



08
09

PROJET OPTIMISATION SHIPSAW

Le démarrage approche à grands pas

04

TRAVAUX SUR DES CUVES DE « BOUT »

Pour une meilleure efficacité énergétique

05

NOUVEAU MOULE À L'USINE LATERRIÈRE

Des lingots aux dimensions colossales

06

AMÉLIORATION DES AFFAIRES À L'USINE VAUDREUIL

Les efforts récompensés



03

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Livraison de la première cuve

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 démembré, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
400639339

ACCIDENT MORTEL AU ROBERVAL-SAGUENAY

LAISSER SA VIE AU TRAVAIL, C'EST INACCEPTABLE!



Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Jean Pedneault, directeur des Installations portuaires et services ferroviaires se sont adressés à la presse au lendemain de la tragédie.

LE 29 JANVIER 2012 RESTERA À JAMAIS MARQUÉ DANS NOS MÉMOIRES DE BIEN TRISTE FAÇON. CE MATIN-LÀ, ROBIN TURGEON, UN EMPLOYÉ DE ROBERVAL-SAGUENAY, A PERDU LA VIE EN EFFECTUANT SON TRAVAIL.

J'exprime à nouveau mes plus sincères condoléances et mes profonds regrets à la famille de M. Turgeon, à ses amis et à ses collègues de travail. Et même si je sais bien que cela ne constitue, pour eux, qu'un bien petit élément de réconfort, je voudrais qu'ils sachent à quel point cet accident nous poussera à redoubler d'ardeur et de rigueur pour éviter que pareille situation ne se reproduise.

Nous n'avons d'autre choix que de vivre avec cette réalité... mais je trouve ça totalement inacceptable! Ce triste événement doit nous motiver à encore renforcer notre engagement dans l'action. Ainsi, nous devons continuer à utiliser les outils dont nous nous sommes dotés :

- L'identification des risques et des moyens de contrôle appropriés, et ce, à tous les niveaux; du risque quotidien par le PAR 5 au risque majeur pris en charge au plus haut niveau de l'organisation;
- Les rencontres de début de quart au cours desquelles on établit un plan de travail sécuritaire;

- La déclaration et analyse de toutes situations à risques et quasi-accidents;
- Il ne faut jamais oublier qu'aucun travail n'est assez important ou urgent pour qu'il ne soit fait en toute sécurité.

Notre vision santé-sécurité-environnement exprime clairement notre volonté : parce que nous avons à cœur le mieux-être de nos employés, de nos fournisseurs et de nos communautés d'accueil, nous nous engageons à faire un succès de notre parcours « Zéro par choix ». Notre approche intégrée amènera chaque employé à faire le choix de veiller à sa santé, à sa sécurité et à l'environnement, pour lui-même, ses pairs et la communauté.

Notre organisation de Métal primaire, Amérique du Nord a fait beaucoup de progrès dans l'amélioration des pratiques et de la performance. Nous pouvons en être fiers. Mais l'accident de M. Turgeon nous rappelle brutalement le chemin qu'il nous reste à parcourir dans notre quête vers notre objectif « Zéro par choix ».

Étienne Jacques
Chef des opérations, Métal primaire,
Amérique du Nord

RIO TINTO ANNONCE SES RÉSULTATS FINANCIERS

RÉDUCTION DE 59 % DU BÉNÉFICE NET

RIO TINTO A RENDU PUBLIC, LE 9 FÉVRIER DERNIER, SES RÉSULTATS FINANCIERS POUR L'ANNÉE 2011.

Selon Tom Albanese, chef de la direction de Rio Tinto : « Nos résultats sont le fruit de la performance impressionnante du minerai de fer et des prix élevés de plusieurs de nos produits. Toutefois, la baisse de 59 % du bénéfice net est attribuable à une moins-value de 8,9 milliards de dollars liée à nos entités du groupe Aluminium. »

Jan du Plessis, président du conseil d'administration de Rio Tinto, ajoute : « La qualité de nos actifs et nos options de croissance de grande qualité rendent nos perspectives d'avenir très positives. »



	BAIIA		BÉNÉFICE NET	
	2011 (M\$US)	2010 (M\$US)	2011 (M\$US)	2010 (M\$US)
Minéral de fer	20,930	16,605	12,853	10,189
Aluminium	1,763	1,888	442	611
Cuivre	3,394	4,499	1,932	2,530
Énergie	2,232	2,299	1,074	1,187
Diamants et minéraux	703	606	252	328
Autres opérations	411	757	(120)	237
Total Rio Tinto	28,636	26,553	5,826	14,238



Bonne journée à Michel Rousseau, coordonnateur de la santé, sécurité et de l'environnement au Projet Optimisation Shipshaw ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Nos conseillers sont là pour vous

Votre santé vous préoccupe? Vous ne savez pas comment composer avec vos symptômes? Vous n'en avez pas discuté avec votre médecin? Vous ne pouvez plus vous confier à vos proches? Sachez que la

maladie n'est pas seulement une expérience physique. Nous pouvons vous aider à vous sentir compris et supporté dans cette épreuve. Les conseillers du Groupe T'aide sont là pour vous.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

PHOTO À LA UNE

Michel Charron, directeur du projet AP60, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Bruno Tremblay, chef de chantier au projet AP60.

La toute première cuve de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 a été livrée au chantier, le 13 février dernier. Celle-ci mesure 18 mètres de longueur et pèse 45 tonnes. Elle produira 40 % d'aluminium de plus que les cuves des autres usines d'électrolyse existantes.



MOMENT HISTORIQUE À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

ARRIVÉE DE LA TOUTE PREMIÈRE CUVE



Michel Charron, directeur du projet AP60 et Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord ont donné des informations concernant la nouvelle aluminerie avant l'arrivée, sur un camion-remorque, de l'imposante cuve.

LA FÉBRILITÉ SUR LE CHANTIER DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ÉTAIT PALPABLE, LE 13 FÉVRIER DERNIER, LORS DE L'ARRIVÉE DE LA TOUTE PREMIÈRE CUVE AP60. EN PLUS DE REPRÉSENTER UN JALON MAJEUR DE LA CONSTRUCTION DE LA NOUVELLE ALUMINERIE, IL S'AGIT D'UN MOMENT HISTORIQUE ASSURANT LE FUTUR DE L'ALUMINIUM DANS LA RÉGION POUR LES GÉNÉRATIONS FUTURES.

« Pour nous, c'est un jalon important. Nous avons, jusqu'à maintenant, réalisé les travaux électriques et civils, mais l'important, pour une aluminerie, ce sont les cuves, a déclaré Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Nous sommes donc très fiers d'annoncer l'arrivée de la première cuve sur le site. »

Chacune des cuves de la nouvelle génération, mesurant 18 mètres de longueur et pesant 45 tonnes, produira 40 % d'aluminium de plus que celles des autres usines d'électrolyse existantes. La nouvelle technologie AP60 deviendra inévitablement une référence pour l'industrie de l'aluminium puisqu'elle sera la plus économique, la plus écoénergétique et la plus respectueuse de l'environnement.

« Cette cuve est d'autant plus importante puisqu'elle a été fabriquée ici même, au Saguenay-Lac-Saint-Jean, par la compagnie baieriveraine Charl-Pol, a souligné Étienne Jacques, avant l'arrivée, sur un

camion-remorque, de l'imposante pièce entièrement emballée afin de préserver la propriété intellectuelle. Pour Rio Tinto Alcan, cette nouvelle technologie assurera notre croissance dans la région. Il y a des générations d'employés qui vont venir travailler ici, à Arvida. »

Michel Charron, directeur du chantier, était également présent lors de la rencontre organisée pour souligner l'événement. Il a rappelé que la première phase du projet, qui représente un investissement de 1,1 milliard de dollars (US), compte présentement 900 travailleurs au chantier et que Rio Tinto Alcan investit un million de dollars par jour pour sa concrétisation. « Les prochaines étapes consistent à installer les 38 cuves, les barres omnibus, les équipements de scellement et la roue de coulée en vue du démarrage, au début de l'année 2013. Rappelons qu'il s'agit d'un des plus gros projets à se réaliser actuellement au Québec et qu'il se réalise ici, dans la région! »

MODIFICATIONS DES CUVES DE « BOUT »

RÉDUCTION DE 13 % DE LEUR CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

ÉTANT PLUS INSTABLES QUE LEURS CONSÈURS, SIX DES DOUZE CUVES SITUÉES AUX EXTRÉMITÉS DES SALLES DE CUVES DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT SUBI, EN 2011, DES MODIFICATIONS MAJEURES. CES TRAVAUX LEUR ONT PERMIS DE RÉDUIRE LEUR CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE DE 13 %.

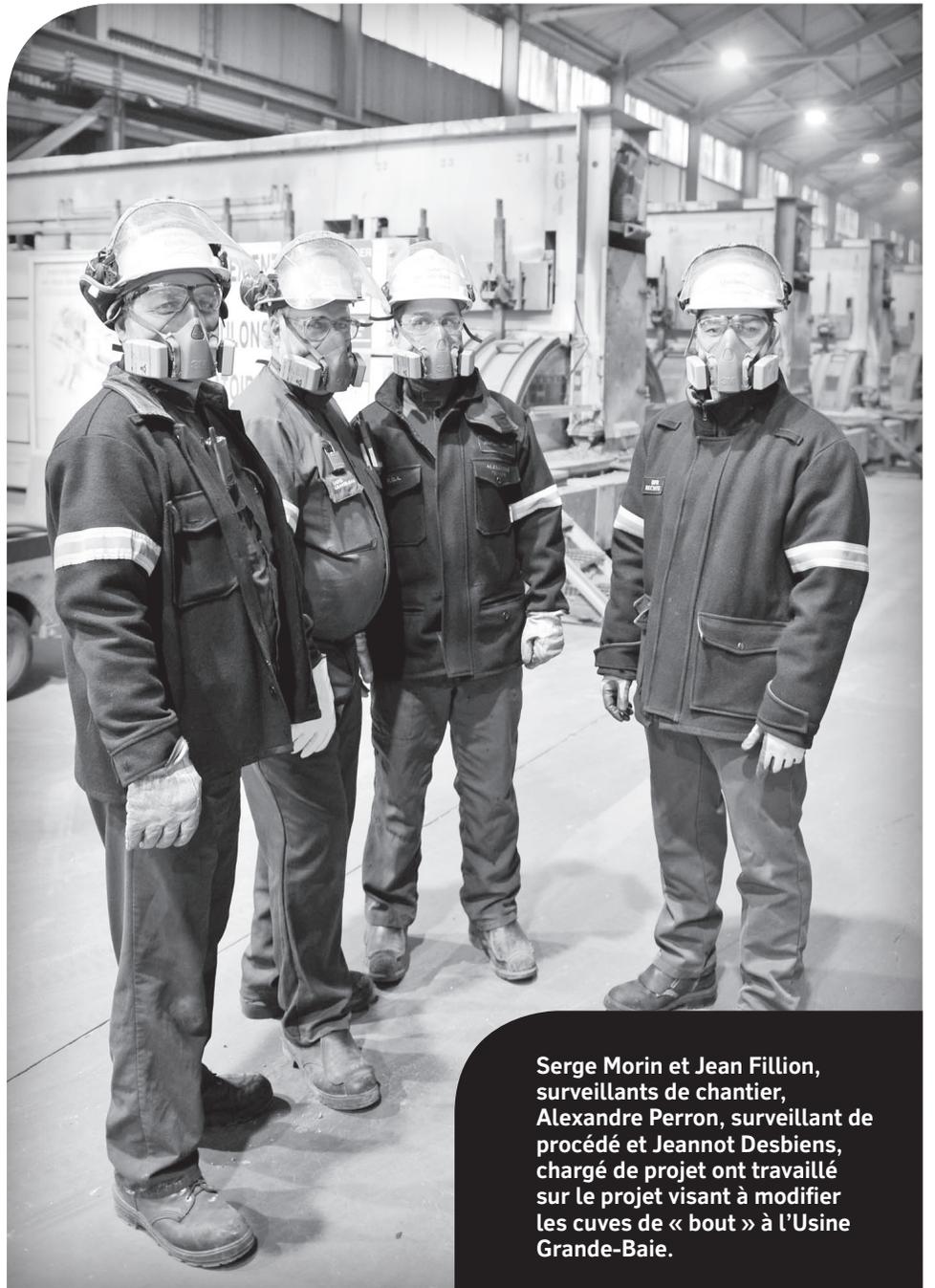
« Dans une salle de cuves, le champ magnétique d'une cuve influence celle de l'autre. Les cuves qui se trouvent au bout d'une ligne n'ont pas de voisine et sont donc plus instables, moins productives, explique Alexandre Perron, surveillant de procédé à l'électrolyse. Nous avons donc amélioré le champ magnétique des six cuves les moins performantes de l'usine en modifiant la distribution du courant. De cette façon, nous simulons la présence d'une autre cuve et les stabilisons. »

Le projet, initié en 2009 par son prédécesseur, Louis Lefrançois, a été appuyé financièrement par le programme d'efficacité énergétique de Métal primaire, Amérique du Nord. Il a nécessité une grande préparation dont la modélisation mathématique et l'ingénierie détaillée, deux étapes réalisées par l'entreprise Cégertec.

« La majorité des travaux ont été effectués sous des cuves en activité. Ce fut donc très complexe de contrôler tous les risques liés à la santé et la sécurité, souligne Jeannot Desbiens, chargé de projet. En 2012, nous compléterons le projet avec les six dernières cuves de bout. »

En plus d'être plus productives et d'avoir une meilleure efficacité énergétique, les cuves sont désormais plus performantes en ce qui a trait à l'environnement et requièrent moins d'interventions manuelles des employés.

« On peut également prévoir une augmentation de leur durée de vie, ajoute-t-il. Et sans être « répliquable » intégralement par les autres usines, le concept peut être repris puisque nous avons démontré qu'il fonctionne. »



Serge Morin et Jean Fillion, surveillants de chantier, Alexandre Perron, surveillant de procédé et Jeannot Desbiens, chargé de projet ont travaillé sur le projet visant à modifier les cuves de « bout » à l'Usine Grande-Baie.

PARTENARIAT ROBERVAL-SAGUENAY/VIA RAIL

CHACUN EN TIRE PROFIT

NE POUVANT PLUS UTILISER LA TABLE TOURNANTE DANS LA COUR DU CN (CANADIEN NATIONAL) À JONQUIÈRE AFIN DE PIVOTER LEURS LOCOMOTIVES, LES RESPONSABLES DU CHEMIN DE FER VIA RAIL SE SONT TOURNÉS, IL Y A UN AN, VERS LE ROBERVAL-SAGUENAY AFIN D'ÉVALUER LA POSSIBILITÉ D'UTILISER SES INFRASTRUCTURES DU COMPLEXE JONQUIÈRE. LE PROJET VIENT TOUT JUSTE DE SE CONCRÉTISER.



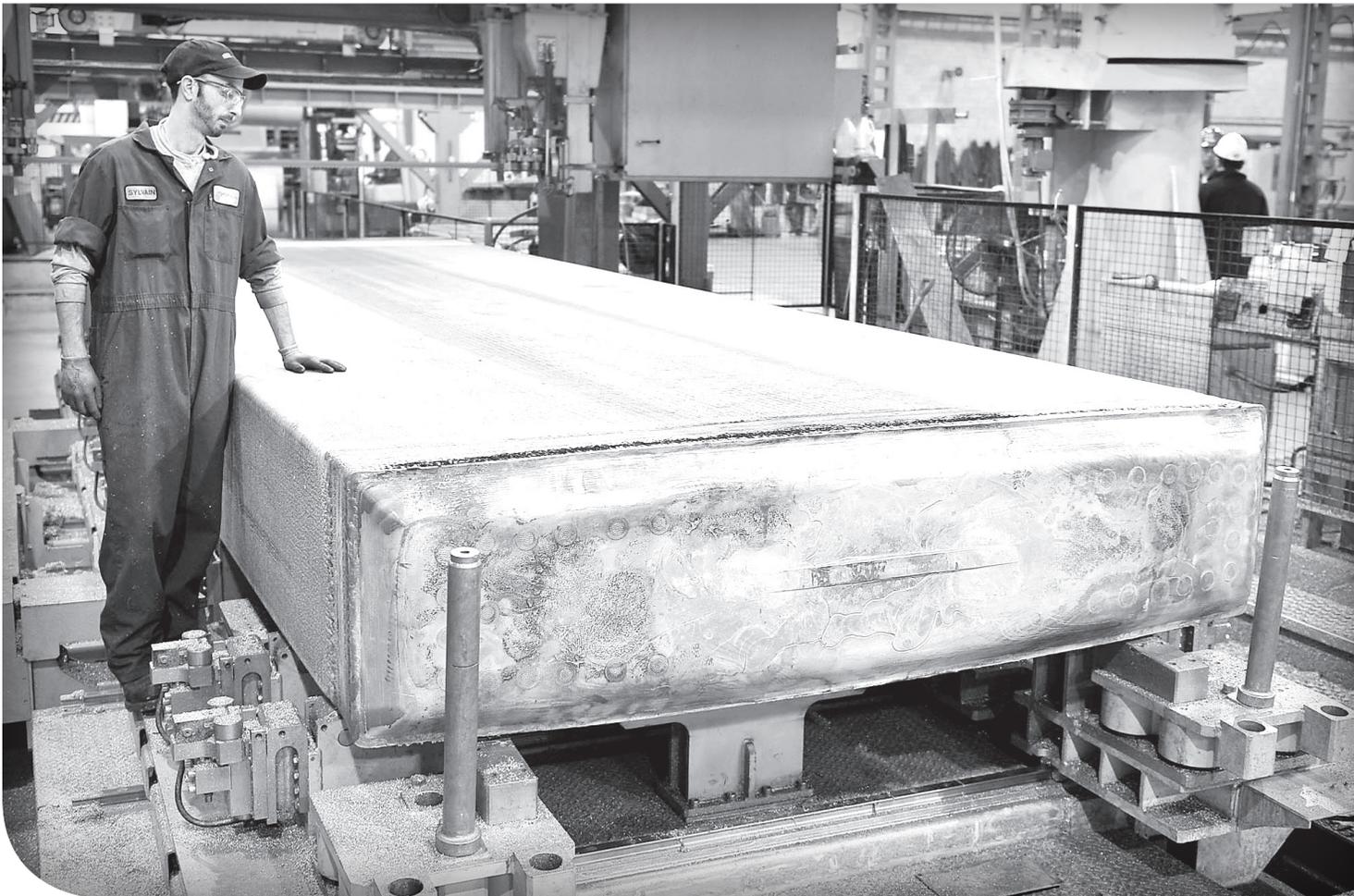
L'équipe du chemin de fer Via Rail a visité, en décembre dernier, les employés de Roberval-Saguenay afin que chacun puisse se familiariser avec la nouvelle procédure servant à faire pivoter les trains de passagers.

Il y a un peu plus d'un an, la table tournante du CN à Jonquière a rendu l'âme. Les équipes de train de Via Rail devaient alors voyager avec deux locomotives et entreprendre des manœuvres dangereuses pour effectuer les changements nécessaires afin de rebrousser chemin et reprendre leur route.

« Au tout début, ils nous demandaient de temps à autre de tourner leurs trains. On a ensuite décidé de signer une entente afin de le faire trois fois par semaine, explique Oneil Duclos, adjoint au chef de service de Roberval-Saguenay et responsable de la réglementation. En décembre dernier, les trains utilisaient déjà notre voie, mais le tout a été finalisé à la fin du mois de janvier. »

Pour ce faire, des infrastructures supplémentaires ont été nécessaires. En effet, l'équipe de Roberval-Saguenay a dû renforcer sa voie ferrée pour les trains de passagers qui sont plus lourds et l'enligner correctement. « C'est beaucoup de travail. Il y a eu énormément de manipulations électriques. Mais ça s'est très bien passé. Tout le monde est positif et chacun en tire profit », ajoute-t-il.

En effet, pour le Roberval-Saguenay, il s'agit de gains récurrents tandis que du côté de Via Rail, on évite désormais les manœuvres dangereuses. « Ce partenariat nous permet également d'économiser du temps et de l'essence puisqu'on n'utilisera, désormais, qu'une locomotive », se réjouit le directeur de l'exploitation ferroviaire Est de Via Rail, Dino Trubiano.



Les nouveaux lingots provenant de l'Usine Laterrière mesurent 584 mm d'épaisseur, 2 518 mm de largeur et 8 077 mm de longueur.

Sur la photo : Sylvain Boudreault, opérateur de scie, dans l'atelier de PCP Canada.

NOUVEAU MOULE POUR PCP CANADA À L'USINE LATERRIÈRE

LES PLUS GROS LINGOTS JAMAIS PRODUITS



Sur la photo : Joseph Langlais (CRDA), Patrice Côté (Dynamic Concept), Michel Lavoie (PCP Canada), Jean-Luc Bernier, (PCP Canada), Denis Giguère (Bureau de développement économique régional), Pascal Choquette (Usine Laterrière) et Nicolas Doyon (Usine Laterrière). Absents : Michel Belley (Usine Dubuc), Tony Laverdière (Ingénierie Québec & Gestion des entrepreneurs) ainsi que Giovanni Pucella (Dynamic Concept).

LA DEMANDE DES CLIENTS DE PCP CANADA POUR DES PIÈCES EN ALUMINIUM DE PLUS EN PLUS IMPOSANTES S'INTENSIFIANT, ON A DÉVELOPPÉ, À L'USINE LATERRIÈRE, UN TOUT NOUVEAU FORMAT DE LINGOT AUX DIMENSIONS INÉGALÉES : 584 MM D'ÉPAISSEUR, 2 518 MM DE LARGEUR ET 8 077 MM DE LONGUEUR. L'OBJECTIF? PERMETTRE À L'ENTREPRISE SPÉCIALISÉE DANS LA FABRICATION DE PLAQUES DE PRÉCISION ET DE BLOCS DE MOULAGE EN ALUMINIUM DE MAXIMISER SON PROCÉDÉ DE DÉCOUPE.

En effet, grâce aux imposants lingots produits à Laterrière et à l'acquisition d'une scie et d'une fraiseuse gigantesque, PCP Canada peut désormais produire de plus gros blocs de moulage, plus de plaques, et ce, de manière plus rapide et efficace, tout en diminuant ses coûts de production.

« Plus la plaque est de grande dimension, plus les possibilités de découpe sont grandes. De plus, cela permet de diminuer le nombre de joints. Nous avons ainsi beaucoup moins de pertes sur le plan de découpe », explique Michel Lavoie, président-directeur général de PCP Canada.

« Réaliser un projet de cette envergure nécessite du temps et de la main-d'œuvre très spécialisée, poursuit Denis Giguère, directeur de projet au Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan. À l'Usine Laterrière, ils ont prêté, dès le départ, une oreille attentive à la demande du client, mais ils n'avaient pas toute l'expertise, ni le temps nécessaire pour développer la recette de coulée étant donné leur mission de production. Notre rôle a donc été de faciliter la réalisation du projet en réunissant les fonds nécessaires ainsi que les intervenants experts concernés. »

Le Bureau de développement économique régional a également contribué financièrement au projet en injectant près d'un million de dollars via le Fonds AP60.

Quant aux mandats d'ingénierie, de fourniture, d'intégration et de modification des équipements, ils ont été confiés à Dynamic Concept, une entreprise spécialisée dans le domaine de la coulée. Le moule a, pour sa part, été fabriqué chez Wagstaff, aux États-Unis.

« En février 2011, nous avons fait appel au Centre de recherche et de développement de Rio Tinto Alcan, à Voreppe, en France, pour le développement de la recette de coulée et nous avons commencé nos essais à Laterrière au mois d'avril, relate M. Giguère. Il faut dire que les employés concernés de l'Usine Laterrière se sont impliqués de façon remarquable dans l'installation du nouveau moule et la production sécuritaire à grande échelle des gros lingots. »

Finalement, c'est le chargé de projet d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Tony Laverdière, qui a assuré la gestion du projet de la mise en place du nouveau moule au centre de coulée. « Aux dires de tous, ce fut un très beau travail d'équipe », conclut Michel Lavoie.



Sur la photo : Tim Scott (Wagstaff), Serge Risser (RTA-Voreppe), Pascal Delaire (RTA-Voreppe), Guy Bouchard (Usine Grande-Baie), Bernard Pontonnier, Bruno Vanhille et Damien Peytard (Constellium) ainsi que Nicolas Jacob (RTA-Voreppe), Sophie Boe (Constellium) et Richard Hugonnard (Constellium).

INTÉGRATION D'IPT, DU LEAN ET DE L'AMÉLIORATION DES AFFAIRES DANS SES PRATIQUES

L'USINE VAUDREUIL VERS L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

L'USINE VAUDREUIL A MIS LE CAP, EN 2004, VERS L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN INTÉGRANT L'AMÉLIORATION DES AFFAIRES DANS SES PRATIQUES. AVEC LE LANCEMENT SIMULTANÉ DE LA PHILOSOPHIE LEAN ET DU PROGRAMME IPT (IMPROVING PERFORMANCE TOGETHER), EN 2008, AINSI QUE DU PROCÉDÉ D'IPT (IPT PROCESSING), EN 2010, L'USINE A SANS CONTESTE AMÉLIORÉ SON EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE.

De cette façon, l'Usine Vaudreuil a été en mesure de maintenir les gains apportés, de réduire le gaspillage, de supporter adéquatement le cycle de production et d'améliorer ses pratiques en entretien. D'ailleurs, en 2011, elle a enregistré une production supérieure de plus de 18 000 tonnes métriques d'alumine par rapport au plan de production.

Désormais, tout le monde parle le même langage aux centres d'information Lean où les messages importants sont cascades rapidement à tous les niveaux de l'usine. Aussi, l'implantation de standards rend les suivis plus accessibles aux superviseurs et aux employés, pour une meilleure prise en charge du procédé. Grâce à ces différentes initiatives, la création de valeur en 2011 a atteint plus de 5 millions \$, sans compter les projets d'amélioration des affaires (ceintures noires, ceintures vertes, kaizen, etc.).

Parmi les améliorations résultant de ces initiatives, notons une réduction

importante des pertes d'opportunités de production (13 000 tonnes métriques de pertes en moins par rapport à 2008). De plus, les secteurs se trouvant maintenant plus stables et les délais suivant un arrêt planifié ont été réduits. L'Usine Vaudreuil est d'ailleurs reconnue comme un modèle en gestion des arrêts. L'amélioration de la gestion des travaux a également permis de réduire les urgences et les travaux en temps supplémentaire.

« Ce qui était jugé impossible, il y a quelques années, est maintenant une réalité. Les coûts de production de l'Usine Vaudreuil se situent maintenant dans la première moitié du troisième quartile des producteurs mondiaux d'alumine, se réjouit Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil. Le deuxième quartile est désormais à la portée de l'Usine Vaudreuil et l'excellence opérationnelle s'avère l'un des leviers importants pour y parvenir. Ce qui rend cet objectif envisageable, c'est l'implication et la fierté des gens de l'usine. »



Les opérateurs Roger Dumais, Pierre-Paul Boisvert et Joël Tremblay ainsi que le formateur Michel Rheault sont en train de consulter les indicateurs lors d'une rencontre Lean niveau 3.

UNE INITIATIVE DU CENTRE ANALYTIQUE

COLLECTE DE MATIÈRES PUTRESCIBLES

L'USINE VAUDREUIL A MENÉ BEAUCOUP D' ACTIONS EN CE QUI A TRAIT À LA GESTION DE SES MATIÈRES RÉSIDUELLES. CECI LUI A D'AILLEURS VALU DE RECEVOIR, L'AN DERNIER, LA CERTIFICATION NIVEAU 3 DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE » DE RECYC-QUÉBEC.

Le Centre analytique de l'Usine Vaudreuil a décidé d'aller encore plus loin en se lançant dans la collecte des matières putrescibles. Un premier test a été réalisé à l'automne 2011, alors que les employés ont fait une collecte d'une semaine afin de pouvoir caractériser la quantité et la qualité des matières putrescibles.

Comme il s'agit d'un compostage industriel, donc plus agressif que le compostage ordinaire, les employés du Centre analytique doivent trier les déchets

de façon très rigoureuse et les disposer aux bons endroits. Sont acceptés les résidus alimentaires, les résidus verts, les fibres sanitaires, les papiers et cartons souillés ou autres matières organiques.

Les Services Sanitaires R. Bonneau Inc. viennent ensuite ramasser les matières putrescibles pour les transporter chez Gazon Savard qui en fait du compost aidant à enrichir et remplacer la terre qui est vendue avec le gazon.



Comme il s'agit d'un compostage industriel, donc plus agressif que le compostage ordinaire, les employés du Centre analytique doivent trier les déchets de façon très rigoureuse et les disposer aux bons endroits.

SAUVEGARDE DU SITE DE RÉSIDUS MINIERES DE GOVE, EN AUSTRALIE

L'EXPERTISE DU CRDA SOLLICITÉE

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), AYANT DÉVELOPPÉ UNE EXPERTISE INCONTESTABLE DANS LE DOMAINE DES TECHNOLOGIES DE SÉPARATION SOLIDE/LIQUIDE, A ÉTÉ APPELÉ À CONTRIBUER À L'IMPLANTATION D'UNE USINE PILOTE DE TRAITEMENT DES EAUX USÉES POUR LA RAFFINERIE D'ALUMINE DE GOVE, EN AUSTRALIE.



Guy Peloquin, directeur industrialisation, Rénaud Dufour, technicien, Régis Girard, technicien, Nicolas-Alexandre Bouchard, scientifique de recherche et Michaël Reid, ingénieur de recherche font partie de l'équipe du CRDA ayant développé les trois technologies utilisées à l'usine pilote de Gove, en Australie. Absent sur la photo : Alain Larouche, technicien.

Cette usine pilote a été mise sur pied afin de démontrer que les nouvelles technologies développées seront efficaces dans le traitement à grande échelle des eaux usées du site de résidus miniers. Celui-ci étant rempli à 90 % de sa capacité et son volume augmentant continuellement, une solution innovatrice et rapide était nécessaire.

« Puisque le permis d'opération de l'usine était en jeu, les responsables devaient soit réussir à vider le site de sa phase liquide en maximisant sa partie solide, soit en créer un nouveau, ce qui aurait coûté une fortune, explique Michaël Reid, ingénieur de recherche au CRDA. À Vaudreuil, la totalité des eaux usées retourne dans le procédé tandis qu'à Gove, ce n'est pas le cas. Il y avait donc un urgent besoin de trouver les technologies nécessaires afin de traiter cette eau-là et de la retourner à la mer. »

Notons que la neutralisation des eaux usées à l'eau de mer est utilisée dans d'autres raffineries, mais elle ne réglait

pas le problème à Gove. De nouvelles technologies ont donc été développées au CRDA par l'équipe spécialisée du groupe Bauxite et Alumine. Elles ont pour but d'améliorer certains procédés chimiques et physiques de séparation solide/liquide afin d'optimiser le traitement des eaux usées par l'usine pilote. Elles réussissent d'ailleurs à le rendre deux fois plus efficace par rapport au procédé traditionnel et permettent de renvoyer l'eau à la mer en respectant les critères environnementaux du pays.

« Des équipes du CRDA se sont rendues sur place, au cours de la dernière année, afin de démontrer la faisabilité des technologies développées, d'assister au démarrage des opérations et de déterminer les paramètres optimaux, mentionne Nicolas-Alexandre Bouchard, scientifique de recherche. Nous sommes actuellement en attente des résultats d'analyse de l'équipe australienne afin de savoir si, en 2013, l'usine sera construite à pleine échelle. »

PROJET DE MODERNISATION DE L'ALUMINERIE KITIMAT

CANMEC INDUSTRIEL DÉCROCHE UN CONTRAT DE 40 MILLIONS \$

LA FIRME D'INGÉNIERIE BECHTEL, QUI AGIT COMME AGENT DE RIO TINTO ALCAN POUR LE PROJET DE MODERNISATION DE L'ALUMINERIE KITIMAT, EN COLOMBIE-BRITANNIQUE, A OCTROYÉ, À L'ENTREPRISE DE CHICOUTIMI CANMEC INDUSTRIEL, UN CONTRAT D'UNE VALEUR APPROXIMATIVE DE 40 MILLIONS DE DOLLARS POUR LA FOURNITURE DE 384 BARRES OMNIBUS.

Opérant dans la région depuis plus de 20 ans, Canmec Industriel s'est positionnée, au fil des ans, comme l'un des principaux fournisseurs de barres omnibus à l'échelle mondiale.

D'ailleurs, comme la compétition provenait de pays où les taux horaires sont inférieurs à ceux que l'on retrouve au Québec, le personnel de Canmec a dû faire preuve d'ingéniosité et d'innovation afin d'optimiser les processus de fabrication et d'assemblage.

Le développement d'un partenariat avec l'entreprise manufacturière de la Colombie-Britannique, Kitimat Iron & Metal Works, et la proximité de l'Usine Dubuc, qui fournira l'aluminium, ont également contribué à l'obtention de ce contrat. « Cela permettra la création et la consolidation de plus de 150 emplois pour une période minimale de 20 mois, se réjouit le président du Groupe Canmec, Rémi Roy. De plus, ce contrat générera d'importantes retombées économiques pour la région, notamment en sous-traitance. »



Hugues Lajoie, directeur du Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan et Rémi Roy, président du Groupe Canmec, ont annoncé avec fierté l'obtention de l'important contrat en lien avec le projet de modernisation de l'aluminerie Kitimat.



Des employés d'Excavation de Chicoutimi sont en train de forer pour le dynamitage final du batardeau en aval, qui aura lieu à la fin du mois de février.

APRÈS QUARANTE MOIS DE TRAVAUX AU PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW

DERNIÈRE LIGNE DROITE AVANT LE DÉMARRAGE DE LA NOUVELLE CENTRALE

QUARANTE MOIS APRÈS LE DÉBUT DES TRAVAUX, LE PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW EST COMPLÉTÉ À 91 %. LES ÉQUIPES AU CHANTIER S'AFFAIRERONT, AU COURS DES PROCHAINS MOIS, À FINALISER LE TOUT AFIN QUE L'ÉQUIPE OPÉRATION D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE PUISSE PRENDRE LE RELAIS ET OPÉRER LA NOUVELLE CENTRALE, EN OCTOBRE PROCHAIN.



L'équipe d'Entreprise d'électricité Sirois et une partie de ses sous-traitants devant l'un des trois transformateurs monophasés.

› Historique du projet

Rappelons que les 43 groupes turbine-alternateur d'Énergie électrique au Saguenay-Lac-Saint-Jean ont subi, au cours des 30 dernières années, des réfections majeures. Tous, sauf les quatre groupes de la centrale de Chute-à-Caron.

Les coûts pour leur restauration s'annonçant très importants, Énergie électrique a plutôt opté pour la construction d'une nouvelle centrale. Ce nouveau groupe turbine-alternateur de haute efficacité générera

la même puissance que Chute-à-Caron, c'est-à-dire 225 mégawatts, mais bénéficie d'une tête d'eau supérieure de 15 mètres de hauteur. Celui-ci s'ajoutera aux 12 groupes turbine-alternateur de la centrale de Shipshaw.

Le projet limitera ainsi l'utilisation des groupes turbine-alternateur de la centrale de Chute-à-Caron à la période de crue, ce qui prolongera leur durée de vie utile jusqu'en 2025.



L'équipe opération d'Énergie électrique prendra le relais progressivement afin d'opérer la nouvelle centrale.

➤ Éléments importants du projet

SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

Jusqu'à maintenant, le projet cumule 1 187 000 heures travaillées dont 682 000 heures sans incident consignable (plus de 20 mois). Ce bon résultat est attribuable au leadership et à l'implication de tous. Soulignons le travail des entrepreneurs et de leurs employés au chantier et leur collaboration dans l'application des standards de Rio Tinto Alcan en matière de santé, sécurité et environnement. Le défi actuel est de poursuivre dans la même voie; c'est-à-dire de contrôler tous les risques reliés aux méthodes de construction.

BATARDEAUX

Le sautage du batardeau en amont a eu lieu le 21 janvier dernier. Cette opération a nécessité une longue préparation en raison de la complexité du dynamitage et de toutes les précautions nécessaires afin de protéger les ouvrages existants. Pour ce faire, il a fallu mettre en place un processus rigoureux d'analyse de risques quantitatifs ainsi qu'un plan de mesures d'urgence. Quant au sautage du batardeau en aval, il aura lieu dans les prochains jours.

PLAN DE PRÉPARATION AUX OPÉRATIONS

Depuis un an, Énergie électrique met en œuvre son plan de préparation aux opérations. Pour ce faire, la direction a mis en place une équipe composée de représentants du groupe technique, de l'opération, de l'entretien, du personnel, de la finance et du groupe projet. Cette équipe temporaire, composée d'une trentaine de personnes, est responsable de réaliser plus de 2 000 tâches reliées à la formation, aux dossiers d'équipements pour l'entretien, aux directives d'exploitation et à la gestion du personnel pour la nouvelle centrale. Ce plan de préparation a pour but d'assurer une mise en service efficace et sécuritaire des nouveaux équipements.

L'ÉQUIPE PROJET

L'équipe propriétaire est composée d'Alain Gaboury, directeur du projet, Stéphane Nadeau, responsable de la construction, Sébastien Hardy, responsable de la planification et des coûts, Gaétan Tremblay, contrôleur du projet, Vincenzo Modesto, responsable de l'approvisionnement, Mario Rémillard, responsable des vérifications préopérationnelles, Michel Rousseau, coordonnateur de la santé, sécurité et de l'environnement et Bernard Dubé, responsable du plan de préparation aux opérations. Quant aux mandats de l'ingénierie, de l'approvisionnement et de la gestion de la construction (IAGC), ils ont été confiés à SNC-Lavalin, division Hydro. Cette équipe est composée de 30 personnes localisées au site et à Montréal.

LES ENTREPRENEURS

Actuellement, les trois entrepreneurs principaux du chantier sont Alstom (turbinière), Excavation de Chicoutimi (dynamitage et excavation des batardeaux) et Entreprise d'électricité Sirois (auxiliaires mécaniques et électriques), sans compter plusieurs autres sous-traitants.



L'équipe d'Alstom se trouve devant le rotor qu'elle a construit.



Montage du stator du groupe turbine-alternateur.



L'équipe projet du chantier est composée d'employés de Rio Tinto Alcan et de SNC-Lavalin.

➤ Les grands jalons du projet en 2012

Avril

Fin des travaux et mise en service des auxiliaires mécaniques et électriques

Mai

Fin des travaux d'excavation des batardeaux

Juin

Première mise en eau du groupe turbine-alternateur

Juin à octobre

Travaux de réhabilitation du site. Essais de performance du groupe turbine-alternateur

Août

Première synchronisation sur le réseau de distribution

Octobre à décembre

Mise en service commerciale

INVERSION DU SENS DE LA CIRCULATION À L'ÉLECTROLYSE

RÉDUCTION DE 80 % DES POUSSIÈRES FUGITIVES

UN TRAVAIL COMPLEXE S'ANNONÇAIT POUR L'ÉQUIPE DE L'ATELIER KAIZEN AYANT POUR BUT D'IDENTIFIER DES MOYENS DE RÉDUIRE LES POUSSIÈRES FUGITIVES ÉMISES À L'EXTÉRIEUR DES BÂTIMENTS PAR CERTAINS VÉHICULES INDUSTRIELS. LA SOLUTION : INVERSER LE SENS UNIQUE AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST DE L'USINE ARVIDA AFIN DE RACCOURCIR LE CIRCUIT EXTÉRIEUR DE CES VÉHICULES. GRÂCE À UNE GRANDE COLLABORATION ENTRE LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE ET AUX MULTIPLES MOYENS DE COMMUNICATION UTILISÉS, CEUX-CI ONT RÉUSSI, LE 5 DÉCEMBRE DERNIER, À IMPLANTER AVEC SUCCÈS CE CHANGEMENT MAJEUR.



Première rangée : Claude Gagné, Pierre Sénéchal, Michel Thériault, Audrey Murray-Chiasson, Sylvain Girouard et Emmanuel Bergeron. Deuxième rangée : Louis-Henri Perron, Éric Tremblay, Pierre Lafontaine, Mario Tremblay et Martin Garneau. Absents sur la photo : Clément Morin, Daniel Boisvert et Claude Tremblay.

La circulation des transporteurs de mégots d'anodes et de certains véhicules industriels à l'extérieur des bâtiments générait des quantités de poussières qui plaçaient l'Usine Arvida en situation de non-conformité par rapport aux exigences du ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs concernant les émissions de poussières fugitives. « Le vent et les intempéries faisaient en sorte de transformer les poussières des mégots en poussières fugitives », explique Pierre Lafontaine, coordonnateur interface AP60 aux services opérationnels et entretien.

L'équipe multidisciplinaire qui étudiait la question a donc recommandé l'inversion de la circulation au passage central afin de raccourcir le circuit extérieur des fardiers et, par le fait même, de réduire la quantité de poussières échappées dans l'environnement. Pour ce faire, il fallait couvrir tous les aspects techniques, analyser les risques et maîtriser la gestion du changement pour ce secteur fréquenté par plus de la moitié de l'usine.

« En donnant un sens au projet, soit en précisant qu'on le réalisait pour l'environnement, nous avons créé un bel effet de mobilisation. Nous avons même surpassé notre objectif en ajoutant à ce changement les autres transporteurs et en redéfinissant les règles de circulation », poursuit-il.

Prix BRAVO!

Pour souligner le succès de ce projet, tous les membres de l'équipe ont reçu, du directeur de l'usine, Claude Gagné, un prix BRAVO! dans la catégorie « Travail d'équipe ». « Ce projet est non seulement excellent, il est impressionnant, a souligné M. Gagné. Cela avait peut-être l'air facile, mais ce ne l'était pas. Tout a été bien pensé et réalisé. »

Selon Michel Thériault, superviseur santé, sécurité et environnement, la clé du succès réside dans le travail d'équipe et la communication. « Prendre le temps d'avertir les gens, c'est important. De petits détails peuvent les irriter, mais quand on répond immédiatement à leurs questions, ils sont rassurés. On n'a pris personne par surprise. »



L'équipe multidisciplinaire du kaizen a recommandé l'inversion de la circulation au passage central du centre électrolyse ouest afin de raccourcir le circuit extérieur des fardiers et, par le fait même, de réduire la quantité de poussières échappées dans l'environnement.

RÉORGANISATION DE LA CIRCULATION À L'ENTREPÔT 250

IMPORTANTE RÉDUCTION DES RISQUES LIÉS À LA COACTIVITÉ

RÉDUIRE OU ÉLIMINER LES RISQUES DE COLLISION ENTRE LE PONT ROULANT ET LES CAMIONS À FOURCHE DE L'ENTREPÔT 250, TEL ÉTAIT L'OBJECTIF DU KAIZEN EFFECTUÉ L'ÉTÉ DERNIER, AU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES DE L'USINE ARVIDA. DÉSORMAIS, NON PLUS DIX-NEUF MAIS DEUX ACTIVITÉS SEULEMENT DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR LES ÉQUIPEMENTS MOBILES DANS LE MÊME ENVIRONNEMENT.

La réorganisation de la circulation dans ce secteur allait de soi étant donné le nombre élevé d'opérations effectuées en coactivité. C'est d'ailleurs la cause de l'incident survenu en mars 2011, alors que le pont roulant est entré en collision avec un camion à fourche. Heureusement, le conducteur portait sa ceinture de sécurité et s'en est sorti indemne. « Au fil du temps, les gens s'étaient familiarisés avec les risques que représentaient ces déplacements. Malheureusement, il a fallu qu'un triste incident survienne pour faire changer les choses », rappelle David Bouchard, superviseur aux opérations.

Au cours de l'atelier d'amélioration, ce sont 90 % des déplacements qui ont été modifiés. Des feux de circulation ainsi qu'une barrière ont été installés à l'entrée de la bâtisse et les passages piétonniers ont été refaits. De plus, une procédure de communication formelle avec l'opérateur du pont roulant a été instaurée.

« À l'édifice 250, on dénombrait entre 260 à 300 circulations en coactivité par



« Ça prouve que lorsqu'on met des efforts, c'est possible de réaliser des améliorations concrètes. »

— Luc Gagnon

Opérateur au scellement des anodes

semaine, indique Jean-François Dessureault, surveillant principal à l'atelier de scellement des anodes et promoteur du kaizen. Le tout dans un environnement où il y avait peu de communication entre les opérateurs et où le champ de vision de tous était restreint par les charges ou les déplacements à reculons. »

Avec la nouvelle signalisation, la circulation libre des camions à fourche en coactivité avec le pont roulant est interdite et certaines opérations se déroulent seulement lorsque celui-ci est arrêté. Ces nouvelles mesures font en sorte que les deux équipements mobiles se côtoient trois fois lors d'un quart de huit heures, comparativement à 30 fois, comme c'était le cas auparavant.

Pour sa part, Luc Gagnon, opérateur au scellement des anodes, se dit très satisfait des améliorations réalisées. « Ça prouve que lorsqu'on met des efforts, c'est possible de réaliser des améliorations concrètes. En plus, l'analyse nous a permis de découvrir un autre problème avec le passage piétonnier dans l'entrepôt 230. On s'en est occupé même si ce n'était pas prévu. »

« Les gens ont démontré, au départ, certaines inquiétudes face à ces importants changements, mais puisque ceux-ci n'engendraient aucune répercussion négative sur leur travail, ils ont été rapidement acceptés. C'est d'ailleurs l'un des aspects, avec le bon travail d'équipe, l'analyse solide de la problématique et la diffusion efficace auprès des opérateurs, qui a fait le succès du kaizen », conclut Daniel Lapointe, ceinture noire.

PAR 5 EFFECTUÉS PAR LES ENTREPRENEURS RÉGIONAUX

LA QUALITÉ DÉSORMAIS ÉVALUÉE



Michel Lemieux, Hélène Gagnon et Marc Bouchard font partie de l'équipe ayant implanté la nouvelle mesure visant à évaluer la qualité des PAR 5.

LES PAR 5 EFFECTUÉS PAR LES ENTREPRENEURS ŒUVRANT SUR LES CHANTIERS DE CONSTRUCTION DES PROJETS D'INGÉNIEURIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS NE SERONT, DORÉNAVANT, PLUS SEULEMENT COMPTABILISÉS. LEUR QUALITÉ SERA ÉGALEMENT ÉVALUÉE AFIN DE S'ASSURER QUE TOUTS LES RISQUES ONT ÉTÉ IDENTIFIÉS ET QUE LES BONS MOYENS DE CONTRÔLE ONT ÉTÉ MIS EN PLACE.

Cette nouvelle mesure a été implantée à la suite d'un projet ceinture verte portant sur l'amélioration de la qualité des PAR 5 des entrepreneurs. Cette initiative, complétée en novembre 2011, a été réalisée par Hélène Gagnon, technicienne en santé, sécurité et environnement pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Jean-Pierre Plourde, surveillant de chantier ainsi que Michel Lemieux, conseiller en santé et sécurité pour CANMEC Lajoie Somec. Quant à la coordination du projet, elle a été assurée par Marc Bouchard, coordonnateur en santé, sécurité et environnement chez Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Ceux-ci ont développé une grille d'évaluation comportant neuf critères. Présentée sous la forme d'un protocole, elle a été mise à la disposition de tous les gestionnaires d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs afin de mesurer la qualité des PAR 5 réalisés sur leurs chantiers.

« Auparavant, on mesurait seulement la quantité de PAR 5. L'an dernier, nous avons constaté que les objectifs de quantité étaient constamment rencontrés, c'est-à-dire qu'on dépassait largement la cible de notre indicateur clé de performance, relate Marc Bouchard. Cela voulait dire que les entrepreneurs avaient intégré cette façon de faire dans leurs habitudes. On a alors décidé de mesurer leur valeur qualitative. »

Il faut dire que chaque équipe établit ses propres objectifs. Les gestionnaires peuvent ainsi déterminer, avec les entrepreneurs, combien de PAR 5, par exemple, seront évalués par semaine.

« Un suivi est ensuite réalisé aux rencontres Lean de niveau trois par l'entremise d'un indicateur clé de performance, ajoute Marc Bouchard. Tout cela nous permet de faire un pas de plus dans l'atteinte du " Zéro par choix ". »

APRÈS L'ARRÊT DE DEUX LIGNES DE PRODUCTION, LE 29 DÉCEMBRE 2011

L'USINE SHAWINIGAN REDÉMARRE



RIO TINTO ALCAN A ANNONCÉ, LE 3 FÉVRIER DERNIER, LE REDÉMARRAGE DES DEUX LIGNES DE CUVES DE L'ALUMINERIE SHAWINIGAN ARRÊTÉES, DEPUIS LE 29 DÉCEMBRE 2011, EN RAISON D'UNE PANNE D'ÉLECTRICITÉ MAJEURE. LA PRODUCTION DE L'USINE SERA AINSI RÉTABLIE À 100 000 TONNES PAR ANNÉE.

Le processus menant à la remise en service progressive des 280 cuves touchées devrait être complété au deuxième trimestre de 2012. « Le rétablissement de la capacité de production complète de l'Usine Shawinigan est une excellente nouvelle pour nos employés et pour la communauté, a déclaré Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Nous avons mis en place un plan de redémarrage qui sécurise

les opérations et nous permet de répondre à la demande de nos clients. »

« Depuis l'interruption électrique du mois de décembre dernier, nous sommes fiers du travail d'équipe, de la détermination et de l'engagement continu, particulièrement en matière de sécurité dont ont fait preuve tous nos employés, » a témoigné Rémi Gauthier, directeur de l'Usine Shawinigan.

RIO TINTO ALCAN, PARTENAIRE MAJEUR DU CRIAL POUR STIMULER L'INDUSTRIE DE LA TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM AU QUÉBEC

Rio Tinto Alcan injectera 300 000 \$ sur trois ans dans un nouveau partenariat avec le consortium de recherche et d'innovation en assemblage léger (CRIAL) visant à développer des solutions et des technologies innovantes dans le domaine de l'assemblage de l'aluminium et des combinaisons multimatériaux.

« Mis sur pied grâce à l'implication conjointe du Conseil national de recherche du Canada - Centre des technologies de l'aluminium (CNRC-CTA), de la Société de la Vallée de l'aluminium et de Rio Tinto Alcan, ce consortium sera sous la responsabilité du CNRC-CTA, explique Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Cette implication souligne l'engagement de Rio Tinto Alcan envers le développement de l'industrie manufacturière utilisant l'aluminium puisque les partenaires pourront mieux connaître et évaluer le potentiel des procédés d'assemblage innovants. »

En devenant membre du consortium CRIAL, les entreprises auront effectivement accès à un large éventail de plateformes d'assemblage innovatrices de niveau mondial ainsi qu'à de l'expertise de pointe dédiée à l'aluminium au CNRC-CTA.



Serge Simard, ministre responsable de la région, Huges Lajoie, directeur du Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan, Arthur Gobeil, président de la Société de la Vallée de l'aluminium et Bernard Arsenault, directeur du CNRC-CTA ont annoncé la mise sur pied du consortium de recherche et d'innovation en assemblage léger (CRIAL).

COMMUNIQUÉS

L'AUTOMATISATION : UNE VOIE D'AVENIR POUR L'INDUSTRIE MINIÈRE

Chargée par Rio Tinto d'analyser les coûts et bénéfices de l'utilisation des technologies d'automatisation, la firme BAEconomics conclut, dans son rapport, que bien que l'automatisation des opérations minières représente un important défi technique et financier, les bénéfices potentiels en justifient l'investissement. De plus, en permettant aux travailleurs de contrôler les équipements à distance, l'automatisation réduit, voire élimine de nombreux risques et accroît ainsi l'attrait pour ce secteur d'activité, facilitant, par le fait même, le recrutement de personnel qualifié.

CHANGEMENTS AU CONSEIL DE DIRECTION ET AU COMITÉ EXÉCUTIF

John Varley accède au poste de directeur indépendant senior aux conseils de direction de Rio Tinto plc et Rio Tinto Limited. Il succède ainsi à Andrew Gould qui se retirera à la clôture des assemblées générales de 2012, qui se tiendront le 10 mai. Nommé aux conseils de direction le 1^{er} septembre 2011, John Varley continuera d'assumer ses fonctions de président du comité de rémunération. Quant à Jan du Plessis, président des conseils de direction de Rio Tinto, il accède au comité de rémunération avec effet immédiat.

RIO TINTO ACQUIERT LA MAJORITÉ DE IVANHOE MINES

Rio Tinto a récemment procédé à l'acquisition d'actions de Ivanhoe Mines Ltd., portant ainsi à 51 % sa participation dans l'entreprise. Selon Andrew Harding, chef des opérations, cuivre, cette manœuvre confirme l'engagement de Rio Tinto d'assurer le développement de la mine de Oyu Tolgoi dans le meilleur intérêt des ses actionnaires. « Avec 70 % de la construction achevée, nous approchons d'une des plus importantes phases du développement de la mine. Les préparatifs en vue d'une première extraction dans la seconde moitié de 2012 marqueront un jalon important sur la voie menant à la production de concentré de cuivre, prévue pour la première moitié de 2013. »

RIO TINTO CONFIRME UN INVESTISSEMENT DE 1,4 MILLIARD À ESCONDIDA

Rio Tinto a confirmé l'investissement de 1,4 milliard de dollars US dans deux projets visant à soutenir l'accroissement de la production de cuivre à la mine Escondida, au Chili, dans laquelle la compagnie détient une participation de 30 %. Il s'agit des projets Organic Growth 1 (Croissance organique 1) et Escondida Oxide Leach Area (zone de lixiviation d'oxyde).

DES ATHLÈTES OLYMPIQUES DEVIENNENT AMBASSADEURS OLYMPIQUES DE RIO TINTO

À moins de six mois de l'ouverture des Jeux Olympiques de 2012 à Londres, Rio Tinto souligne la fête nationale australienne, Australia Day, en envoyant trois athlètes olympiques communiquer leur passion pour le sport aux habitants des communautés minières d'Australie. Drew Ginn, trois fois médaillé d'or en aviron, Steve Hooker, médaillé d'or au saut à la perche et Libby Trickett, médaillée d'or en natation ont ainsi joint l'équipe Rio Tinto. Lorsque leurs horaires d'athlète le leur permettront, les trois ambassadeurs olympiques partageront leurs expériences via des blogues d'entraînement et des visites personnelles dans les communautés minières de Rio Tinto.

INVESTISSEMENT POUR UN TRAIN AUTONOME DANS L'OUEST DE L'AUSTRALIE

Rio Tinto confirme un investissement de 518 M\$ US dans le réseau de chemin de fer minier de Pilbara, dans l'ouest de l'Australie, et opérera ainsi le premier réseau de transport ferroviaire lourd automatisé. Le premier train sans chauffeur sera mis en opération en 2014 et l'ensemble du programme d'automatisation AutoHaul™ sera complété un an plus tard. Le développement du programme AutoHaul™ est une composante du volet d'automatisation, qui comprend aussi des camions sans chauffeur et des foreuses autonomes, de l'initiative Mine of the Future™ de Rio Tinto.

ACTIVITÉ SPÉCIALE À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

LES PIONNIERS DE LATERRIÈRE VISITENT LE CHANTIER

LES RETRAITÉS DE L'USINE LATERRIÈRE ONT EU DROIT, LE 15 FÉVRIER DERNIER, À UNE ACTIVITÉ TOUTE PARTICULIÈRE. ILS ONT ÉTÉ INVITÉS À PARTICIPER À UNE VISITE GUIDÉE DU CHANTIER DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60.



Une partie des 152 retraités de l'Usine Laterrière qui ont participé à la visite.

« Tous les gens présents aujourd'hui ont démarré l'Usine Laterrière et d'en voir une nouvelle, aujourd'hui, c'est très intéressant », a indiqué le représentant des retraités de l'Usine Laterrière et ancien mécanicien d'entretien, Germain Bélanger.

Au total, 152 retraités ont répondu à l'invitation du directeur de leur ancienne usine, Richard Guay. Celui-ci était d'ailleurs bien impressionné du taux élevé de participation et de la présence d'anciens employés résidant désormais à l'extérieur de la région. « On organise une activité avec nos retraités une fois par année, mais c'est la première fois qu'on les réunit pour un rassemblement aussi particulier, a-t-il souligné. Je suis agréablement surpris de les voir aussi nombreux. Il faut

dire qu'ils font partie de l'histoire. Ils ont pratiquement tous travaillé au Complexe Jonquière. Ils peuvent voir aujourd'hui l'évolution de l'entreprise dans laquelle ils ont fait carrière. »

Après la visite du chantier en autobus, les retraités se sont regroupés à l'Hôtel Saguenay (anciennement Holiday Inn) pour assister à la présentation du directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Claude Tremblay. Ils se sont d'ailleurs montrés très intéressés et lui ont posé une multitude de questions.

« Les gens étaient heureux de se revoir. Il faut dire qu'à l'Usine Laterrière, on est tissé serré. C'est une grande famille », conclut M. Bélanger.

Des employés de Rio Tinto, division Fer et Titane, se sont déplacés du côté de Chicoutimi, le 15 février dernier, afin d'assister à une session de formation sur l'analyse de risques. Une vingtaine de personnes, provenant de la mine de diamants Diavik et de la compagnie minière IOC, ont assisté à la rencontre.



Nominations

INGÉNIERIE QUÉBEC
& GESTION DES
ENTREPRENEURS

MÉTAL
PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU
NORD

ÉNERGIE
ÉLECTRIQUE

USINE ARVIDA

CENTRE DE
RECHERCHE
ET DE
DÉVELOPPEMENT
ARVIDA

APPROVISIONNEMENT
RIO TINTO

USINE
GRANDE-BAIE

INSTALLATIONS
PORTUAIRES ET
SERVICES
FERROVIAIRES



Sylvain St-Gelais

Coordonnateur
santé, sécurité,
environnement



Marie-France Auclair

Coordonnatrice
principale, Gestion
des talents



Annie Leclerc

Chef de service,
ressources
humaines et santé,
sécurité et
environnement



Maxime Poudrier

Ingénieur de
procédé



Paul Fournier

Ingénieur de
procédé



Martin Forté

Chargé de projet



Grégoire Gaudreault

Acheteur-
négociateur



Gabriel Côté-Lambert

Acheteur-
négociateur



Stéphanie Gignac

Ceinture noire,
amélioration des
affaires



Chantal Poitras

Chef de service,
ressources humaines

GALA RECONNAISSANCE DES ENTREPRENEURS
EN MATIÈRE DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

NEUF ENTREPRENEURS RÉCOMPENSÉS POUR LEURS BONNES PRATIQUES

LE GALA RECONNAISSANCE DES ENTREPRENEURS DE RIO TINTO ALCAN, MIS EN PLACE AFIN DE SOULIGNER LES EFFORTS DÉPLOYÉS ET LES RÉSULTATS OBTENUS EN MATIÈRE DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT, A CONNU, ENCORE UNE FOIS CETTE ANNÉE, UN GRAND SUCCÈS. EN EFFET, PAS MOINS DE 200 REPRÉSENTANTS D'ENTREPRISES ONT ASSISTÉ À LA CÉRÉMONIE DE REMISE DE PRIX, LE 16 FÉVRIER DERNIER.

« Nos entrepreneurs sont des partenaires privilégiés dont les résultats sont comptabilisés dans nos statistiques en santé, sécurité et environnement, souligne Marc Dufour, directeur d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs. Et ils font d'énormes efforts dans des contextes souvent difficiles où ils ont à travailler d'une usine à l'autre et durant de courtes périodes de temps. Ils doivent également composer avec un grand taux de roulement de la main-d'œuvre. Le niveau de difficulté est donc très élevé par rapport à la gestion

de la santé et sécurité. »
Après une présentation d'Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, concernant les enjeux actuels de l'industrie de l'aluminium ainsi qu'une conférence de Daniel Durocher, consultant en santé et sécurité, les gagnants des sept catégories différentes ainsi que les deux mentions spéciales en amélioration continue ont été dévoilés.



CATÉGORIE SERVICES

Garda du Canada

Marc Dufour*, Jimmy Savard et Frédéric André.



CATÉGORIE PROJETS INGÉNIERIE – DISCIPLINE « ÉLECTRIQUE ET INSTRUMENTATION »

Électricité Grimard/SEMIC

Pierre Larouche, chef de service, gestion des entrepreneurs régionaux, Steeve Desrosiers, Roxanne Savard et Jacques Grimard.



CATÉGORIE TRANSPORT ET LIVRAISON

Nolitrex

Luc Cyrenne, directeur du service Approvisionnement et Luc Lalancette.



CATÉGORIE PROJETS INGÉNIERIE – DISCIPLINE « MÉCANIQUE »

FjordTech Industrie Inc.

Martin Lavoie, membre du comité de gestion des entrepreneurs régionaux et Marie-Ève Lajoie.



CATÉGORIE SUPPORT OPÉRATIONNEL

Groupe Réfraco

Gilles Pineault, Guy Laberge, membre du comité de gestion des entrepreneurs régionaux, Benoit Pineault, Mark Pineault et Marc-Michel Lavoie.



CATÉGORIE ENTRETIEN

Les Contrôles Laurentide

Michel Dallaire, membre du comité de gestion des entrepreneurs régionaux, Yves Munger, Raymond Yelle et Guy Nolin.



MENTION SPÉCIALE EN AMÉLIORATION CONTINUE

Manesco Constructeurs

Marc Dufour*, Réal Griffin, Gino Lévesque, Éric Lévesque et Pierre Larouche, chef de service, gestion des entrepreneurs régionaux.



CATÉGORIE PROJETS INGÉNIERIE – DISCIPLINE « CIVIL »

Les Entreprises Rosario Martel Inc.

Marc Dufour*, Yves Boulianne et Gaétan Côté.



MENTION SPÉCIALE EN AMÉLIORATION CONTINUE

Sanidro Industriel

Marc Dufour*, Daniel Simard, André Gaudreault et Pierre Larouche, chef de service, gestion des entrepreneurs régionaux.

* Directeur, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

BORNE INTERACTIVE ALLÔ PROF À L'ÉCOLE
SECONDAIRE DES GRANDES-MARÉES

Contribution de 60 000 \$ de Rio Tinto Alcan

GRÂCE AU SUPPORT DE RIO TINTO ALCAN AINSI QUE DES SECTEURS PUBLICS ET COMMUNAUTAIRES, LES ÉLÈVES DE L'ÉCOLE SECONDAIRE DES GRANDES-MARÉES, À LA BAIE, ONT DÉSORMAIS À LEUR DISPOSITION UNE BORNE INTERACTIVE ALLÔ PROF. CELLE-CI LEUR PERMET DE CONSULTER UN PROFESSEUR, UNE BIBLIOTHÈQUE VIRTUELLE AINSI QUE DES CAPSULES VIDÉO INFORMATIVES. IL S'AGIT, PLUS PRÉCISÉMENT, D'UN « GUICHET D'EXPLICATIONS SCOLAIRES » OFFRANT UNE PANOPLIE DE SERVICES D'AIDE AUX DEVOIRS.

Inauguré le 15 février dernier, dans le cadre des Journées de la persévérance scolaire, le nouvel outil pédagogique, d'une hauteur de deux mètres, capte l'attention avec son large écran tactile, sa structure en aluminium et l'appel sonore lancé par son écran supérieur : « Viens poser tes questions! ».

« La persévérance scolaire est un enjeu de tous les instants et la réussite des jeunes est l'affaire de tous. Il faut faire en sorte qu'ils persévèrent dans leurs études jusqu'à l'obtention d'un diplôme et, pour ce faire, nous devons leur donner les outils nécessaires. La borne interactive Allô

prof est l'un de ces outils! », a souligné la présidente de la Commission scolaire des Rives-du-Saguenay, Liz S.-Gagné.

D'ailleurs, plusieurs autres écoles du Saguenay-Lac-Saint-Jean l'accueilleront à leur tour, au cours des prochaines années.

Avis de décès

PERRON, Israël

Est décédé le 11 septembre 2011, à l'âge de 87 ans, Israël Perron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BLOUIN, Jacques

Est décédé le 18 décembre 2011, à l'âge de 62 ans, Jacques Blouin de Canton Tremblay. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

NEPTON, Lionel

Est décédé le 12 janvier 2012, à l'âge de 83 ans, Lionel Nepton 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.

TREMBLAY, Henri

Est décédé le 22 janvier 2012, à l'âge de 84 ans, Henri Tremblay. 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.

SERGERIE, Gilles

Est décédé le 24 janvier 2012, à l'âge de 61 ans, Gilles Sergerie de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

LABRIE, Paul

Est décédé le 25 janvier 2012, à l'âge de 88 ans, Paul Labrie de Longueuil. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TURGEON, Robin

Est décédé le 29 janvier 2012, à l'âge de 51 ans, Robin Turgeon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 20 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de son décès.



Danik Gros-Louis, Samuel Laliberté, Pascale Belley, Ève-Marie Simard, Coralie Charrier, Rosalie Flamand, Danyella Gagné, Nadège Lapointe, Laurie Lapointe et Justine Girard ont remporté le concours de dessin organisé à l'Usine Grande-Baie. Absents sur la photo : Saima Calvé et Marc-Antoine Truchon.

CONCOURS DE DESSIN POUR LES ENFANTS DES EMPLOYÉS

POUR PROMOUVOIR LES SAINES HABITUDES DE VIE

LES COULOIRS DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT ÉTÉ ÉGAYÉS, À LA FIN DU MOIS DE JANVIER, PAR UNE PRÉSENCE PEU HABITUELLE ET PLUTÔT ENTHOUSIASTE. EN EFFET, UNE DIZAINE D'ENFANTS ET PETITS-ENFANTS D'EMPLOYÉS ONT ÉTÉ INVITÉS À DÎNER À LA CAFÉTÉRIA POUR LE DÉVOILEMENT DU CALENDRIER AGRÉMENTÉ DE LEURS DESSINS.



Comme tous les autres gagnants du concours, Laurie Lapointe, âgée de 8 ans, s'est vue décerner un calendrier ainsi qu'un petit prix de présence de la main du directeur de l'usine, Claude Boulanger.

À l'automne dernier, tous les employés avaient été invités à inscrire leurs enfants ou leurs petits-enfants au concours de dessin servant à produire le calendrier de l'année. Rappelons que cette initiative avait été mise sur pied l'année précédente par le directeur, Claude Boulanger, afin de souligner les 30 ans de l'usine.

« Ce fut tellement une belle expérience que nous avons décidé de la relancer cette année, souligne la responsable des communications de l'Usine Grande-Baie, Geneviève Tremblay. Cette fois-ci, nous avons choisi comme thème la santé et le mieux-être afin d'appuyer nos initiatives visant à améliorer les habitudes de vie des employés. Pour ce faire, nous devons également sensibiliser leur famille. C'est pourquoi cette activité s'inscrit bien dans notre démarche. »

Au total, 67 dessins illustrant la santé et le mieux-être ont été soumis pour faire partie du calendrier 2012. Le 26 janvier dernier, les douze gagnants ont été conviés à la cafétéria de l'usine pour présenter leur œuvre et recevoir un exemplaire du calendrier ainsi qu'un petit prix de présence. Celui-ci était remis de la main du directeur. « Notre défi est de recevoir encore plus de dessins l'an prochain! », a lancé ce dernier après la petite cérémonie.

« Nous avons
choisi comme thème
la santé et le mieux-
être afin d'appuyer
nos initiatives visant
à améliorer les
habitudes de vie des
employés. »

— Geneviève Tremblay
Responsable des communications

Le Lingot

Édition MARGOT TAPP
Coordination MYRIAM POTVIN
Rédactrice en chef AUDREY POULIOT
Photographe 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.