



03

GESTION SSEQ DU PROJET AP60

Une référence en leadership

04

TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM

Usinage SM développe son propre produit

07

PROJETS D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS

Le temps d'exécution réduit de 50 %

09

LIGNE DE VAPEUR ENTRE ELKEM MÉTAL ET L'USINE VAUDREUIL

30 000 heures travaillées sans incident consignable



05

COUDE À COUDE À L'USINE SHAWINIGAN

Le redémarrage sur la bonne voie

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	Postage paid Publications Mail
40063939	

MESSAGE D'INTÉRÊT PUBLIC

Les conditions météorologiques des dernières semaines favorisant le ruissellement et le début de la crue printanière, les évacuateurs de crue de la rivière Petite Décharge ont été ouverts le 19 mars dernier.

Une variation importante du débit peut donc toujours être observée. Rio Tinto Alcan invite les motoneigistes et les riverains à être extrêmement prudents et vigilants dans ce secteur. Nous vous rappelons également que des changements brusques peuvent survenir rapidement aux abords des installations hydroélectriques.



DÉPLOIEMENT DE LA PREMIÈRE PARTIE DE LA SOLUTION D'AFFAIRES

LA RÉGION FAIT LE GRAND SAUT

C'EST LE 4 SEPTEMBRE PROCHAIN QUE CINQ ORGANISATIONS DE LA RÉGION PASSERONT À LA SOLUTION D'AFFAIRES, CET ENSEMBLE DE PROCESSUS GÉRÉ PAR UN SYSTÈME INFORMATIQUE INTÉGRÉ. L'USINE GRANDE-BAIE, L'USINE LATERRIÈRE, LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES, INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS AINSI QUE LES SERVICES RÉGIONAUX FORMENT LE PREMIER GROUPE DE LA RÉGION À FAIRE LE GRAND SAUT.

Ce système intégré permettra d'harmoniser nos processus dans l'ensemble de Rio Tinto Alcan et nous donnera accès à de l'information fiable rapidement. Une fois sa mise en œuvre terminée, il remplacera entièrement la multitude de systèmes et programmes dont nous disposons pour nous aider à assurer la gestion de tous les aspects de notre organisation, tels que Maximo, Oracle et People Soft.

Notre entreprise est à un point de son évolution où elle doit se doter d'outils de gestion intégrés très performants qui soutiendront sa croissance. Il s'agit d'un changement d'envergure qui touchera, à divers degrés, les groupes fonctionnels, les spécialistes, les gestionnaires et les utilisateurs généraux. Pour un grand nombre de personnes, cela signifie qu'il faudra apprendre de nouveaux systèmes ainsi que de nouvelles fonctionnalités, changer la façon de travailler et d'interagir avec les collègues.

La préparation en pleine ébullition

Divers groupes sont déjà à pied d'œuvre pour préparer l'implantation. Entre autres, une équipe dédiée, en collaboration avec des responsables des installations, prépare minutieusement tout l'aspect de la formation. En effet, avant, pendant et après le 4 septembre, tous les employés touchés pourront compter sur de la formation ajustée à leurs besoins et profiteront du soutien des responsables du déploiement.

PROJET À SUIVRE

Voici quelques exemples d'activités qui seront gérées avec la Solution d'affaires :

L'enregistrement des incidents, dangers et risques en santé, sécurité et environnement (HSE) et la production de rapports*

Les activités de ressources humaines telles que la paie, la gestion de la formation et les demandes de congé (pour les employés cadres seulement)

La gestion des actifs

La gestion des coûts et des rapports financiers

L'approvisionnement (biens et services) et nos relations avec les clients

La gestion des frais de déplacement et des achats par carte de crédit

La gestion des investissements

*Les activités SSE gérées par la Solution d'affaires ne seront pas déployées auprès des Services régionaux et d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.



Le lancement officiel de la Solution d'affaires à l'Usine Laterrière a eu lieu le 20 mars dernier lors d'un café beigne. Pour l'occasion, le directeur, Richard Guay, et Suzanne Larouche, gestionnaire de l'implantation, ont expliqué le nouveau système informatique intégré.



Bonne journée à Caroline Parent Guillemette, coordonnatrice au recrutement ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Atteindre l'équilibre en dépit des changements extérieurs

Le terme « homéostasie » provient de deux mots latins : homoios, qui signifie « autre », et stasie, qui veut dire « position ». Ce terme est utilisé pour exprimer la tendance d'un organisme à maintenir un état de stabilité en dépit des changements

extérieurs susceptibles de le déséquilibrer. Physiologiquement, il s'agit du pouvoir de résistance. Des consultations peuvent vous aider à maintenir cette stabilité et à résister dans la tourmente pour votre bien-être et celui de votre famille.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

GESTION SSEQ DU PROJET AP60

LA CLÉ DU PROJET: LE LEADERSHIP



Le projet AP60 a été reconnu comme une référence en matière de gestion SSEQ (santé, sécurité, environnement et qualité).



Les équipes SNC-Lavalin Hatch et RTA en compagnie des auditeurs qui ont participé à l'audit SSEQ.

À LA SUITE DES VÉRIFICATIONS D'UN AUDITEUR EXTERNE, EN FÉVRIER DERNIER, LE PROJET AP60 A ÉTÉ RECONNU COMME UNE RÉFÉRENCE EN MATIÈRE DE GESTION SSEQ (SANTÉ, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT, QUALITÉ). SELON SON RAPPORT, L'ÉLÉMENT CLÉ DU PROJET, C'EST LE LEADERSHIP.

« Autant du côté de Rio Tinto Alcan que de SNC-Lavalin Hatch, les dirigeants font preuve d'un leadership ressenti et cohérent face à tous les employés, mentionne Michel Charron, directeur du projet AP60. L'auditeur a soulevé plusieurs champs d'activité dans lesquels nous excellons, mais c'est le leadership qui les lie. C'est cet élément en particulier qui nous permettra d'atteindre notre objectif du "Zéro blessure par choix". »

M. Charron tient également à rappeler les trois valeurs de base qui ont été identifiées

dès le début du chantier et qui motivent toujours les actions des dirigeants. Il s'agit de la rigueur, de la passion et du courage.

« La rigueur en ce qui a trait à nos plans de travail ainsi qu'à l'évaluation des risques, la passion qui est facilement perceptible au sein de l'équipe ainsi que le courage d'agir et de prendre des décisions parfois difficiles, mais qui font en sorte d'améliorer l'aspect santé et sécurité. »

Le leadership au sein du projet AP60 a également permis d'établir des attentes

claires par rapport aux performances des entrepreneurs en matière de santé, sécurité et environnement.

« Nous avons aussi utilisé la technique des "leçons à retenir" qui consiste à apprendre de nos erreurs afin de ne pas les répéter deux fois. Lorsqu'un quasi-incident avec un potentiel significatif survient, nous effectuons automatiquement une étude des causes fondamentales. Nous apprenons gratuitement de ces quasi-incidentes puisque les conséquences qu'ils auraient pu avoir s'avèrent souvent très graves. »

Finalement, l'équipe du chantier a mis en place des mesures innovatrices. Par exemple, dans le but de limiter la cohabitation sur le chantier, des employés ont fabriqué les armatures de béton à l'intérieur d'un ancien atelier du Complexe Jonquière. Celles-ci ont ensuite été intégrées aux travaux. « Cela leur a permis de travailler à l'abri des intempéries et de façon plus sécuritaire qu'au chantier, puisque la coactivité fut éliminée pour cette tâche », conclut M. Charron.

TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION

UN SUPPORT IMPORTANT POUR LE PROJET AP60

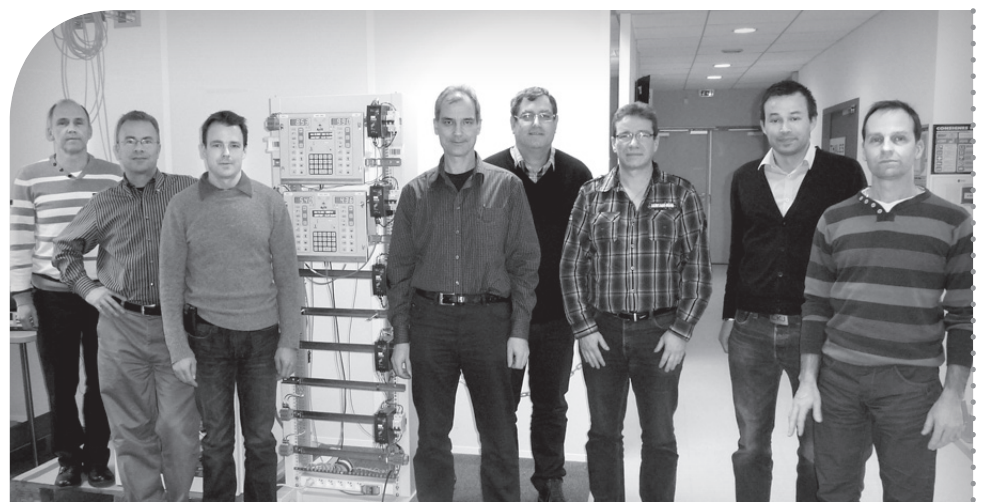
LES EMPLOYÉS DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION (TI) S'IMPLIQUENT, DEPUIS LE DÉBUT, DANS LE PROJET AP60 AFIN DE METTRE EN PLACE LES INFRASTRUCTURES INFORMATIQUES AINSI QUE LES APPLICATIONS ADMINISTRATIVES ET MANUFACTURIÈRES. AU MOIS DE FÉVRIER DERNIER, TROIS D'ENTRE EUX ONT PARTICIPÉ, EN COMPAGNIE DES MEMBRES DE L'ÉQUIPE PROJET ET DE L'ÉQUIPE OPÉRATION, AUX TESTS EN ATELIER DU SYSTÈME DE CONTRÔLE DES CUVES CHEZ LE FABRICANT ALÉSA, EN FRANCE.

Membres de l'équipe multidisciplinaire, Sylvain Beaulieu, gestionnaire de projet pour le secteur manufacturier et Jean-François Roberge, chef de secteur automatisation, ont participé, en compagnie de représentants des opérations de la future usine, à la vérification du système de contrôle des cuves Alpsys avant son arrivée sur le chantier.

« Il y a un an, nous avons demandé des spécifications au fournisseur. Nous sommes donc allés voir les résultats et nous avons reçu une formation, explique Sylvain Beaulieu. Il s'agit du même système qu'à l'Usine

Laterrière, mais qui a été modifié de façon à pouvoir contrôler la technologie AP60. »

« Cette contribution aux tests chez le fabricant démontre bien l'implication de la fonction des technologies de l'information dans le cadre du projet AP60, poursuit Jean Bilodeau, chef de ce secteur. Notre groupe est maillé avec celui de l'automatisation puisqu'il s'agit de deux disciplines connexes. L'automatisation prélève les données à partir des équipements et de notre côté, nous assurons le suivi de production. »



Sur la photo : Réjean Côté (AP60), Jean-François Roberge (AP60), Louis Lefrançois (AP60), Beat Hess (Alésa), Bernard Molinier (Centre de recherche sur les fabrications), Sylvain Beaulieu (AP60), Julien Mollaret (Consultant ALPSYS) et François Pearson (AP60).

GRÂCE AU SOUTIEN DU BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL

USINAGE SM SE DÉMARQUE

L'EFFERVESCENCE RÉGIONALE AUTOUR DE LA TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM A VÉRITABLEMENT DONNÉ LE GOÛT AU PRÉSIDENT-DIRECTEUR GÉNÉRAL D'USINAGE SM, SYLVAIN MORIN, DE DÉVELOPPER SON PROPRE PRODUIT SPÉCIALISÉ. L'ENTREPRISE DE CHICOUTIMI EST DÉSORMAIS CHEF DE FILE DANS LA RÉFECTION DE ROUES D'ALUMINIUM POUR CAMIONS LOURDS. LE SUPPORT OFFERT PAR LE BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DE RIO TINTO ALCAN Y A CONTRIBUÉ.



Sur la photo : Bruno Bédard, Maxime Bergeron, Jean-Sébastien Côté, Karine Wauthier, Daniel Fortin, Régis Morin, Daniel Harvey, Jean-Philippe Laroche, Éric Vallière, Robert Lavoie, Yves Larocque et Sylvain Morin.

C'est en 2005 que l'entreprise d'usinage a débuté la recherche et le développement de son nouveau produit. Accompagnée à chaque étape par le Bureau de développement régional, elle a pu rapidement concrétiser son projet et sert aujourd'hui des détaillants et utilisateurs de camions lourds de partout au Québec.

« Dès le départ, nous avons élaboré un plan d'affaires et identifié les risques inhérents à la réfection de roues d'aluminium, explique Sylvain Morin. Ce qui m'a beaucoup aidé, c'est la proximité avec des gens qui ont un réseau de contacts énorme dans le domaine de l'aluminium. Ainsi, j'ai pu avoir accès à des ressources techniques, à de l'expertise spécialisée et aux outils nécessaires pour développer mon projet. »

Usinage SM est d'ailleurs la seule entreprise québécoise spécialisée dans la réfection de roues d'aluminium à avoir reçu l'accréditation

du Bureau canadien de soudage et de la Société de l'assurance automobile du Québec (SAAQ).

« Auparavant, Usinage SM était une entreprise généraliste comme les autres. En plus de conserver ce créneau, elle s'est spécialisée dans un marché très pointu et elle est la meilleure dans ce qu'elle fait », souligne Robert Lavoie, directeur de projet au Développement économique régional.

« Sans la Vallée de l'aluminium ou le Centre québécois de recherche et de développement de l'aluminium, je n'aurais pas eu le feu sacré, poursuit M. Morin. Ce beau réseau fait la force de la région. Il y a encore trop de bonnes idées qui sont mises de côté parce qu'on développe surtout ce qui est facile. Toutefois, si c'est facile, c'est reproductible tandis que la façon dont je récupère les roues d'aluminium est unique. »

PRESSE À EXTRUSION DU CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA

DÉVELOPPEMENT DES MEILLEURS ALLIAGES AU MONDE

APRÈS AVOIR ÉTÉ UTILISÉE AU LABORATOIRE DE BANBURY, EN ANGLETERRE, AINSI QU'À CELUI DE KINGSTON, EN ONTARIO, UNE PRESSE À EXTRUSION DE CLASSE MONDIALE A ÉTÉ TRANSFÉRÉE, IL Y A SEPT ANS, AU CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA). ENCORE AUJOURD'HUI, CET ÉQUIPEMENT, AYANT CONTRIBUÉ À DES RECHERCHES QUI ONT MENÉ À PLUS D'UNE CENTAINE DE PUBLICATIONS SCIENTIFIQUES, SERT À ÉLABORER LES MEILLEURS ALLIAGES POUR LA PRODUCTION DES BILLETES D'ALUMINIUM, UN PRODUIT À HAUTE VALEUR AJOUTÉE.

L'extrusion est l'un des procédés de transformation les plus utilisés en aluminium. À partir des billettes produites à l'Usine Arvida, les clients de Rio Tinto Alcan peuvent fabriquer des pièces complexes destinées, notamment, à la fabrication de structures d'automobiles, de trains et de camions.

« Notre but, au CRDA, est de développer des alliages pour que les billettes offrent un rendement et une productivité élevée chez nos clients. Ceux-ci peuvent alors vendre des profilés comprenant d'excellentes propriétés mécaniques, une bonne résistance à la corrosion, une aptitude de formage adéquate ainsi qu'une compatibilité avec le procédé d'anodisation », explique Alexandre Maltais, ingénieur de recherche au CRDA.

Celui-ci travaille de concert avec Nick Parson, un scientifique senior basé à Kingston et une sommité mondiale en extrusion ayant utilisé longtemps l'équipement en question. « Notre expertise en recherche et développement est reconnue et profite grandement aux clients qui peuvent nous consulter pour des demandes d'assistance technique s'ils ont des difficultés à optimiser leur procédé. »

La presse à extrusion utilisée au CRDA offre une flexibilité d'opération hors du commun et des indications très pointues grâce à ses senseurs et ses systèmes d'acquisition de données à la fine pointe de la technologie. L'équipement fait d'ailleurs la fierté de Raynald Guay, technicien en métallurgie au CRDA, qui est responsable de la réalisation des essais d'extrusion.

« Une presse aussi spécialisée, on n'en retrouve pas beaucoup dans le monde, précise Alexandre Maltais. Elle nous a d'ailleurs permis de produire plusieurs publications scientifiques qui contribuent à maintenir notre crédibilité comme fournisseur de billettes pour les applications spécialisées. À titre d'exemple, nous présenterons neuf articles lors d'une importante conférence sur les technologies de l'extrusion qui aura lieu au mois de mai, à Miami, aux États-Unis. »

Sur la photo :
André Gendron (technicien), Raynald Guay (technicien), Alexandre Maltais (métallurgiste), Joseph Langlais (chef de service, coulée) et Serge Lavoie (directeur, coulée).



L'extrusion est l'un des procédés de transformation les plus utilisés en aluminium.

REDÉMARRAGE DE L'USINE SHAWINIGAN

UN TRAVAIL D'ÉQUIPE DE TOUTES LES RÉGIONS DU QUÉBEC



« Le redémarrage de l'Usine Shawinigan, c'est une série de petits miracles. Il y a une belle magie au sein de l'équipe. D'autant plus que malgré l'échéancier serré, nous sommes précisément dans le temps pour la mise sous tension de la salle de cuves 105. »

– Rémi Gauthier
Directeur de l'Usine Shawinigan

LE DIRECTEUR DE L'USINE SHAWINIGAN, RÉMI GAUTHIER, ÉTAIT RAVI, LE 26 MARS DERNIER, D'ANNONCER LA RÉÉNERGISATION DE L'UNE DES DEUX SALLES DE CUVES ARRÊTÉES DEPUIS LE 29 DÉCEMBRE, EN RAISON DE L'EXPLOSION D'UN DISJONCTEUR. IL FAUT DIRE QUE JUSQU'À MAINTENANT, LE PROJET DE REDÉMARRAGE EST UN SUCCÈS. ET L'APPORT DES EMPLOYÉS DE PLUSIEURS INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN, PARTICULIÈREMENT DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, Y CONTRIBUE GRANDEMENT.

« Le redémarrage de l'Usine Shawinigan, c'est une série de petits miracles. Il y a une belle magie au sein de l'équipe. D'autant plus que malgré l'échéancier serré, nous sommes précisément dans le temps pour la mise sous tension de la salle de cuves 105. »

C'est tout de suite après l'annonce du 3 février dernier que l'équipe du redémarrage a commencé à prendre forme. Ce fut d'ailleurs un véritable défi de dénicher la main-d'œuvre nécessaire à la réussite du projet.

« Il faut dire qu'environ 300 personnes travaillent sur le projet et parmi celles-ci, on en compte une quarantaine provenant du Saguenay-Lac-Saint-Jean, explique-t-il. Il s'agit d'employés actifs et de retraités qui ont développé une expertise pointue en redémarrage et qui connaissent bien la technologie Söderberg, toujours utilisée à l'Usine Shawinigan. »

Ce qui a motivé ces gens à quitter leur famille durant dix semaines pour contribuer au redémarrage de l'usine? Le défi que ce projet complexe comporte ainsi que la solidarité envers ces employés qui ont le bonheur de voir leur usine redémarrer malgré sa fermeture prévue avant le 31 décembre 2014. La directrice du redémarrage, Nathalie Lessard, fait partie de cette délégation saguenéenne.

« J'ai travaillé, il y a quelques années, à l'Usine St-Maurice, située non loin de l'Usine Shawinigan. Je trouvais que c'était un beau projet et qu'il était important de donner un coup de main. J'étais heureuse pour les gens de Shawinigan que l'histoire de leur usine se poursuive, mentionne-t-elle. Notre équipe a reçu le mandat de redémarrer les deux salles de cuves avec, comme priorité, la sécurité tout en respectant les délais et le budget. »

Au cours des prochaines semaines, le courant sera également rétabli dans la salle de cuves 106 afin que la production puisse reprendre normalement le 27 avril.

« L'annonce du redémarrage a été une véritable marque de confiance envers l'usine et ses employés, ajoute M. Gauthier. Je suis très fier que l'équipe ait été en mesure de redémarrer la première salle de cuves au moment prévu, malgré notre calendrier serré. Tout ça grâce à la collaboration, l'entraide, l'expertise et la volonté et tous les gens impliqués. »

PHOTO À LA UNE

Une partie de l'équipe de redémarrage : Michel Hamel, Usine Shawinigan, Éric Gauthier, Usine Shawinigan, Guy Cloutier, Usine Shawinigan, Guy Archer, bureau de Montréal, Bruno Boutin, Services régionaux, Nathalie Lessard, Services régionaux, Christian Jolicoeur, retraité, Daniel Lemay, Usine Shawinigan, Steve Gagné, Usine Shawinigan, Jean Gauthier, Usine Shawinigan, et Étienne Boivin, Usine Shawinigan.

CHANGEMENT DE MOULE AU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES

UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

LES RESPONSABLES DE LA TOUR À PÂTE DU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES DE L'USINE ARVIDA ONT INNOVÉ, CETTE ANNÉE, EN PLANIFIANT À L'AVANCE, À L'AIDE D'UN ATELIER D'AMÉLIORATION QUE L'ON APPELLE « SMED », LES 150 ÉTAPES NÉCESSAIRES AU CHANGEMENT DE MOULE ANNUEL DE CE SECTEUR. RÉSULTAT? LES TRAVAUX ONT ÉTÉ COMPLÉTÉS PLUS RAPIDEMENT, L'INVENTAIRE D'ANODES N'A PAS ÉTÉ AFFECTÉ PAR L'ARRÊT DE PRODUCTION ET LEUR QUALITÉ A AINSI PU ÊTRE MAINTENUE AU REDÉMARRAGE.

C'est au mois de janvier dernier qu'une équipe multidisciplinaire de ce secteur a été formée afin de réaliser un atelier d'amélioration SMED. L'objectif était de réduire le temps d'arrêt nécessaire au changement de moule prévu en février.

« Cette année, en plus du changement de moule, nous avons décidé de profiter de l'arrêt pour rénover un autre équipement de la presse à anodes, ce qui prolongeait les travaux d'une journée, explique David Simard, ingénieur d'entretien. Il nous fallait donc une grande préparation pour y arriver. »

Pendant la réalisation du changement de moule par Technosoude, l'équipe d'entretien de la tour à pâte a pu réaliser pas moins de 1 267 heures de travaux correctifs, ce qui représente un mois de travaux d'entretien en une semaine seulement.

« Lors de la rétrospective de l'activité, les membres de l'équipe ont mentionné que durant tout le temps des travaux, ils n'étaient pas stressés puisque tout avait été bien préparé », ajoute Daniel Bergeron, facilitateur Lean et animateur du SMED.

L'équipe est ainsi confiante de pouvoir réitérer l'expérience, l'an prochain, avec des résultats encore meilleurs.

« Peu importe les individus qui travailleront dans le secteur, même s'ils sont nouveaux, ils seront en mesure de prendre nos indications et de les appliquer puisque tout a été écrit clairement. Ce fut un travail très bien réalisé autant par l'équipe technique, que d'entretien et d'opération. De plus, nous avons connu une diminution de 20 % des coûts du changement de moule par rapport à l'année 2011 », conclut Yvon Tremblay, surveillant principal du secteur.



Voici l'équipe d'entretien et d'opération du Centre des produits anodiques de l'Usine Arvida qui a préparé et réalisé les travaux durant l'arrêt du changement de moule.



« C'est maintenant plus ergonomique, plus rapide et plus précis. »

— Carol Fortin et Alfred Doyle
Mécaniciens d'entretien du secteur

DÉVELOPPEMENT D'UN INSTRUMENT DE LEVAGE AU CENTRE DE PRODUITS ANODIQUES

UN OUTIL SIMPLE, MAIS EFFICACE

DES OUTILS BIEN SIMPLES PEUVENT FAIRE UNE ÉNORME DIFFÉRENCE COMME EN TÉMOIGNE L'EXEMPLE DU DÉVELOPPEMENT D'UN INSTRUMENT DE LEVAGE AU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES (CPA) DE L'USINE ARVIDA. AU LIEU DE DEVOIR MANIPULER DURANT QUATRE HEURES LES ROBOTS MANIPULATEURS D'ANODES NÉCESSITANT DES RÉPARATIONS, LES MÉCANICIENS D'ENTRETIEN PEUVENT DÉSORMAIS RÉALISER CETTE OPÉRATION EN 30 MINUTES SEULEMENT, ET CE, AVEC UNE SÉCURITÉ ACCRUE.

Dans le procédé de manutention des anodes au CPA, les robots déplacent entre 7 000 et 10 000 anodes par semaine. Cette fréquence d'utilisation élevée fait en sorte que les équipements s'usent rapidement. Ils doivent donc être envoyés régulièrement à l'atelier de réparation avant d'être réinstallés dans leur socle. Jusqu'à récemment, cette manipulation était réalisée manuellement par les mécaniciens d'entretien.

« Ils avaient tous leur façon de faire et utilisaient des outils différents. Il n'y avait aucun standard pour la manipulation des robots, explique René Lavoie, technicien d'entretien à l'atelier de scellement des anodes et concepteur du nouvel outil de levage. C'était également très difficile

pour eux de trouver le centre de gravité de l'équipement pour le déplacer avec précision. Cela comportait donc des risques. »

C'est le mécanicien d'entretien Martin Drapeau qui a soulevé cette anomalie dans un rapport de situation. René Lavoie a alors développé le croquis de l'équipement de levage qui a ensuite été fabriqué chez les Industries Dodec.

« C'est maintenant plus ergonomique, plus rapide et plus précis, ont mentionné deux mécaniciens d'entretien du secteur, Carol Fortin et Alfred Doyle. C'est une meilleure méthode qui élimine tous les risques liés à la manipulation manuelle. »

ANALYSE DE RISQUES COMMUNE POUR TOUS LES LIVREURS DE LA RÉGION

UN PROJET PILOTE GRANDEMENT APPRÉCIÉ

LE COMITÉ DE GESTION DES ENTREPRENEURS RÉGIONAUX A MIS EN PLACE, EN DÉCEMBRE DERNIER, UN PROJET PILOTE AYANT POUR BUT DE SIMPLIFIER LA TÂCHE DES NOMBREUX LIVREURS DE PETITES MARCHANDISES DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN. EN EFFET, APRÈS UN AN DE PRÉPARATION, CE COMITÉ, QUI REGROUPE LES GESTIONNAIRES DE CONTRATS DES 11 INSTALLATIONS DE LA RÉGION, A DÉVELOPPÉ UNE ANALYSE DE RISQUES COMMUNE POUR TOUS LES TRANSPORTEURS NE FAISANT PAS PARTIE DES OPÉRATIONS DES USINES.

« Cela peut sembler banal, mais ce changement est important pour les entreprises de livraison qui ont à se rendre dans plusieurs installations et qui devaient, jusqu'à récemment, se soumettre à des exigences différentes d'une usine à l'autre, souligne Pierre Larouche, chef de service, gestion des entrepreneurs régionaux pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs. Ces différences rendaient la tâche de se conformer plus difficile. À titre d'exemple, chaque livreur devait posséder une multitude d'équipements de protection individuelle. »

Pour cette première initiative, les membres du comité se sont tournés vers cette catégorie d'entrepreneurs puisqu'elle nécessite moins d'encadrement que les autres. « Ce groupe pilote nous a permis de savoir que cette façon de faire est



Sur la photo : Gilles Harvey, Guy Laberge, Florence Landry, Christine Couture, Sylvain St-Gelais, Bernard Larouche, Martin Lavoie, André Lévesque, Michel Dallaire, Sylvain Précourt, Catherine Poulin, Pierre Larouche et Alain Lalancette. Absents : Danielle Mercier et Sylvain Audet.

concluante et reproductible pour les transporteurs de gros équipements, par exemple, indique Michel Dallaire, gestionnaire de contrats pour Énergie électrique. On a d'ailleurs reçu une très belle réponse de leur part. Ils en sont très satisfaits. »

Les pratiques uniformisées ont été regroupées dans le « coffre à outils » commun comprenant tous les risques

auxquels les entrepreneurs sont exposés selon les tâches qu'ils accomplissent. Ces derniers ont d'ailleurs pratiquement tous assisté à la séance de diffusion des directives, qui avait lieu le 16 décembre dernier.

« Il faut dire qu'historiquement, chaque usine de la région travaillait en vase clos avec sa propre directive de sécurité. Cette fois-ci, grâce à la volonté commune de

toutes les usines, les 38 entrepreneurs ont assisté à une seule rencontre, au lieu de devoir se déplacer dans chacune des 11 installations. Ceci a eu pour effet d'assurer l'uniformité des informations qu'ils ont reçues, ajoute Guy Laberge, gestionnaire de contrats à l'Usine Arvida et à l'Usine Vaudreuil. De cette façon, nous aidons les entrepreneurs à respecter nos exigences et à se rapprocher, du même coup, de l'objectif du "Zéro incident". »

ATELIER « BÂTIR LE PLEIN POTENTIEL »

RÉDUIRE DE 50 % LE TEMPS DE RÉALISATION DES PROJETS

RÉDUIRE DE 50 % LES DÉLAIS DE RÉALISATION DES PROJETS DE MOINS D'UN MILLION DE DOLLARS D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS, TEL EST L'OBJECTIF DU GROUPE. UN PREMIER PAS DANS CETTE DIRECTION A ÉTÉ FRANCHI AVEC LA TENUE DE L'ATELIER « BÂTIR LE PLEIN POTENTIEL ». CELUI-CI A ÉTÉ RÉALISÉ, LE 8 FÉVRIER, PAR QUELQUES CHARGÉS DE PROJET, LES COORDONNATEURS, LES EXPERTS EN PROCESSUS AINSI QUE LES CLIENTS PROVENANT DE DIFFÉRENTES INSTALLATIONS.

« Il s'agit d'une activité que nous devons tenir à chaque année et qui consiste à identifier les problématiques et opportunités rencontrées au sein du groupe », indique Lisa Laforte, conseillère Lean pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Pour être en mesure de réussir ce défi, les participants devaient, lors de l'activité, cibler les problématiques vécues au cours de la gestion d'un projet à l'aide de cartographies énumérant chacune des étapes et interactions entre les fournisseurs impliqués.

« C'est à partir de ces cartographies que l'équipe de direction a réalisé qu'il y avait plusieurs opportunités en ce qui a trait à la réduction des délais à non valeur ajoutée dans le processus de gestion de projet. C'est d'ailleurs la première fois que l'on peut mesurer combien de temps est nécessaire pour chaque étape de

réalisation d'un projet. Dans certains cas, cela peut prendre plus de quatre ans. C'est très long pour un projet de moins d'un million de dollars », précise-t-elle.

L'atelier « Bâtir le plein potentiel », préparé par l'équipe d'amélioration des affaires d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, a donc permis de rédiger une liste comprenant une dizaine de problématiques systémiques, c'est-à-dire reliées à l'organisation et vécues par toutes les équipes, ainsi qu'une dizaine d'autres plus spécifiques à chacune des équipes d'ingénierie en usine.

« Pour atteindre notre objectif, nous allons travailler sur plusieurs fronts. Des projets ceinture noire et des kaizen en découleront, indique Lisa Laforte. Chaque usine réalisera également des activités d'amélioration afin de réduire les délais à non valeur ajoutée. »



Des jeunes de l'école Sainte-Marie-Médiatrice de Jonquière ainsi que leur enseignante, Caroline Gagné, vont aménager un coin lecture dans leur classe grâce aux 500 \$ remportés, en février dernier, lors du tirage des Journées de la persévérance scolaire. Cette école participe aussi au projet « Parcours 0-20 ans ».

RIO TINTO ALCAN, PARTENAIRE MAJEUR DU CRÉPAS

UN « PARCOURS 0-20 ANS » POUR CONTRER LE DÉCROCHAGE SCOLAIRE

RIO TINTO ALCAN A ÉTÉ PRÉCURSEUR DE L'IMPLICATION DU MILIEU DES AFFAIRES DANS LE GRAND DÉFI QUE REPRÉSENTE LA PERSÉVÉRANCE ET LA RÉUSSITE SCOLAIRES DES JEUNES EN CONTRIBUANT, DÈS SES PREMIERS BALBUTIEMENTS, À L'ESSOR DU CRÉPAS (CONSEIL RÉGIONAL DE PRÉVENTION DE L'ABANDON SCOLAIRE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN). GRÂCE AU SOUTIEN DE LA COMPAGNIE, L'ORGANISME A PU DÉVELOPPER, EN 2010, LE PROJET « PARCOURS 0-20 ANS », UN LABORATOIRE D'EXPÉRIMENTATION DE NOUVELLES PRATIQUES.

« Rio Tinto Alcan a été l'une des premières organisations à croire au modèle du CRÉPAS. Depuis 1996, il s'agit d'un partenaire majeur », explique Anne-Lise Minier, professionnelle en intervention.

Rappelons qu'en 2010, Rio Tinto Alcan avait annoncé un investissement de 15 millions de dollars dans le programme « Ensemble pour la persévérance scolaire » ayant pour but d'appuyer des organismes communautaires qui œuvrent dans les régions où se situent ses activités. Pour le CRÉPAS, ce fut un véritable levier lui permettant de pousser plus loin son modèle d'intervention et de démarrer son projet d'envergure.

Le projet « Parcours 0-20 ans », mené en partenariat avec la Commission scolaire De La Jonquière, consiste, en un premier temps, à mobiliser les acteurs locaux en vue de former des comités de travail à tous les niveaux

d'éducation, c'est-à-dire du primaire au secondaire jusqu'à la formation aux adultes ainsi qu'à la formation professionnelle.

L'idée est d'appliquer des modèles d'intervention ayant démontré leur efficacité à améliorer la persévérance scolaire des jeunes et de documenter leurs impacts sur la réussite scolaire. Parmi ces modèles, on retrouve la mesure des patrons de sommeil, de l'activité physique, des habitudes alimentaires, etc.

« En permettant au CRÉPAS de piloter ce laboratoire d'expérimentation des meilleures pratiques, Rio Tinto Alcan est non seulement partenaire d'un projet d'intervention unique, mais elle contribue au développement des autres grands chantiers régionaux tels que le rôle de la famille dans la persévérance scolaire et la valorisation de l'éducation », conclut Mme Minier.

LA CHORALE VOUS INVITE À SON

CONCERT PRINTANIER

samedi
21
avril

Les choristes sont des employés actifs de plusieurs sites de la région, des retraités et conjoints d'employés et de retraités.
Direction musicale Alain Alexandre | Piano Nathalie Lépine.

19h30
SALLE PIERRETTE-GAUDREULT
Centre culturel du Mont-Jacob
Jonquière

POUR VOUS PROCURER DES BILLETS
Nathalie Lavoie au 418 550-3850
nathalie.lavoie@riotinto.com

15\$

CHANTIER DE LA CONDUITE DE VAPEUR ENTRE ELKEM MÉTAL ET L'USINE VAUDREUIL

AUCUN INCIDENT CONSIGNABLE MALGRÉ LES NOMBREUX OBSTACLES



Le chargé de projet, Denis Caouette, avait comme mandat de faciliter l'intégration du projet à l'intérieur du Complexe Jonquière.

MALGRÉ L'IMPORTANT COACTIVITÉ, LA TEMPÉRATURE PEU CLÉMENTE DE L'ÉTÉ DERNIER, LE TRAVAIL EN HAUTEUR ET LA PRÉSENCE SIMULTANÉE DE PLUSIEURS CORPS DE MÉTIER, LE CHANTIER DE CONSTRUCTION DE LA LIGNE DE VAPEUR ET DE CONDENSAT ENTRE ELKEM MÉTAL ET L'USINE VAUDREUIL SE TERMINERA BIENTÔT SANS AVOIR ENGENDRÉ D'INCIDENT CONSIGNABLE. UNE PERFORMANCE QUI A ÉTÉ SALUÉE D'UN PRIX BRAVO! REMIS CONJOINTEMENT PAR L'USINE VAUDREUIL ET INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS.

« Ceci représente plus de 30 000 heures travaillées sans incident consignable. C'est un résultat remarquable si l'on tient compte des défis que représentait ce projet qui est actuellement complété à 96 %. Les installations devraient être en fonction vers la fin de l'été », mentionne Denis Caouette, chargé de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Ce dernier était en charge de faciliter l'intégration du projet à l'intérieur du Complexe Jonquière. Rappelons que l'installation de la ligne de tuyauterie, qui a débuté en juin 2011, permettra à l'Usine Vaudreuil de récupérer la chaleur produite chez Elkem Métal sous forme de vapeur.

En se procurant ainsi 12 % de ses besoins en vapeur, l'Usine Vaudreuil diminuera les émissions de gaz à effet de serre produites par ses bouilloires de 40 000 tonnes par an et réduira ses coûts de production d'énergie. Finalement, le condensat, c'est-à-dire l'eau qui résulte de la condensation, retournera vers Elkem pour entamer un autre cycle de vie.

« Le maître d'œuvre du projet, c'est-à-dire Elkem Métal, ainsi que les entrepreneurs, ont su intégrer les meilleures pratiques de gestion en santé, sécurité et environnement sur un chantier comptant près de 50 travailleurs de divers corps de métier, déployés sur plus de trois kilomètres sur des terrains accidentés, résume Denis Caouette. Notre contribution a été de leur fournir du support par rapport à nos installations et de participer à la directive de sécurité, mais le mérite leur revient entièrement. »

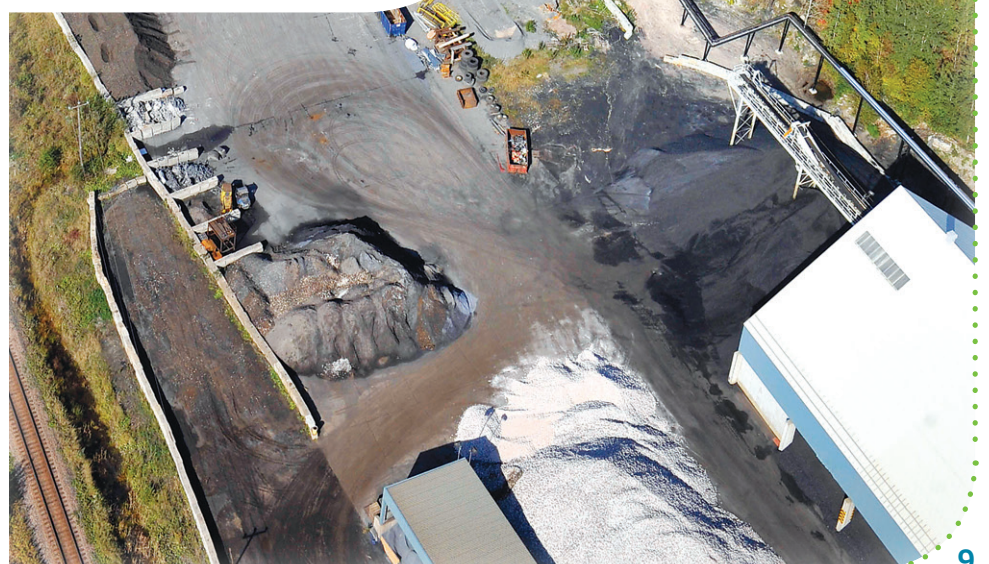
D'ailleurs, les directions d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs et de l'Usine Vaudreuil ont remis un prix BRAVO! aux membres de l'équipe du projet, en janvier dernier, pour avoir démontré autant de rigueur et un grand leadership en matière de santé, sécurité et environnement.



Sur la photo : Les directions d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs et de l'Usine Vaudreuil ont remis un prix BRAVO!, en janvier dernier, aux représentants des entreprises ayant participé au projet. Il s'agit d'Elkem Métal, Cégertec, Mécanique POG, CANMEC Lajoie Somec, Échafaudages Industriels, Géopieux, Guay Inc., Les Constructions Methodex Inc. et Terrassement Modèle.



L'installation de la ligne de tuyauterie, qui a débuté en juin 2011, permettra à l'Usine Vaudreuil de récupérer la chaleur produite chez Elkem Métal sous forme de vapeur.



LE RÉSEAU DES AIDANTS NATURELS EN MILIEU DE TRAVAIL

CHACUN DE NOUS PEUT, UN JOUR, AVOIR BESOIN D'AIDE

LE RÉSEAU DES AIDANTS NATURELS EST UN REGROUPEMENT D'EMPLOYÉS DE RIO TINTO ALCAN QUI, SUR UNE BASE VOLONTAIRE ET BÉNÉVOLE, S'AIDENT LES UNS LES AUTRES À MIEUX SUPPORTER DES COLLÈGUES EN DIFFICULTÉ (ÉCOUTE ET RÉFÉRENCE).



Voici les conférenciers et membres du comité des aidants naturels de Rio Tinto Alcan lors du colloque de 2011.

Il s'agit de Dave Bolduc (conférencier, chef de service), Pierre Turcotte (conférencier, professeur agrégé et directeur de l'École de service social de l'Université Laval), Pierre-Yves Brisson (conférencier, CPC), Kelly Sheehan (comité des aidants naturels, CRDA), Guillaume Desgagné (comité des aidants naturels, Usine Arvida), Pierre Martel, (comité des aidants naturels, Usine Vaudreuil), François Gendron (comité des aidants naturels, Usine Laterrière) et Laurent Garneau (comité des aidants naturels, consultant CPS 02).

Chacune de nos installations peut compter sur plusieurs aidants naturels. Leurs principales responsabilités consistent à :

- Être à l'écoute des individus en difficulté
- Assurer un soutien immédiat ou temporaire
- Promouvoir la recherche d'aide et de services
- Référer ou mobiliser des services disponibles tels que le programme d'aide aux employés
- Faire un suivi informel, au besoin
- Aider à démystifier la santé mentale

Chaque année, le comité du réseau des aidants naturels organise un colloque rassemblant les gestionnaires et le personnel impliqués dans le maintien et l'amélioration des relations interpersonnelles favorables en milieu de travail. Des conférenciers sont invités lors de cette journée, pour présenter des thèmes spécifiques. En 2011, le thème portait sur « l'Alliance intergénérationnelle, on y travaille ». Objectif visé : mieux faire connaître aux participants les particularités de chaque génération présente dans nos installations et unir les efforts pour renforcer les liens au sein des équipes de travail.

Des activités thématiques sont également offertes pendant l'année afin d'outiller les aidants sur des sujets qui les préoccupent.

Vous souhaitez devenir aidant naturel dans votre installation? Le réseau recrute!

La formation, d'une durée de deux jours, est axée sur l'entraide et le partage de connaissances pratiques et consiste en une alternance de blocs théoriques, d'exercices individuels et d'activités d'intégration.

Alors, n'hésitez pas à contacter votre superviseur, votre conseiller en ressources humaines, ou un des aidants naturels de votre installation.

PARTICIPATION AU PROJET PILOTE EMPREINTE CARBONE QUÉBEC

RIO TINTO ALCAN ÉVALUERA L'EMPREINTE CARBONE DE TOUS SES PRODUITS



RIO TINTO ALCAN EST FIÈRE DE PARTICIPER AU PROJET PILOTE EMPREINTE CARBONE QUÉBEC, LANCÉ LE 27 FÉVRIER DERNIER, PAR LE MINISTÈRE DU DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE, DE L'INNOVATION ET DE L'EXPORTATION. LA COMPAGNIE S'ENGAGE AINSI À RÉALISER UNE ÉVALUATION DE L'EMPREINTE CARBONE DE TOUS SES PRODUITS.

« Nous saluons l'initiative du gouvernement du Québec qui nous permettra de faire un grand pas dans la commercialisation de produits certifiés "empreinte carbone". Ce projet pilote appuiera la compétitivité de nos activités tout en nous permettant de nous préparer davantage aux exigences croissantes des grands donneurs d'ordre », a affirmé Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

Rappelons qu'au cours des 20 dernières années, le secteur de l'aluminium est, de tous les secteurs industriels, celui qui a le plus contribué à la réduction des gaz à effet de serre au Québec. À ce chapitre, Rio Tinto Alcan a réduit ses émissions de 50 % tout en augmentant sa production de 55 % dans ses alumineries québécoises, pour la période 1990-2008.

BÉNÉVOLES RECHERCHÉS POUR LA VENTE DE GARAGE
ANNUELLE DE RIO TINTO ALCAN

RETRAITÉS ET EMPLOYÉS, NOUS COMPTONS SUR VOUS!



Sur la photo, les membres du comité organisateur : Pierre Savard et Bertrand Girard (retraités), Joannie Perron, (Usine Vaudreuil), Johanne Lefrançois, (Technologie et systèmes d'information), Aline Cottin (Usine Vaudreuil), Martine Blais (Usine Lapointe), Richard Thériault (Usine Arvida), Sylvain Simard (Usine Alma) et Frédéric Pelletier, (Usine Vaudreuil).

Absents sur la photo : Monique Claveau, Michel Tremblay et Maxime Dufour (Usine Vaudreuil), Dominique Gilbert (Usine Lapointe), Stéphane Duchesne (Usine Arvida) et Régis Gagnon (Technologie et systèmes d'information).

Horaire de la cueillette de matériel du printemps

Les mercredis de 7 h à 14 h

Mai : 2, 9, 16, 23 et 30
Juin : 6, 13 et 20

Les samedis de 9 h à 13 h

Avril : 28 avril
Mai : 5, 12 et 19

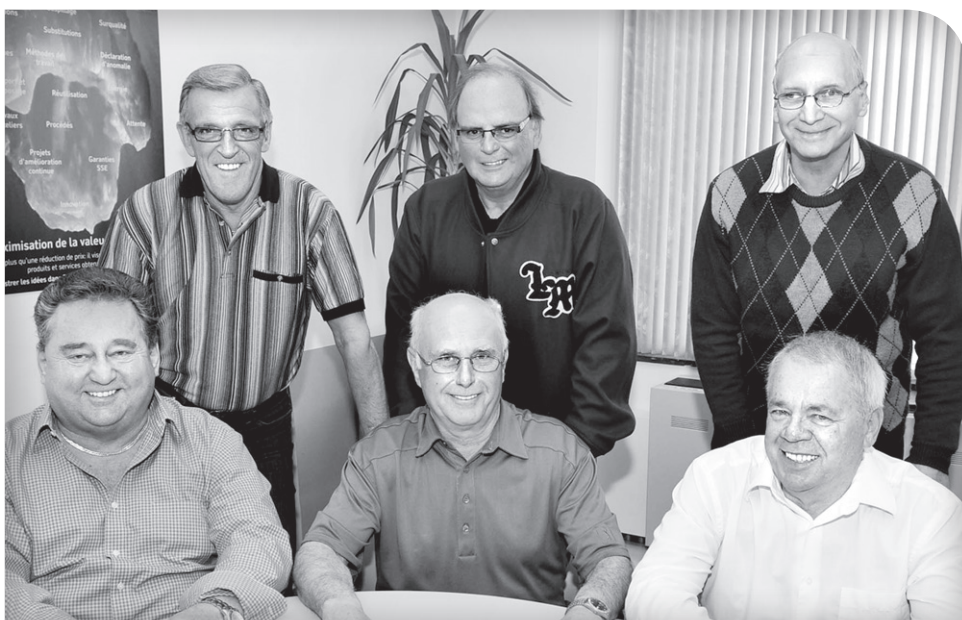
DEPUIS 13 ANS MAINTENANT, RIO TINTO ALCAN ORGANISE, À L'AUTOMNE, UNE GRANDE VENTE DE GARAGE SUR LE STATIONNEMENT DU COMPLEXE JONQUIÈRE. EN PLUS DE PERMETTRE À LA POPULATION DE FAIRE DE BELLES TROUVAILLES À MOINDRE PRIX, CETTE INITIATIVE S'AVÈRE DES PLUS LOUABLES PUISQUE LES FONDS RÉCOLTÉS PENDANT LES DEUX JOURS DE LA VENTE SERONT REMIS À CENTRAIDE ET À LA CROIX-ROUGE.

Le comité organisateur, composé d'une quinzaine d'employés de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean, s'active tout au long de l'année pour faire de la vente de garage un succès.

Pour ce faire, il bénéficie du soutien d'un réseau de bénévoles, majoritairement des retraités et des gens des organismes Centraide et Croix-Rouge. Malheureusement, au fil des ans, les bénévoles sont de moins en moins nombreux.

Afin d'assurer la pérennité de la vente de garage, nous lançons un appel à tous les employés et retraités ainsi que leur conjoint(e). Que vous ayez une journée complète à nous consacrer ou seulement quelques heures, nous sommes preneurs.

Si vous êtes intéressé à donner généreusement quelques heures de votre temps pour une bonne cause, vous pouvez contacter Johanne Lefrançois au 418 699-2111, poste 6737 ou encore par courriel, à l'adresse johanne.lefrancois@riotinto.com.



Lors de la première assemblée générale de l'Association des retraités de l'Usine Vaudreuil, sept retraités ont été élus pour siéger sur le conseil d'administration. Il s'agit de Denis Lapointe (trésorier), Bernard St-Pierre (directeur), Michel Martel, (président), Carol Gilbert (directeur), Yves Tremblay (vice-président) et Alain Gilbert (secrétaire). Absent sur la photo : Reynald Desbiens (directeur).

LES RETRAITÉS DE VAUDREUIL AURONT LEUR PROPRE ASSOCIATION

POUR RÉPONDRE À LA DEMANDE DE NOMBREUX RETRAITÉS, L'USINE VAUDREUIL A DÉCIDÉ DE METTRE EN PLACE SA PROPRE ASSOCIATION DES RETRAITÉS. PREUVE QUE L'INITIATIVE EST POPULAIRE, 125 D'ENTRE EUX SE SONT RENDUS À LA PREMIÈRE ASSEMBLÉE GÉNÉRALE, QUI A EU LIEU LE 31 JANVIER DERNIER, AFIN D'ÉLIRE LES MEMBRES DU CONSEIL D'ADMINISTRATION.

Le rôle de ce conseil sera d'organiser diverses activités afin de favoriser les rencontres entre les retraité(e)s et leurs conjoint(e)s à l'occasion de soupers, de brunchs, de 5 à 7 et autres. Le but étant de faire de nouvelles connaissances et de fraterniser avec d'anciens compagnons de travail.

De plus, les membres ont établi officiellement la constitution et les règlements du regroupement lors de la deuxième rencontre, le 28 mars dernier.

Pour devenir membre de l'association, il suffit de contacter le secrétaire Alain Gilbert au 418 690-0847 ou encore par courriel, à l'adresse gilbert.alain@videotron.ca. Le coût d'inscription s'élève à 15 \$.



Sur la photo :
Jean-Eudes Bernard
(superviseur du garage), Richard
Ménard, Alain Girard, Éric
Gagnon, Gilles Lavoie, Maxime
Tremblay et Richard Gervais.

LES MÉCANICIENS DU GARAGE DE L'USINE GRANDE-BAIE INNOVENT

INVENTER DES OUTILS POUR UN TRAVAIL PLUS EFFICACE

LES MÉCANICIENS DU GARAGE D'ÉQUIPEMENTS MOBILES DE L'USINE GRANDE-BAIE N'ONT PAS PEUR D'INNOVER. AU CONTRAIRE, ILS ONT DÉVELOPPÉ, AU COURS DES DERNIÈRES ANNÉES, UNE MULTITUDE D'OUTILS LEUR PERMETTANT D'EFFECTUER LEURS TÂCHES DE FAÇON PLUS SÉCURITAIRE, RAPIDE, AISÉE ET À MOINDRE COÛT.

Par exemple, Gilles Lavoie, responsable de la sécurité de son secteur, ainsi que son collègue Alain Girard, ont inventé, dernièrement, des cales ajustables servant à empêcher les véhicules d'avancer s'il arrivait au frein à main de ne pas fonctionner adéquatement.

« Avant, nous possédions des cales de différentes grandeurs. Elles étaient encombrantes et pesantes, mentionne Gilles Lavoie. Maintenant, nous utilisons deux

modèles ajustables qui peuvent servir pour les 50 types d'équipements mobiles que nous entretenons. Ils sont beaucoup plus légers et nous pouvons les accrocher à notre coffre à outils. Ils sont toujours à portée de la main. »

De nombreux autres outils ont été développés, au cours des dernières années, grâce à l'implication des autres mécaniciens, soit Richard Gervais, Éric Gagnon, Maxime Tremblay et Richard Ménard.

« Nous avons fabriqué des outils pour manipuler facilement les roues et les planétaires des transporteurs d'anodes ainsi que les roues de fer des véhicules de type "Rail King". Nous avons également conçu une béquille de blocage pour empêcher les plates-formes élévatrices de descendre quand nous les réparons, ajoute-t-il. Ce serait intéressant d'exporter nos idées dans les autres usines, car elles permettent de travailler de façon plus sécuritaire en plus de sauver du temps et des coûts. »

GENS D'ACTION

Le Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan ainsi que le Centre québécois de recherche et de développement de l'aluminium (CQRDA) ont collaboré au projet de conception et de fabrication d'un abri à vélo réalisé par des étudiants en Technologie de l'architecture du Cégep de Chicoutimi. Sabrina Dumoulin, Simon Gravel, Julien Charest et Anthony Poitras se sont partagé deux bourses pour la conception et l'optimisation de l'abri. Sur la photo, ils sont accompagnés d'Édith Villeneuve (CQRDA) et de Hugues Lavoie (Développement économique régional).



COMMUNIQUÉS

RIO TINTO FINANCE (USA) PLC ÉMET
2,5 MILLIARDS DE DOLLARS D'OBLIGATIONS

Rio Tinto a émis pour 2,5 milliards de dollars US d'obligations à taux fixe avec un coupon moyen pondéré de 2,7 % et une échéance moyenne pondérée de 11,6 années.

L'offre comprend pour 500 M\$ de titres de créance enregistrés à échéance de trois ans (500 M\$), de cinq ans (500 M\$), de dix ans (1 G\$) et de trente ans (500 M\$). Ces obligations sont émises par Rio Tinto Finance (USA) PLC et sont entièrement et inconditionnellement garanties par Rio Tinto PLC et Rio Tinto Limited. À terme, ces titres paieront respectivement des dividendes de 1,125 %, 2 %, 3,5 % et 4,75 %.

- 20 mars 2012

RIO TINTO ANNONCE LA FERMETURE DE
L'ALUMINERIE DE LYNEMOUTH

Rio Tinto a annoncé son intention de fermer son aluminerie de Lynemouth, dans le comté de Northumberland, en Angleterre. Après une période intensive de consultation auprès des représentants des employés, la compagnie a décidé de fermer l'usine le 29 mars 2012.

Jacynthe Côté, Chef de la direction chez Rio Tinto Alcan, s'est dite attristée de la fermeture de l'aluminerie de Lynemouth, mais ajoute du même souffle que la décision fait suite à une réflexion stratégique approfondie et un processus de consultation axé sur la transparence.

- 6 mars 2012

ACCIDENT ROUTIER TRAGIQUE PRÈS DE
BANANKORO, EN GUINÉE (AFRIQUE).

Un tragique accident routier est survenu le samedi 3 mars dernier sur la route nationale guinéenne, près du village de Banankoro, situé à proximité de Moribadou et de notre site d'opérations à Canga Est. Regrettablement, un de nos collègues et des parents d'autres de nos collègues figurent parmi les personnes décédées.

Nos pensées accompagnent la famille et les amis de l'employé décédé, toutes les familles affligées ainsi que tous les résidents de Simandou pendant ces moments d'épreuve et de tristesse.

- 5 mars 2012

MODÈLES DANS L'ATTEINTE DE L'OBJECTIF « ZÉRO BLESSURE PAR CHOIX, MOI J'Y CROIS »

LES PARTENAIRES DU PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW RÉCOMPENSÉS



CATÉGORIES

Leadership

Les membres de l'équipe ayant procédé, le 21 janvier dernier, au dynamitage du batardeau amont du Projet Optimisation Shipshaw ont reçu un prix BRAVO! pour leur rigueur et leur dévouement. Cette équipe, formée d'employés de Rio Tinto Alcan (maître d'œuvre), de SNC-Lavalin, (firme IAGC), d'Énergie électrique (opération), de la sûreté de Rio Tinto Alcan, d'Excavation de Chicoutimi, de Castonguay, de Forage MSE, de Dyno Nobel et de Ville de Saguenay, a effectivement su mettre en place un plan de gestion des risques détaillé et efficace. D'ailleurs, le succès de ce projet a servi de repère et modèle pour le sautage du batardeau aval. Le BRAVO! a été remis par Brent Hegger, vice-président des projets majeurs.



Nos valeurs

Un prix BRAVO! a été remis à l'Entreprise d'électricité Sirois pour ses efforts, sa rigueur et son implication en santé, sécurité et environnement. Cette entreprise a été sélectionnée à la suite de l'application de cinq critères spécifiques, soit la déclaration d'incidents, la tenue des lieux, l'identification des risques, la conformité et la vigilance réciproque.

Sur la photo : Bernard Gagné (SNC-Lavalin), Romain Fafard (Entreprise d'électricité Sirois), Richard Sirois (Entreprise d'électricité Sirois) et Alain Gaboury (Rio Tinto Alcan).



Nos valeurs

Un prix BRAVO! a été remis à l'entreprise Alstom pour ses efforts, sa rigueur et son implication en santé, sécurité et environnement. Cette entreprise a été sélectionnée à la suite de l'application de deux critères spécifiques, c'est-à-dire l'amélioration soutenue de la tenue des lieux et du respect des méthodes de travail. Ces critères se traduisent par une baisse des avis de non-conformité de plus de 70 %.

Sur la photo : Michel Ghazal (Alstom), Michel Albert (Alstom), Alain Gaboury (Rio Tinto Alcan), Richard Grenier (Alstom) et Bernard Gagné (SNC-Lavalin).

Nominations

INGÉNIERIE QUÉBEC
& GESTION DES ENTREPRENEURS



Christine Potvin
Chef de projets
d'ingénierie, secteur
Usine Alma



André Ayotte
Consultant
environnement

USINE ARVIDA



Mathieu Tremblay
Ingénieur

USINE VAUDREUIL



Annie Bourque
Coordonnatrice
environnement, santé
et hygiène industrielle



Lynda Vaillancourt
Conseillère santé et
sécurité

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



Gérald Thibault
Coordonnateur
démarrage,
électrolyse



Sylvain Précourt
Conseiller santé,
sécurité et
environnement



Dominic Simard
Conseiller santé,
sécurité et
environnement

USINE
LATERRIÈRE



David Gagnon
Ceinture noire

PRIX BRAVO! POUR L'ANNÉE 2011

SEPT ÉQUIPES RÉCOMPENSÉES

LE 16 FÉVRIER DERNIER, L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE REMETTAIT SES PRIX BRAVO! POUR L'ANNÉE 2011 LORS D'UNE SOIRÉE RECONNAISSANCE. RAPPELONS QUE LES LAURÉATS ANNUELS SONT SÉLECTIONNÉS À PARTIR DES PROJETS QUI ONT REÇU, AU COURS DES DERNIERS TRIMESTRES, UN CERTIFICAT D'EXCELLENCE. VOICI LES RÉCIPENDIAIRES 2011 ENTOURÉS DE DANIEL LECLERC, DIRECTEUR DE L'USINE ET DE LUC TREMBLAY, CHEF DE SERVICE.

CATÉGORIES

Priorités d'affaires

DIMINUTION DE 24% DE LA CONSOMMATION DE LA CHAUX À LA CAUSTIFICATION.



Ghislain Hamel (CRDA), Guy Tremblay, Dominic Côté. Absents : Carl Munger, Charles-Alexandre Tremblay.

DANS LE CADRE D'UN EXERCICE D'AMÉLIORATION CONTINUE, UN OUTIL DE SUIVI VISUEL A ÉTÉ DÉVELOPPÉ POUR PERMETTRE DE SUIVRE LE DÉROULEMENT DES ARRÊTS DES ÉVAPORATEURS.



Johnny Gagné, Dominique Lapointe, Daniel Laberge, Sylvain Maltais, Patrice Bouchard, Steve Guérette, Johnnie McMartin. Absente : Annick Leduc.

INSTALLATION DE NOUVEAUX MURETS POUR LE NAF ET DÉPLOIEMENT DU PROJET DE RECIRCULATION.



Raymond Breault (CRDA), Dominique Lapointe, Patrice Dufour, Guy Tremblay. Absent : Charles-Alexandre Tremblay.

RENÉGOCIATION DU CONTRAT DE LOGISTIQUE DES MATIÈRES DE PROCÉDÉ EN INNOVANT DANS LE MODE DE FACTURATION (ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES POUR LA DURÉE DU CONTRAT).



Danielle Mercier. Absente : Linda Tremblay (approvisionnement).

Nos valeurs

DÉVELOPPER UN ÉCHANTILLONNEUR POUR PERMETTRE LA PRISE D'ÉCHANTILLONS PLUS SÉCURITAIRE EN ÉVITANT LES ÉCLABOUSSURES DE LIQUIDE CAUSTIQUE.



Martin Dufour, Dominique Lapointe, Martin Lemay. Absents : Éric Fillion, Mathieu Gagné, Benoît Larouche, Claude St-Pierre.

ÉLIMINATION D'UNE FUITE À LA CELLULE DE BRASQUE.



Stéphane Poirier remet le prix à Marie-Claude Savard.

Leadership

OPÉRATION DE L'USINE AVEC 3 ÉVAPORATEURS SUR 4 PERMETTANT AINSI DE RÉDUIRE LES ARRÊTS ET D'AMÉLIORER LE TEMPS D'OPÉRATION DE L'USINE.



Daniel Laberge, Guy Tremblay, Steve Drolet, Martin Langlais, Johnnie McMartin, Ghislain Hamel (CRDA).

SERVICES RÉGIONAUX DE RIO TINTO ALCAN

REMISE DE QUATRE PRIX BRAVO!

CATÉGORIES

Leadership

INTÉGRATION DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DANS LA CULTURE D'ENTREPRISE.



Simon Gaboury, Jean-Sébastien Simard, Serge Bouchard, Myriam Potvin, Mathieu Roy et Jean-Robert Wells. Absents sur la photo : Marc Balthazar et Paul Gravel.

Priorités d'affaires

AMÉLIORATION MARQUÉE DE LA GESTION DES FORMATIONS SSE INTERNES ET DES ENTREPRENEURS.



Première rangée : Louis Rasmussen, Johanne Tremblay, Isabelle Tremblay, Claire Bélec, Maxime Goulet, Dave Perron et Dominique Houle. Deuxième rangée : Étienne Jacques, André Lévesque, Gilles Tremblay, Sabrina Gagnon, Guy Thériault et Marjorie Boivin. Absents sur la photo : Sylvie Savard, Guy Bouchard, Valérie Thibeault, Nicolas Maltais, Sonia Trudel, Jacques Lapointe et André Duchesne.

DÉVELOPPEMENT D'UNE MÉTHODE DE SIMULATION POUR LA SÉCURISATION DE L'ÉQUIPEMENT HAUTE TENSION D'UNE ALUMINERIE.



Jean-Sébastien Bouchard, Michel Larouche, Marc Champagne, Luc Girard et Carl Simard.

CONCEPTION ET PILOTAGE DU LEAN-SSE.



Caroline Potvin, Martin Tremblay, Alain Gauthier, Karine Bouchard, Gilles Grenon, Dave Dugas, Daniel Durocher, Bernard St-Gelais et Carol Nepton, directeur de l'Usine Alma. Absents sur la photo : Richard Tremblay, Pierre Couillard, Fabien Régner et Martin Couture.

PRIX BRAVO! DES INSTALLATIONS PORTUAIRES

PLUSIEURS INITIATIVES SOULIGNÉES

CATÉGORIES

Travail d'équipe

DÉTECTER LES BRIS AVANT QU'ILS ARRIVENT DE MANIÈRE À FAIRE LES RÉPARATIONS EN MODE PLANIFIÉ ET NON EN MODE URGENCE.

Richard Minier, Daniel Côté, Jérôme Fortin et David Gignac.

CHANGER LE CÂBLE DU CHARIOT BALADEUR ARRIÈRE SUR UT6 PENDANT QUE LE NAVIRE ÉTAIT TROP HAUT POUR LE RECHARGEMENT.

Régis Boily, Nelson Minier, Richard Minier, Dominique Rivard, Mathieu Bergeron Gagné et Carl Truchon, superviseur.

DÉTECTION DES BRIS DE LA STRUCTURE SUR UT6.
Michel Larouche et Carl Truchon, superviseur.

ARRÊT DU PROCÉDÉ CAUSÉ PAR UNE SONDE DE NIVEAU.



David Gignac, Michel Gagnon, superviseur, Patrice Bouchard et Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires.

RÉDUCTION DES PERTES DE WAGONS ASSOCIÉES AU PORT (1 000 WAGONS).



Pascal Murray, superviseur, Raynald Lavoie, rechargement et Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires. Absents sur la photo : les autres employés du rechargement et ceux de l'entretien.

COMITÉ SUR LA GESTION DES RÉSIDUS.



Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires, Daniel Tremblay, Guylène St-Pierre, Julien Fortin et Pascal Murray. Absents sur la photo : André Grenon, Steve Dubé, Michel Larouche, Jean-Daniel Lavoie, Érik Gaudreault et Annie Duval.

Innovation

AMÉLIORATION DE LA FIABILITÉ DES ÉQUIPEMENTS PAR DE NOUVELLES STRATÉGIES DE MAINTENANCE.



Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires, Alain Rousseau, David Gignac et Serge Rondeau, superviseur. Absent sur la photo : Dany Thibeault.

RELOCALISATION D'UNE PARTIE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE SUR LES PELLERES 2 ET 10 AFIN DE DIMINUER LES BRIS HYDRAULIQUES LORSQUE CES GRUES SONT EN OPÉRATION SUR LE DÉCHARGEMENT DES NAVIRES D'ALUMINE.
Marcel Gagnon.

BRAS DE DÉCHARGEMENT DE CAUSTIQUE : UN CLAPET ANTI-RETOUR A DÉJÀ CAUSÉ UN DÉVERSEMENT. LE RISQUE D'UNE CETTE COMPOSANTE EST MAINTENANT ÉLIMINÉ.



Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires, Benoît Audet, David Gignac, Simon Gagnon et Carl Truchon, superviseur. Absents sur la photo : Régis Boily et Michel Larouche.

Leadership

PRISE EN CHARGE D'UN EMPLOYÉ MALADE.

Pendant le nettoyage d'une tour de déchargement, Martin Côté a tout de suite pris en charge un employé malade. C'est avec l'aide de ses collègues présents sur les lieux et des membres de la brigade d'urgence qu'il a pris soin de lui en attendant les ambulanciers.

IMPLICATION DANS LA COMMUNAUTÉ.

Depuis six ans, Christian Lapointe est très impliqué dans sa communauté. Il travaille comme bénévole pour l'organisation de la Nuit des sans-abri. Il est également membre du comité régional de la non-violence, qui a réussi à faire en sorte que le gouvernement du Québec décrète le 2 octobre comme étant la Journée provinciale des sans-abri. De plus, il œuvre au sein du conseil administratif de la Maison d'hébergement Le Rivage, à La Baie, depuis 6 ans.



Carl Truchon, superviseur, Christian Lapointe et Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires.

Service aux clients

TOTAL DE 38 JOURS DE 130 WAGONS ET PLUS EN 2011.



Pascal Murray, superviseur, Raynald Lavoie, rechargement et Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires. Absents sur la photo : les autres employés du rechargement.

Santé et sécurité

DÉCHARGEMENT SÉCURITAIRE DES BATEAUX DE COKE VERT EN PÉRIODE HIVERNALE.



Richard Bouchard, chef de service aux Installations portuaires, David Gignac, Guylène St-Pierre et Éric Favre. Absents sur la photo : Hugues Blais, Chrystian Bouchard et Roger Gilbert.

PLUS LONGUE PÉRIODE SANS BLESSURE CONSIGNABLE.

Prix Usine pour les Installations Portuaires. Ce prix est décerné aux employés qui se préparent mieux à évaluer les risques reliés à leur travail et qui apprennent à mieux les contrôler, en plus du temps d'arrêt avant la tâche et de l'entraide entre compagnons de travail.



Ce prix BRAVO! est remis à tous les employés des Installations portuaires.

Avis de décès

PARADIS, Georges-Émile

Est décédé le 8 février 2012, à l'âge de 80 ans. Georges-Émile Paradis de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

RACINE, Alain

Est décédé le 13 février 2012, à l'âge de 56 ans. Alain Racine de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Michel

Est décédé le 19 février 2012, à l'âge de 95 ans. Michel Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LÉVESQUE, Pierre

Est décédé le 20 février 2012, à l'âge de 78 ans. Pierre Lévesque de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

PILOTE, Jacques

Est décédé le 10 mars 2012, à l'âge de 62 ans. Jacques Pilote de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

QUATRE DES NÔTRES ONT PARTICIPÉ AU DOUBLE DÉFI DES DEUX MARIO

BRAVER LE FROID POUR UNE BONNE CAUSE

Les membres de l'équipe d'Arvida étaient bien fiers d'avoir relevé le défi lors de l'arrivée.

Sur la photo : Mario Cantin, Emmanuel Bergeron, Jean-François Dessureault, Gilles Deschênes, Marcel Carrier et Mario Bilodeau



QUATRE EMPLOYÉS DE L'USINE ARVIDA ONT BRAVÉ LE FROID SIBÉRIEN DE FÉVRIER DERNIER AFIN DE TRAVERSER LE LAC-SAINT-JEAN EN RAQUETTES DANS LE CADRE DU DOUBLE DÉFI DES DEUX MARIO. GRÂCE À LEUR IMPLICATION ET LEUR PERSÉVÉRANCE, UN JEUNE SOUFFRANT DU CANCER POURRA PARTICIPER À L'UNE DES EXPÉDITIONS THÉRAPEUTIQUES ORGANISÉES PAR LA FONDATION SUR LA POINTE DES PIEDS.

« Cette année, je voulais faire quelque chose pour cette fondation puisqu'elle mérite qu'on s'y attarde. Sa mission est d'aider les jeunes atteints du cancer à retrouver leur estime de soi. C'est une très belle cause », mentionne Gilles Deschênes, qui a recruté ses collègues, Marcel Carrier, Emmanuel Bergeron et Jean-François Dessureault afin de former l'équipe Rio Tinto Alcan.

Cette traversée du Lac-Saint-Jean, instiguée par Mario Cantin et Mario Bilodeau, permet d'amasser annuellement 60 000 \$. Pour être en mesure de participer à l'aventure, l'équipe de l'Usine Arvida devait recueillir un montant de 5 000 \$. Une partie des fonds a été récoltée lors d'un souper bénéfique, au restaurant Le Privilège de Chicoutimi.

« La propriétaire et chef culinaire de haut niveau, Diane Tremblay, nous a gracieusement prêté son restaurant. Elle nous a aidés à préparer un souper gastronomique avec du gibier offert par des employés de l'Usine Arvida et de la nourriture fournie gratuitement par IGA Extra Guy Bergeron, tient à souligner Gilles Deschênes. L'activité a donc pris la forme d'un défi culinaire sous la baguette de la chef de renommé Diane Tremblay. Ce fut un excellent repas qui nous a permis d'amasser l'argent nécessaire. »

Le véritable défi s'est toutefois réalisé dans un milieu beaucoup plus hostile. En effet, la moitié de l'équipe a traversé le Lac-Saint-Jean, de Roberval à Pointe-Taillon, tandis que les deux autres ont effectué le chemin inverse. Ceci représente deux jours et demi de marche, à concurrence de 15 km par jour, pour chaque participant.

« Malgré les difficultés, c'était magnifique de se retrouver sur le lac. On a également appris à connaître les autres participants et à s'entraider », ajoute-t-il.

L'aventure du quatuor a d'ailleurs inspiré les autres employés de l'Usine Arvida, car quatre d'entre eux ont déjà confirmé leur participation à la prochaine édition. D'autres équipes s'ajouteront-elles? À suivre...

« La température a oscillé entre -30 et -40°C durant toute l'aventure. Ce fut un véritable défi de devoir composer avec la nature. Il fallait avoir la détermination et accepter de sortir de sa zone de confort. »

– Gilles Deschênes
Usine Arvida

