.

« Mme Gilbert nous a alors mentionné qu'elle avait besoin de bénévoles pour le déroulement des soirées qui regroupent entre 140 à 160 personnes chaque semaine. Cela nous a touchés droit au cœur, mentionne Claudia Morissette, chef de service Amélioration des affaires. Cette activité nous a permis de réaliser que nous pouvions faire une différence au-delà du don monétaire. Les soirées ont été très enrichissantes d'autant plus que certains ont choisi de le vivre en

famille en impliquant leur conjoint et enfants. C'est un cadeau à donner à nos enfants de vivre une telle expérience! »

« L'effet que nous avons eu sur les gens est indescriptible, raconte, pour sa part, Paulin Coulombe, opérateur à l'électrolyse. Ce sont des personnes extraordinaires. Tu ne peux pas faire une vie entière sans avoir la chance de côtoyer des gens comme eux. J'étais là pour donner mais finalement, cette expérience a apporté beaucoup plus à moi qu'à eux. »

Pour Mme Gilbert, il s'agit d'un véritable rêve puisqu'en dehors de quelques contributions financières, aucune organisation ne s'était impliquée de cette façon auprès de l'Amirathèque.

« Nous avons de plus en plus de difficultés à avoir des bénévoles. À chaque semaine depuis plus de 30 ans, les bénévoles de l'Amirathèque s'affairent à proposer un moment spécial pour les personnes



Rangée du bas : Claudia Morissette, Pâquerette Gilbert, Karine Boivin, Yvonne Jomphe. Rangée du haut : Elisabeth Lévesque, Jean-Denis Bolduc, Étienne Boivin et Paulin Coulombe. Absente : Mia Bureau.

handicapées. Votre implication nous a conforté à poursuivre notre engagement pour les 30 prochaines années. »

« Ce fut une belle opportunité de faire vivre la vision qui en est à ses débuts. C'est la toile

de fond qui nous guide dans notre usine, au-delà des opérations. C'est une culture qui se développe petit à petit par des gestes personnels et collectifs », conclut Claudia Morissette.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979.

Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

Le Lingot

Édition MARGOT TAPP
Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction AUDREY POULIOT
Photographie PIERRE PARADIS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

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

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.