



08  
à  
10



SOIRÉE GALA DE MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD

## Remise de neuf prix BRAVO!

**03** SOUDAGE DES BARRES CONDUCTRICES  
**50 électriciens formés pour le chantier AP60**

**06** ALUMINIUM AUX PROPRIÉTÉS OPTIMALES  
**Le CRDA prospecte le marché du coke**

**11** FORMATION PILOTE OFFERTE AUX CHARGÉS DE PROJET  
**Promouvoir l'intégration de l'aluminium dans les projets**



04  
et  
05

3<sup>e</sup> COLLOQUE SUR LA VALORISATION DES MATIÈRES RÉSIDUELLES

## Pour comprendre, s'engager et valoriser

Le Lingot  
1655, rue Powell, C.P. 1370  
Jonquières, 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  
**40063939**

PREMIER TRIMESTRE DE 2012

# SOLIDES RÉSULTATS D'OPÉRATION POUR RIO TINTO

LES RÉSULTATS D'OPÉRATION TRIMESTRIELS DE RIO TINTO ONT ÉTÉ PUBLIÉS LE 18 AVRIL DERNIER. VOICI UN RÉSUMÉ DES COMMENTAIRES DU CHEF DE LA DIRECTION, TOM ALBANESE, AINSI QUE LES FAITS SAILLANTS POUR NOTRE GROUPE DE PRODUITS, L'ALUMINIUM.



« Compte tenu de cette revue d'exploitation pour le premier trimestre, nous avons établi une bonne trajectoire pour le reste de l'année 2012, mais nous devons demeurer très concentrés sur la gestion des coûts et sur l'accroissement de notre efficacité. »

— Tom Albanese  
Chef de la direction

« Nous avons enregistré au premier trimestre de solides résultats attribuables surtout à notre performance opérationnelle soutenue et à la diminution des perturbations climatiques en comparaison avec 2011. Bien que les marchés aient été vigoureux, les perspectives économiques mondiales, qui ne cessent de changer, ont continué de laisser entrevoir une reprise plutôt lente et un nouveau ralentissement dans certains pays où nous exerçons nos activités, d'où un environnement commercial volatil.

Pour la sécurité, il ressort du premier trimestre que même si nous nous sommes concentrés sur les bonnes choses, il reste encore beaucoup de travail à faire ainsi que de leçons à tirer. Il est clair, compte tenu de l'accident mortel survenu au Saguenay au début de l'année et des trois autres décès s'étant produits en mars lors de l'écrasement d'hélicoptère à Freeport, un établissement non géré par Rio Tinto, que nous devons encore nous améliorer dans le domaine de la sécurité. Nos pensées accompagnent les familles, les amis et les collègues des victimes de ces événements tragiques.

Je vous remercie tous du rôle actif que vous jouez dans cette solide performance opérationnelle. Compte tenu de cette revue d'exploitation pour le premier trimestre, nous avons établi une bonne trajectoire pour le reste de l'année 2012, mais nous devons demeurer très concentrés sur la gestion des coûts et sur l'accroissement de notre efficacité. »

#### Aluminium

La production de bauxite fut de 9 % plus élevée et la production d'alumine de 16 % plus élevée que pour le même trimestre de 2011. Finalement, la production d'aluminium fut de 12 % plus basse, en raison du conflit d'Alma, de la fermeture de l'aluminerie de Lynemouth et de l'arrêt temporaire de deux des quatre salles de cuves de l'Usine Shawinigan.

#### Perspectives 2012

En 2012, il est prévu que la production de bauxite, d'alumine et d'aluminium de Rio Tinto Alcan sera respectivement de 30,5 millions de tonnes, 6,9 millions de tonnes et de 2,2 millions de tonnes. Ces données excluent les 13 actifs qui doivent être vendus ou fermés.

#### PRODUCTION (000 tonnes)

	Q1 2012	vs Q1 2011	vs Q4 2011
<b>Bauxite</b>			
Rio Tinto Alcan	6,978	+9 %	-8 %
Pacific Aluminium	1,862	+12 %	-3 %
<b>Alumina</b>			
Rio Tinto Alcan	1,592	+16 %	+2 %
Pacifique Aluminium / Autre	799	+8 %	+2 %
<b>Aluminium</b>			
Rio Tinto Alcan	520	-12 %	-13 %
Pacifique Aluminium / Autre	334	-5 %	-8 %



Bonne journée à Karine Boivin, adjointe administrative au projet AP60 ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

#### GROUPE T'AIDE

### Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Le Groupe T'aide est une firme d'experts-conseils et d'intervenants psychosociaux œuvrant au service des employés de Rio Tinto Alcan qui éprouvent des difficultés.

Depuis sa formation, la firme a contribué à aider plusieurs milliers de personnes de la région et leur famille grâce à ses services de très haute qualité.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca



Les 50 électriciens ayant reçu la formation en soudage de l'aluminium spécialement pour le chantier AP60 sont accompagnés, sur la photo, des électriciens qui étaient déjà spécialisés en la matière.

FORMATION EN SOUDAGE DE L'ALUMINIUM OFFERTE À DES ÉLECTRICIENS

# UNE INITIATIVE RÉUSSIE

PEU D'ÉLECTRICIENS SONT FORMÉS EN SOUDAGE DE L'ALUMINIUM. CEPENDANT, UN CHANTIER COMME CELUI D'AP60 NÉCESSITE CETTE MAIN-D'ŒUVRE SPÉCIALISÉE, ENTRE AUTRES POUR INSTALLER LES BARRÉS CONDUCTRICES QUI ALIMENTERONT EN ÉLECTRICITÉ SES 38 CUVES. AFIN D'ÉVITER LE PROBLÈME DE PÉNURIE DE CETTE MAIN-D'ŒUVRE, LES RESPONSABLES DU PROJET ET DE LA COMMISSION DE LA CONSTRUCTION DU QUÉBEC (CCQ) ONT DÉCIDÉ DE FORMER À L'AVANCE TROIS COHORTES D'ÉLECTRICIENS. UNE FORMATION QUI A D'AILLEURS CONNU UN VIF SUCCÈS ET QUI PERMETTRA D'ÉVITER BIEN DES DÉLAIS.

Au total, près de 50 électriciens auront suivi cette formation orchestrée par le Service aux entreprises de la Commission scolaire des Rives-du-Saguenay, la CCQ, le Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan, Grimard Électrique ainsi que la Fraternité inter-provinciale des ouvriers en électricité (FIPOE).

« La formation a nécessité une grande logistique. Il a fallu trouver des électriciens qui avaient déjà des aptitudes en soudage et monter un devis de formation en fonction des besoins du chantier, explique Patrick Aubé, agent de développement pour la commission scolaire. Ce fut un beau succès puisque les 50 électriciens ont tous réussi le test du Bureau canadien de soudage ainsi que celui du client. »

Ce sont les responsables de la FIPOE qui ont déniché les meilleurs candidats pour cette formation accélérée en raison de l'urgence du chantier. « Nous avons sélectionné les électriciens qui avaient les meilleures habiletés en priorisant ceux provenant du Saguenay-Lac-Saint-Jean, mentionne Roger Valcour, délégué syndical pour la FIPOE. Il s'agit d'une formation de qualité qui aura permis aux électriciens d'en ressortir avec un travail assuré pour les prochains mois. De plus, ils avaient la chance, durant leur formation, de travailler avec les mêmes machines à souder que celles utilisées au chantier. »

Michel Charron, directeur du projet AP60, ainsi que Bruno Tremblay, chef de chantier,

sont ravis de la réussite de cette initiative proposée, au départ, par la coentreprise SNC-Lavalin-Hatch responsable des travaux du chantier ainsi que la CCQ, très intéressée par la formation des travailleurs.

« Normalement, les entrepreneurs en électricité ont de la difficulté à trouver rapidement les électriciens qualifiés pour le soudage des barres conductrices. En les formant plusieurs mois à l'avance, nous avons évité les délais potentiels et nous avons pu connaître les compétences des électriciens-soudeurs à l'avance afin de balancer les équipes. Nous avons eu la chance de travailler avec des gens qui connaissaient cette problématique rencontrée ultérieurement sur des projets similaires », mentionne M. Tremblay.

Le Bureau de développement régional de Rio Tinto Alcan et le Fonds de formation de l'industrie de la construction ont fourni l'aluminium nécessaire à la formation. Soulignons également la contribution de PCP Canada, qui a réalisé la découpe des pièces avant soudage, ainsi que Sotrem-Maltech, qui a recyclé les pièces d'aluminium une fois la formation complétée.

« Il a fallu beaucoup de coordination pour réaliser cette initiative. Ce rôle de catalyseur a été assuré par le Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan », conclut Denis Giguère, directeur de projet au Développement économique régional.



**Les électriciens spécialisés en soudure de l'aluminium installeront, entre autres, les barres conductrices qui alimenteront les 38 cuves.**

PHOTO À LA UNE

Les membres du comité organisateur : André Arsenault, Richard Thériault, Daniel Leclerc, Claude Tremblay, Gervais Savard et Francine Tremblay. Absente au moment de la photo : Caroline Desmeules.

Le conférencier Bill Marchesin, invité par l'équipe de valorisation, a tellement apprécié son expérience lors du colloque qu'il en a fait mention sur son site Internet : « Je suis tombé sous le charme de cette équipe dont la passion, l'implication, la contribution et le souci de faire une différence étaient tellement présents! J'ai constaté à quel point que, lorsque nous croyons en quelque chose, il est possible de le matérialiser dans le monde physique. » Pour lire la totalité de son commentaire, rendez-vous au [www.billmarchesin.com](http://www.billmarchesin.com).

» Je comprends parce que...

la valorisation des sous-produits fait partie de nos responsabilités comme producteur d'aluminium. Nous devons nous occuper de nos rebuts et sous-produits de façon responsable en les réduisant à la source, en les réemployant pour d'autres usages et en les recyclant.

» Je comprends parce que...

la valorisation n'est pas une activité gagnée d'avance. Bien que nous ayons progressé énormément, il y a encore beaucoup de travail à faire pour atteindre notre objectif de « Zéro enfouissement ».

» Je comprends parce que...

il s'agit de l'action ultime qui permet de fermer la boucle. Concrètement, cela veut dire que nous trouvons des solutions pour que les sous-produits soient réutilisés en matières premières.

COLLOQUE ANNUEL SUR LA VALORISATION DES MATIÈRES RÉSIDUELLES

# 150 PARTICIPANTS ÉCHANGENT SUR LES BONNES PRATIQUES

« JE COMPRENDS, JE M'ENGAGE ET JE VALORISE », TEL ÉTAIT LE THÈME DU TROISIÈME COLLOQUE ANNUEL DE LA VALORISATION DES MATIÈRES RÉSIDUELLES QUI S'EST TENU LE 18 AVRIL DERNIER, À L'HÔTEL SAGUENAY (DELTA) DE JONQUIÈRE.

Cette rencontre, qui a regroupé environ 150 participants, dont une majorité de gestionnaires de matières résiduelles (GMR) provenant des différentes installations de la région, avait pour but de leur permettre d'échanger sur les bonnes pratiques, de parfaire leurs connaissances et de rencontrer des fournisseurs dans le domaine. Au total, 18 exposants ont accepté l'invitation du comité organisateur pour faire valoir leur expertise et discuter avec les participants des installations régionales.

« Ce colloque s'avère un lieu d'échanges privilégié et permet d'aller chercher l'engagement de nos gens. Nous sommes un producteur d'aluminium, mais nous engendrons aussi des sous-produits. Il faut

s'en occuper si nous voulons continuer d'opérer et de diminuer notre empreinte environnementale », explique Daniel Leclerc, directeur de l'usine pilote de traitement de la brasque et de la valorisation des sous-produits de l'aluminium.

« Au kiosque de Rio Tinto Alcan, l'ampleur des réalisations affichées démontre l'excellent travail de nos gens et fait connaître notre progression vers notre cible de « Zéro déchet », souligne Claude Tremblay, coordonnateur valorisation et membre du comité organisateur pour une troisième année.

De plus, une boîte à outils a été distribuée aux participants pour les aider à mieux

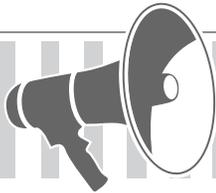
comprendre la gestion optimale des matières valorisables et la mise en place des règles d'or des GMR comme toile de fond de la démarche.

« J'ai la croyance que ce sont les individus qui peuvent faire une différence lorsque nous mettons en place des mesures favorisant la gestion efficace des 3RV (réduction à la source, réemploi, recyclage et valorisation) et éviter l'enfouissement. C'est d'ailleurs dans cet ordre d'idée que le comité organisateur a sélectionné le thème de l'engagement pour le colloque 2012 », conclut Francine Tremblay, membre du comité organisateur.



↑ Au kiosque de Rio Tinto Alcan, les participants ont pu constater l'ampleur des réalisations dans chacune des installations régionales. Tous ces bons coups mettent en évidence les efforts et la persévérance des GMR et des directions qui appuient ces projets.

↑ Cette activité offre une belle opportunité de maillage entre les GMR des différentes installations et contribue à resserrer les liens avec nos fournisseurs.



## VOX POP

USINE GRANDE-BAIE

**Guyline Munger**

Gestionnaire de matières résiduelles



« Le colloque nous offre de nouvelles avenues concernant des produits dont on ne connaissait pas l'existence. Par exemple, nous avons discuté d'une problématique par rapport au goudron avec une entreprise qui pourrait être en mesure de produire de l'énergie à partir de cette matière. Cette rencontre nous permet donc d'élargir notre réseau de contacts et de réaliser des économies avec les entrepreneurs. »

USINE VAUDREUIL

**Louis-Martin Simard**

Coordonnateur du site de disposition des résidus de bauxite



« Il s'agit d'une journée qui nous offre la possibilité de partager sur les développements en ce qui a trait à la gestion des matières résiduelles. Le fait d'écouter différents conférenciers permet aussi d'encourager les gens qui se rendent compte que finalement, ils ne sont pas seuls à travailler dans leur coin. Ils réalisent ainsi la quantité de travail qui se fait dans toutes les usines de la région. »

SERVICES MATREC

**Pierre Paradis**

Exposant et conférencier



Première participation au colloque.  
Service auprès de RTA : Gestion des matières recyclables provenant des usines de la région.

« Notre objectif, en participant à ce colloque, était de nous faire connaître comme entreprise et de donner de l'information sur le centre de tri. Durant ma conférence, j'ai expliqué aux gens quelles sont les matières résiduelles pouvant être recyclées et celles qui ne le peuvent pas. Le tout dans le but de faciliter le traitement et de diminuer les rejets. »

DEMEX-CENTREM

**Yannick Tremblay**

Exposant



Troisième participation au colloque.  
Service auprès de RTA : Récupération des aciers générés dans les usines de la région et cisaillement de l'aluminium provenant des cuves.

« Cet événement nous permet de rencontrer les gens de Rio Tinto Alcan qui travaillent dans notre domaine. On n'a pas souvent la chance de se voir en personne. Il s'agit donc d'une sorte de "happening" qui nous offre la possibilité de présenter nos services à ceux qui ne nous connaissent pas. »



### COUP DE CHAPEAU À ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

## L'un des bons coups de 2011

L'un des projets de valorisation des matières résiduelles à souligner pour l'année 2011 est certainement celui du traitement de la porcelaine provenant des isolateurs désuets d'Énergie électrique. Depuis 2006, le gestionnaire des matières résiduelles, André Arsenault, tentait de trouver un fournisseur ayant les capacités de récupérer ce matériau très coupant. C'est lors du colloque Valorisation tenu en 2011 qu'il en a discuté avec les responsables d'une entreprise régionale intéressée au projet. Ceux-ci ont proposé de séparer la porcelaine de l'acier présent dans les pièces, de la concasser et de la réutiliser pour le remblais, l'asphalte ou pour les cimenteries. Cela représente 20 tonnes par année. Désormais, au lieu d'être enfoui, ce sous-produit est récupéré à 100 %!

RECHERCHE ET PROSPECTION DANS LE MARCHÉ DU COKE

# POUR DE L'ALUMINIUM AUX PROPRIÉTÉS OPTIMALES



Le groupe carbone du CRDA travaille également à augmenter le taux de transformation du coke vert en coke calciné. Sur la photo, on aperçoit le four de calcination du coke de l'Usine Arvida.

LES IMPURETÉS PRÉSENTES DANS LE COKE SERVANT À PRODUIRE LES ANODES PEUVENT, UNE FOIS LE PROCÉDÉ D'ÉLECTROLYSE COMPLÉTÉ, SE RETROUVER ÉGALEMENT DANS L'ALUMINIUM. DANS LE BUT D'OFFRIR UN MÉTAL OFFRANT DES PROPRIÉTÉS OPTIMALES, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) DOIT TOUT METTRE EN ŒUVRE POUR TROUVER DU COKE DE QUALITÉ.

« Parmi les impuretés que l'on peut retrouver dans le coke, on compte du nickel, qui favorise l'oxydation de l'aluminium, du vanadium, qui influe sur sa conductivité électrique ainsi que du soufre, qui se transforme en  $SO_2$  et qui est donc nocif pour l'environnement, explique Hans Darmstadt, scientifique principal au CRDA. De plus, avec les projets d'augmentation d'ampérage des alumineries, nous avons besoin d'anodes d'une grande densité. »

Par ailleurs, le marché du coke fait en sorte qu'il est de plus en plus difficile de respecter

les normes en terme de qualité. Par exemple, les raffineries, en voulant augmenter leur rentabilité, achètent une matière première, soit le pétrole, moins chère et comprenant un niveau d'impureté très élevé. En plus, les changements d'opération réduisent la densité en vrac du coke.

« Pour contrer cette faible qualité, nous faisons beaucoup de prospection avec les différents fournisseurs, nous analysons des échantillons et nous effectuons des suivis de qualité, ajoute-t-il. Le groupe carbone du CRDA regarde également les

autres types de coke ainsi que les méthodes d'utilisation et travaille à augmenter le taux de transformation du coke vert en coke calciné. »

Peu importe le moyen, le but ultime des chercheurs du CRDA est de réduire les émissions de  $SO_2$  engendrées par la consommation des anodes. « Cet aspect est non négociable. Nous devons faire un compromis entre la qualité et la performance du coke, et ce, en tenant compte des nouvelles technologies », conclut-il.



La chorale du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) a donné son concert printanier, le 21 avril dernier. Pour l'occasion, près de 400 personnes se sont réunies à la salle Pierrette-Gaudreault du Mont-Jacob de Jonquière afin d'entendre les choristes interpréter un répertoire tiré de comédies musicales. De l'avis du public, il s'agit d'une réussite totale.



La livraison au chantier AP60 de la première superstructure, développée par AP Technologie, en France, a été soulignée devant l'usine du fabricant, Canmec La Baie.

DERNIÈRE DES TROIS COMPOSANTES FONDAMENTALES DE LA TECHNOLOGIE AP60

# LA PREMIÈRE SUPERSTRUCTURE LIVRÉE

APRÈS LES BARRES CONDUCTRICES ET LES CAISSONS, C'ÉTAIT AU TOUR DE LA PREMIÈRE DES 38 SUPERSTRUCTURES À FAIRE SON ENTRÉE, LE 2 AVRIL DERNIER, AU CHANTIER DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60. LA LIVRAISON DE CETTE TROISIÈME ET DERNIÈRE COMPOSANTE FONDAMENTALE DE LA NOUVELLE TECHNOLOGIE, DÉVELOPPÉE PAR AP TECHNOLOGIE, EN FRANCE, A D'AILLEURS ÉTÉ SOULIGNÉE DEVANT L'USINE DU FABRICANT, CANMEC LA BAIE.



Le directeur du projet AP60, Michel Charron, le directeur général de Canmec La Baie, Étienne Tremblay et le directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Claude Tremblay, étaient fiers de la livraison de la troisième et dernière des composantes fondamentales de la nouvelle technologie, le 2 avril dernier.

« Aujourd'hui, on peut véritablement dire que Canmec La Baie est homologuée pour construire des superstructures AP60. Cela va lui donner des avantages certains pour le futur, a mentionné d'entrée de jeu le directeur du projet AP60, Michel Charron. D'ici l'automne, toutes les superstructures seront installées sur les cuves. Nous serons ensuite en mesure d'effectuer les essais pour débiter la production comme prévue, au début de l'année 2013. »

Rappelons que les barres conductrices ont été conçues par ce même équipementier et que les caissons avaient été fournis par Charl-Pol, une autre entreprise baieriveraine.

« Les superstructures font partie des équipements les plus complexes d'une aluminerie. Leurs principales fonctions consistent à soutenir et mouvoir les anodes, à contenir et distribuer l'alumine et le fluor ainsi qu'à capter les gaz des cuves », a expliqué Étienne Tremblay, directeur général de Canmec La Baie.

Le projet a été réalisé en partenariat avec Rio Tinto Alcan, le fournisseur de la technologie AP ainsi que le consortium d'ingénierie et construction SNC-Lavalin-Hatch.

« Présentement, 70 de nos 120 employés œuvrent autour de ce projet. Celui-ci nous a permis de développer une expertise régionale exportable mondialement et de créer des emplois chez nous, a-t-il ajouté. Il s'agit, pour Canmec La Baie, d'une rampe de lancement qui nous placera à l'avant-plan pour des projets comme la phase 3 de l'aluminerie Alouette et les éventuelles phases 2 et 3 du projet AP60. »

« Pour l'équipe opération, l'arrivée de la première superstructure est une autre étape importante qui nous rappelle que le démarrage des premiers équipements approche à grands pas », conclut M. Charron.

# PRIX BRAVO!

REMISE DES PRIX  
ET SOIRÉE GALA

## LES LAURÉATS HONORÉS

Le 26 avril dernier, Métal primaire Amérique du Nord a remis neuf prix Bravo! à des équipes méritantes dans le cadre d'une soirée gala tenue au Manoir Richelieu de Charlevoix. Plus d'une centaine de récipiendaires ont été honorés pour des réalisations remarquables. Encore une fois, félicitations à tous les gagnants!

Prix « Zéro par choix »

### Équipe des épurateurs

Usine Arvida

#### CONTRIBUTEURS

Denis Asselin, Gervais Boucher, Gilles Caron, Martial Chiasson, Pierre Delisle, Daniel Desmeules, Steve Dufour, Jeannot Fillion, Régis Fortin, Charles Girard, Dominique Girard, Vincent Guimond, Martial Harvey, Yvon Pagé, Jacques Potvin, Richard St-Pierre, Alain Tremblay, Daniel Tremblay, Mario Tremblay et Jacques Turcotte.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Claude Gagné, directeur de l'Usine Arvida.



Prix « Efficacité énergétique »

### Usine Arvida

#### CONTRIBUTEURS

Équipe de coordination de l'efficacité énergétique : Denys Boucher, Marcel Carrier, Philippe Gagné, André Pagé et Philippe Thériault.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, Serge Bouchard, responsable, Efficacité énergétique, Métal primaire, Amérique du Nord et Claude Gagné, directeur de l'Usine Arvida.



Catégorie « Travail d'équipe »

### Augmentation de la limite d'export

Énergie électrique

#### CONTRIBUTEURS

Jacques Beaumont, Rémi Desgagné, Pierre Durand, Marc Fortin, Marc-André Gagné, Robin Gilbert, Jean-Éric Gobeil, Christian McLean, Pierre Otis, André Plourde, Dany Rodrigue et Loana Soucy.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique.



PRIX **BRAVO!**

Catégorie « Priorités d'affaires »

**DC 3000 et départ de coulée sécuritaire**

Usine Grande-Baie

**CONTRIBUTEURS**

Guy Bouchard, Yves Bouchard, Alexandre Brassard, Gaétan Dion, Olivier Blackburn, Laurent Bergeron, Yvan Côté, Danny Jean, Martin Fortier, Éric Ménard, Sylvain Gagnon, Yves Boivin, Guy Roy, Denis Bouchard, Germain Caron, Daniel Turcotte, Carl Gagnon, Jean-François Simard et Carl Fortin.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de Claude Boulanger, directeur de l'Usine Grande-Baie.



Catégorie « Priorités d'affaires »

**Hausse substantielle de la prime de la billette pour le marché Amérique du Nord****CONTRIBUTEURS**

Caroline Desormeaux, Jim Dickson, John Karoly, Jean-François Laplante, Rob Morgan et Nancy Pudelsky.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de Mario Trépanier, directeur de la Stratégie commerciale.



Catégorie « Priorités d'affaires »

**Augmentation de la capacité de production AIRWARE™****CONTRIBUTEURS**

Mario Belley, Simon Cayer, Josée Colbert, Jean-François Demers, Marie-Josée Drolet, Claude Dubé, Sébastien Dupéré, Pierre Marchand, Réjean Morin, Patrick Pelletier, Frédéric Potvin, André Rivard, Marcel St-Laurent, Linda Tremblay, Jean-Pierre Tremblay et Yves-Mario Tremblay.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de France Tremblay, directrice de l'Usine Dubuc.



# PRIX BRAVO!



## Catégorie « Engagement envers la collectivité »

### Réhabilitation du site et cession à la Ville de Beauharnois

#### CONTRIBUTEURS

André Tessier, Patrick Faucher, Nicol Guay et Marcel Veillette.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de Claude Tousignant, directeur de l'Usine Beauharnois.

## Catégorie « Priorités d'affaires, Santé-sécurité »

### Conception et pilotage du Lean-SSE

#### CONTRIBUTEURS

Richard Tremblay, Daniel Durocher, Gilles Grenon, Pierre Couillard, Karine Bouchard, Carolie Potvin, Fabien Régnier, Alain Gauthier, Martin Couture, Bernard St-Gelais, Dave Dugas et Martin Tremblay.

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, de Camille Couillard, directeur Amélioration des affaires, d'Alain Robinson, directeur, Santé, sécurité et environnement.



## Prix « Priorités d'affaires, Environnement »

### Intégration de l'efficacité énergétique dans la culture d'entreprise

#### CONTRIBUTEURS

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

Les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques et de Camille Couillard, directeur, Amélioration des affaires.



Sur la photo : Edith Villeneuve, chargée de projet pour le CQRDA, Robert Lavoie, directeur de projet au Bureau de Développement économique régional et Caroline Lavoie, responsable du développement durable pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

## PROMOTION DE L'ALUMINIUM DANS LES PROJETS

# LA FORMATION PRÉSENTÉE À TOUS LES CHARGÉS DE PROJET

LE 1<sup>ER</sup> MARS DERNIER, LE GROUPE INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS A OFFERT, À UNE DIZAINE DE SES CHARGÉS DE PROJET, UNE FORMATION PILOTE AXÉE SPÉCIFIQUEMENT SUR L'UTILISATION DE L'ALUMINIUM DANS LES PROJETS. FORTE DU SUCCÈS DE L'ÉVÉNEMENT, CETTE FORMATION SERA PRÉSENTÉE À TOUS LES CHARGÉS DE PROJET.

Soulignons que Caroline Lavoie, responsable du développement durable pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, est l'initiatrice de la formation pilote. Un de ses rôles est d'assurer le maillage entre les chargés de projet et les fournisseurs et organismes tels que le CQRDA, en collaboration avec le Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan.

Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs a à cœur de promouvoir l'utilisation de l'aluminium dans ses projets. Le groupe travaille ainsi à maximiser sa contribution au développement durable.

« Durant cette rencontre, nous avons démystifié les propriétés de l'aluminium et expliqué la variété des alliages disponibles et de mise en forme. Plusieurs entreprises québécoises travaillent avec ce matériau », explique Edith Villeneuve, chargée de projet pour le CQRDA.

Les propriétés mécaniques de l'aluminium et les caractéristiques des différents alliages sont souvent méconnues et en constant développement. Cette formation avait pour but d'éclairer les chargés de projet en leur présentant de multiples exemples d'utilisation du métal gris afin qu'ils l'intègrent à la conception d'équipements historiquement fabriqués à partir d'autres matériaux.

« C'est un produit qui est recyclable à vie, mentionne Caroline Lavoie. Cela permettra également de développer davantage le partenariat avec la collectivité puisqu'en créant de la demande pour des produits fabriqués en aluminium, nous créons aussi de l'activité chez les PME de la région. »

« Nous allons assister tous les intervenants depuis l'idée du projet jusqu'à sa mise en œuvre. Nous avons d'ailleurs commencé. Nous sommes impatients de présenter ces projets », conclut Robert Lavoie, directeur de projet au Bureau de Développement économique régional.

## TABLEAU DE PLANIFICATION LEAN CHEZ LES FIRMES DE GÉNIE-CONSEIL

# POUR RÉDUIRE LES DÉLAIS DES PROJETS

UN PROJET PILOTE VISANT À TESTER L'EFFICACITÉ D'UN TABLEAU DE PLANIFICATION CHEZ LES FIRMES DE GÉNIE-CONSEIL A ÉTÉ RÉALISÉ, AU COURS DES TROIS DERNIERS MOIS. LE RÉSULTAT EST CONCLUANT : CE NOUVEL OUTIL ASSURE UNE MEILLEURE SYNERGIE ENTRE LES FIRMES ET LES CHARGÉS DE PROJET D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS, CE QUI ENTRAÎNE, DU MÊME COUP, UNE RÉDUCTION DES DÉLAIS ET DES COÛTS DES PROJETS.

« Ceci nous permet également d'avoir un meilleur contrôle sur nos projets et d'être plus proactifs, indique Stéphane Imbeault, coordonnateur ingénierie à l'Usine Laterrière et instigateur du projet ceinture verte ayant mené à cette initiative.

Ce projet pilote a été testé chez les deux firmes régulièrement impliquées dans les mandats d'ingénierie de l'Usine Laterrière, soit Roche et Cegertec.

« Le tableau de planification que les firmes ont utilisé est le même que celui des centres d'information Lean, ajoute M. Imbeault. À partir des informations que le tableau comporte, elles ont réalisé des rencontres hebdomadaires afin de faire

un suivi des échéanciers et de cibler les problématiques. Par la suite, elles nous ont envoyé des rapports afin de nous fournir un compte-rendu de la situation. »

Le projet pilote étant terminé et concluant, les responsables prévoient exporter la nouvelle méthode de travail dans les autres installations et leurs firmes de génie-conseil.

« Ce projet cadre bien avec l'objectif d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs de cette année, c'est-à-dire de réduire les délais de nos projets, indique-t-il. Il faut dire qu'il n'aurait jamais pu se réaliser sans l'étroite collaboration de toutes les parties impliquées. »

LA SOLUTION D'AFFAIRES EN PHASE PRÉPARATOIRE

# LES RESSOURCES S'ACTIVENT

LE DÉPLOIEMENT DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DANS CINQ INSTALLATIONS DE LA RÉGION AVANCE À GRAND PAS. DES ACTIVITÉS PRÉPARATOIRES, TELLES QUE L'ASSIGNATION DES ACCÈS ET L'IDENTIFICATION DES BESOINS DE FORMATION SONT EN COURS. DANS LES SITES TOUCHÉS, PLUSIEURS EMPLOYÉS ONT COMMENCÉ À RECEVOIR DES EXPLICATIONS SUR LES CHANGEMENTS.

En plus de la formation offerte à tous les employés selon les besoins liés à leur rôle, l'équipe de projet a débuté la diffusion d'info-sessions pour expliquer ces nouveautés aux personnes touchées. De la documentation leur sera également remise pour faciliter leur apprentissage.

**Qu'en est-il des employés de production?**  
Puisque nous continuerons d'utiliser le système Khronos pour la saisie du temps à ce stade-ci, l'impact de la Solution d'affaires sera moindre pour les employés de production. Dans la majorité des cas, l'utilisation du système se limitera à la réservation de matériel, à la création d'avis de maintenance et aux demandes d'achat (le cas échéant).

Certains employés qui le souhaitent pourront enregistrer des événements SSE directement dans la Solution d'affaires, mais des formulaires papiers reproduisant les champs disponibles dans le système seront mis à leur disposition.

Par contre, puisque Maximo sera remplacé par la Solution d'affaires, tous les employés qui utilisaient ce système dans le cadre de leur travail quotidien auront à utiliser la Solution d'affaires beaucoup plus régulièrement.

## EXEMPLES DE CHANGEMENTS POUR LES EMPLOYÉS CADRES

**Les employés cadres auront accès à un guichet libre-service, accessible sur l'onglet « Mon Dossier » dans Prospect pour effectuer les activités suivantes :**

Visionner leur relevé de paie;

Accéder aux sites relatifs aux avantages sociaux;

Gérer leurs congés annuels;

Mettre à jour leurs données personnelles, telles que leur adresse, leur contact en cas d'urgence, leur numéro de compte bancaire;

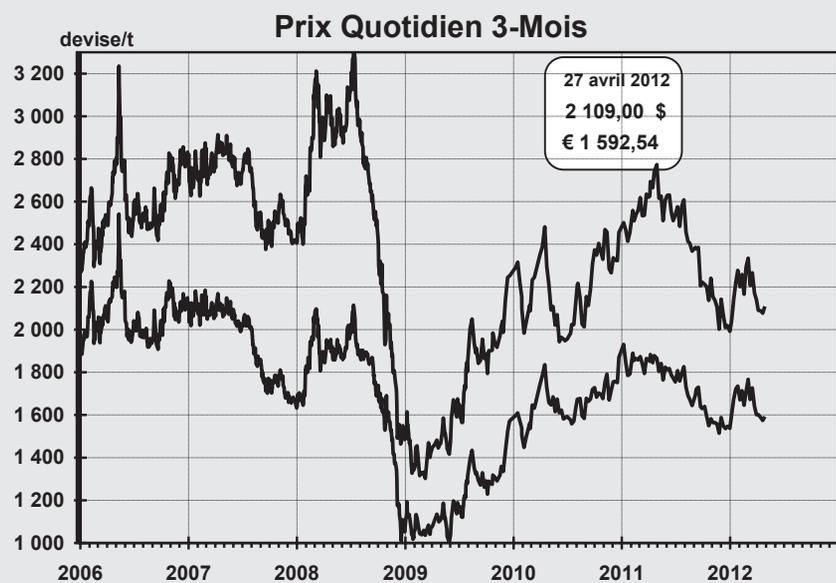
Vérifier l'état de leur qualification et s'enregistrer pour suivre des formations (conformité, SSE, etc.).

**Les demandes d'achat se feront à partir de la Solution d'affaires. Une fois la demande complétée, celle-ci sera acheminée directement au supérieur du demandeur pour approbation.**

**La réservation de matériel et d'items du magasin se fera avec la Solution d'affaires.**

**Les outils utilisés pour les comptes de dépense seront remplacés par Spendvision dans la Solution d'affaires.**

## ■ PRIX DU MÉTAL ET INVENTAIRES 13 AVRIL 2012



## SPECTACLE DE NADJA AU FESTIVAL DE JAZZ DE MONTRÉAL

# Des billets offerts aux employés

Après avoir fait fureur lors du festival l'an dernier, c'est l'artiste originaire de Dolbeau, Nadja, qui présentera le spectacle privé des employés de Rio Tinto le samedi, 30 juin, à 19 h, au Métropolis de Montréal.

Cette année, en raison des circonstances difficiles dans le marché de l'aluminium, il n'y aura pas de cocktail avant le spectacle et le transport sera laissé à la discrétion des personnes intéressées. Toutefois, il sera possible de recevoir jusqu'à six billets par employé.

Les personnes intéressées doivent envoyer un courriel à Maria Svetec à l'adresse suivante : [maria.svetec@riotinto.com](mailto:maria.svetec@riotinto.com).

[www.nadja.mu](http://www.nadja.mu)

L'ÉQUIPE INGÉNIERIE DE L'USINE LATERRIÈRE SE DOTE D'UN NOUVEL OUTIL

# POUR DIMINUER LES DÉLAIS DES RENCONTRES DE 35 %

OPTIMISER L'UTILISATION DES RESSOURCES DE L'USINE LATERRIÈRE DANS LES RENCONTRES DÉDIÉES AUX PROJETS D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS AFIN DE RÉDUIRE LEURS DÉLAIS DE 35 %, TEL ÉTAIT L'OBJECTIF DU KAIZEN RÉALISÉ, AU DÉBUT DU MOIS D'AVRIL, PAR DES CHARGÉS DE PROJET DE L'USINE.

L'équipe du kaizen était formée des chargés de projet François-Charles Guay, Nathalie Macoul, Martin Bilodeau, ainsi que de l'adjointe en gestion de projet, Jessika Desloges, et du facilitateur kaizen, Jonathan Chrétien. Ceux-ci ont, tout d'abord, organisé une rencontre avec les clients de quatre secteurs de l'usine afin de connaître leur point de vue par rapport aux rencontres de projets.

Un constat global en est ressorti : ils ne connaissent pas leur rôle et ils n'ont souvent pas de temps prévu à leur horaire pour

ces rencontres. « Nous avons analysé les 20 dernières réunions de chaque chargé de projet. À partir de cette cueillette de données, nous avons établi une cartographie. Nous en sommes venus à la conclusion que les projets nécessitent 11 rencontres différentes, explique François-Charles Guay. De plus, nous avons mesuré le temps total des rencontres ainsi que celui à valeur non ajoutée causé par les délais. »

À partir de ces constats, l'équipe a développé des outils comme le standard des rencontres qui permet de déterminer l'échéancier, les

dates des rencontres, les personnes qui devront y participer ainsi qu'une estimation du temps qu'elles auront à investir, et ce, dès le début d'un projet. Finalement, un suivi aux rencontres Lean sera effectué afin de s'assurer d'atteindre l'objectif de réduire les délais de 35 %.

« Il faut dire que les clients ont été très réceptifs puisqu'avec ce nouvel outil, ils pourront planifier leur horaire. On sent que cette initiative comble l'un de leurs besoins », conclut Martin Bilodeau.

## INVITATION À TOUS LES DIPLÔMÉS EN INGÉNIERIE

FRANCE TREMBLAY, DIRECTRICE DE L'USINE DUBUC, A LE PRIVILÈGE D'AGIR EN TANT QUE PRÉSIDENTE D'HONNEUR DES GRANDES RETROUVAILLES DES DIPLÔMÉS EN INGÉNIERIE ORGANISÉES PAR L'ASSOCIATION DES DIPLÔMÉS DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (ADUQAC). L'ÉVÉNEMENT, QUI SE TIENDRA LE 10 MAI PROCHAIN, À LA PULPERIE DE CHICOUTIMI/MUSÉE RÉGIONAL, PRENDRA LA FORME D'UN COCKTAIL DÎNATOIRE.

# UQAC

## Université du Québec à Chicoutimi

Que vous ayez terminé votre formation en 1979 ou que vous soyez un jeune diplômé des années 2000, vous êtes le bienvenu! Ne manquez surtout pas cette occasion unique qui vous permettra de renouer et de fraterniser avec vos professeurs et condisciples de l'époque, et ce, en toute convivialité!

### Où?

La Pulperie de Chicoutimi/Musée régional

10 mai 2012

17 h

### Comment s'inscrire?

[www.aduqac.ca/reconnaissance](http://www.aduqac.ca/reconnaissance)

## Nominations

ALUMINERIE ARVIDA,  
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



**Hugues Bouchard**  
Chef de service, santé,  
sécurité et environnement



**Caroline Morissette**  
Coordonnatrice  
environnement



**Dominic Pagé**  
Chef de service – ressources  
humaines

USINE LATERRIÈRE



**Maryse Roussel**  
Ceinture noire



**Josée Boivin**  
Conseillère en ressources  
humaines

USINE ARVIDA



**Emmanuel Bergeron**  
Adjoint au directeur

USINE PILOTE  
DE TRAITEMENT  
DE LA BRASQUE



**Pierre Martel**  
Coordonnateur santé,  
sécurité et hygiène  
industrielle

USINE VAUDREUIL



**William Tremblay**  
Facilitateur Lean



**Alain Guilbert**  
Consultant senior,  
coordonnateur logistique  
et optimisation du procédé

MÉTAL PRIMAIRE –  
AMÉRIQUE DU NORD



**Claude Lalancette**  
Surveillant principal,  
secteur rouge Ouest

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



**Frédéric Huard**  
Consultant, technologie  
du carbone



**Manon Simard**  
Ceinture noire,  
amélioration des affaires

# P R I X BRAVO!

## CATÉGORIES

### Responsabilité

#### INSPECTION DE LA VOIE

Nous tenons à souligner la rigueur du travail de Yoland Martel, la qualité de ses observations ainsi que son excellent support lorsque des travaux de protection de voies sont requis.

### Les valeurs de l'organisation

Par son implication en formation, sa collaboration et sa disponibilité, Raymond Lacroix est un employé apprécié et respecté de tous.



Benoît Gauthier, chef de service, Raymond Lacroix et Martial Villeneuve, superviseur.

### Implication dans la communauté

Pour leur implication dans le comité central de Centraide, comité qui s'occupe de distribuer l'argent équitablement aux organismes à but non lucratif.



Claude Roberge, Benoît Gauthier, chef de service et Martial Villeneuve.

### Services aux clients

#### 38 JOURS DE 130 WAGONS ET PLUS

Depuis près d'un an, les employés ont adhéré aux changements demandés et le volume de transport continue à atteindre un record jamais obtenu auparavant.



Martial Villeneuve, Steeve Vachon, Manon Gagné, Benoît Gauthier, Sébastien Méthot, Frédéric Bouchard, Raymond Lacroix, Larry Tremblay et Réjean Joyal. Absents : tous les autres employés de l'exploitation et commis de gare.

### Travail d'équipe

#### PRÉPARATION ORDONNÉE DES TRAVAUX À L'ATELIER DES LOCOMOTIVES

Gains : augmentation de la productivité, respect des inspections légales et respect des travaux planifiés.



Benoît Gauthier, Christine Tremblay, Guy Gagné, Geneviève Perron et Keven Gagné. Absent : Jean-Luc Nadeau.

### Travail d'équipe

Nous tenons à souligner l'appropriation du plan d'action et le travail d'équipe des employés du comité sur la gestion des matières résiduelles.



Richard Munger, Bernard Fillion, Annie Duval, Claude Roberge, Daniel Boudreault, Guylaine Saint-Pierre et Benoît Gauthier. Absents : Madeleine Bernard et Yoland Martel.

BAUXITE ET ALUMINE DÉCERNE UN PRIX BRAVO!

# RECORD DE PRODUCTION REMARQUABLE À L'USINE VAUDREUIL

LE 29 MARS DERNIER, PAT FIORE, PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION DE BAUXITE ET ALUMINE, EST VENU EN PERSONNE ANNONCER À L'ÉQUIPE DE L'HYDRATE EST ET DU BROYAGE HUMIDE DE LA BAUXITE (BHB) DE L'USINE VAUDREUIL QU'ELLE ÉTAIT LA GAGNANTE D'UN PRIX BRAVO! DE L'UNITÉ D'AFFAIRES BAUXITE ET ALUMINE DANS LA CATÉGORIE PRIORITÉ D'AFFAIRES.

L'équipe de l'Hydrate Est et du Broyage humide de la bauxite (BHB) est fière de recevoir un prix BRAVO! des mains du président et chef de la direction de leur unité d'affaires.



Ce prix vient souligner le record de production de l'équipe pour l'année 2011. Ce record est d'autant plus remarquable qu'il a été évolutif. En effet, en mai 2011, l'Hydrate Est réalisait son meilleur mois de production à vie avec trois records largement dépassés :

- meilleure production mensuelle avec 72 875 tonnes;
- meilleure moyenne journalière avec 2 350 tonnes;
- débit moyen en opération de 1 548 mètres cubes par heure.

En juin, le secteur atteignait la barre des six meilleurs mois de production consécutifs à vie pour finalement maintenir le cap jusqu'à la fin de l'année.

La mise en place de l'excellence opérationnelle, l'élimination des paradigmes, la prise en charge de la santé, de la sécurité et de l'environnement à tous les niveaux sont quelques-uns des éléments moteurs qui ont permis de faire en sorte que le niveau de production de l'Hydrate Est n'a cessé d'augmenter au cours de l'année 2011.

Mais cette succession de records a surtout été réalisable grâce au leadership, à l'engagement et à l'innovation constante de tous les membres de l'équipe.

Lors du dîner reconnaissance organisé pour l'équipe gagnante, auquel assistait également Gervais Jacques, chef des opérations Atlantique - Bauxite et alumine, Pat Fiore a souligné qu'une telle performance contribue non seulement à l'excellence opérationnelle de l'Usine Vaudreuil et à sa compétitivité, mais aussi à toute l'organisation de Bauxite et alumine dans le monde... Un bel exemple de persévérance et de performance!

**En juin, le secteur atteignait la barre des six meilleurs mois de production consécutifs à vie pour finalement maintenir le cap jusqu'à la fin de l'année.**

SIX ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE

## FÉLICITATIONS AUX EMPLOYÉS DU CENTRE ÉNERGÉTIQUE VAUDREUIL

Le précédent record en sécurité du Centre énergétique Vaudreuil datait du 11 avril 2006, avec un an et sept mois sans incident consignable. Le 11 avril 2012, grâce à l'implication de tous les employés ainsi qu'à leur leadership, le Centre énergétique de Vaudreuil a non seulement battu ce précédent record, mais l'a largement dépassé en atteignant la marque des six ans sans consignable!





Santé et  
mieux-être  
*en action*

# LES EMPLOYÉS S'ACTIVENT

À LA SUITE DU DÉPLOIEMENT DU PROJET PILOTE DE SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE À L'USINE GRANDE-BAIE ET ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, EN 2011, LES DEUX INSTALLATIONS ONT INSTAURÉ UN COMITÉ RESPONSABLE D'INCITER LES EMPLOYÉS À ADOPTER DE SAINES HABITUDES DE VIE. LEUR PREMIÈRE INITIATIVE? INSCRIRE LES GENS QUI LE DÉSIRENT AU DÉFI SANTÉ 5/30. L'ACTIVITÉ A D'AILLEURS CONNU UN GRAND SUCCÈS AVEC UN TAUX DE PARTICIPATION INATTENDU.

« Nous avons choisi cette activité puisque les résultats du questionnaire complété lors du bilan de santé préventif nous indiquaient qu'il y avait un bon potentiel d'amélioration en ce qui a trait à l'alimentation et à l'activité physique », explique la spécialiste de la démarche Santé et mieux-être de l'Usine Grande-Baie, Valérie Savoie.

Rappelons que le défi consiste à manger cinq portions de fruits et légumes par jour en plus de faire 30 minutes d'activité physique. À l'Usine Grande-Baie, ce sont 136 personnes qui se sont inscrites tandis que du côté d'Énergie électrique, on en compte 200.

« On a voulu créer une compétition amicale en installant les tableaux de pointage à la cafétéria. De plus, afin de supporter le défi, nous avons instauré quelques changements. Par exemples, nous avons modifié les menus disponibles à la cafétéria et proposé des alternatives aux beignes offerts lors des rencontres, comme des plats de crudités et de fruits. Nous avons également proposé des activités sportives et des services spéciaux au centre de conditionnement physique, ajoute Guylaine Boudreault, membre du comité. D'ailleurs, nous espérons conserver toutes ces initiatives après le défi. »

Plusieurs autres actions sont prévues pour l'année 2012. Par exemple, à Énergie électrique, on désire créer des chroniques « boîte à lunch » afin d'informer les employés sur les meilleurs aliments à apporter au travail.

« Les comités ont pour but de transmettre plusieurs types d'information sur l'alimentation, l'activité physique, le sommeil, le tabac et l'alcool. Le tout en lien avec les besoins exprimés par les employés », conclut Valérie Savoie.



Voici quelques membres du comité santé et mieux-être de l'Usine Grande-Baie en compagnie d'employés ayant participé au Défi santé 5/30.

APRÈS LE PROJET PILOTE DE SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE

# LES AUTRES INSTALLATIONS SE LANCENT

LA DÉMARCHÉ SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE EN ACTION EST ACTUELLEMENT EN COURS DANS PLUSIEURS INSTALLATIONS DE LA RÉGION, SOIT L'USINE ARVIDA, L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE, L'USINE LATERRIÈRE ET L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60. TOUS LES EMPLOYÉS SONT INVITÉS À S'ENGAGER DANS CETTE AVENTURE AFIN D'AMÉLIORER LEURS HABITUDES DE VIE!

Rappelons que l'an dernier, un projet pilote avait été lancé à Énergie électrique et à l'Usine Grande-Baie. Les deux installations ont d'ailleurs connu un excellent taux de participation de près de 70 %. D'ici le premier trimestre de 2013, cette démarche, qui met l'accent sur la prévention en santé, sera offerte dans l'ensemble des installations de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord. L'objectif est d'atteindre un taux de participation de 70 %.

La démarche Santé et mieux-être en action est une opportunité exceptionnelle de faire un bilan de santé et d'identifier les facteurs de risques avec des professionnels de la santé, et ce, en toute confidentialité.

Au cours d'une rencontre individuelle avec une infirmière, les employés participent à un dépistage biométrique incluant un questionnaire sur les habitudes de vie, des mesures physiques (tension artérielle, tour de taille, etc.) de même que la vérification du taux de cholestérol et de la glycémie. Un suivi téléphonique et un référencement santé est aussi offert.

La démarche permet aux installations d'obtenir un rapport dépersonnalisé établissant le portrait de santé global des employés. Il s'agit d'un point de départ très intéressant pour identifier les actions à mettre en place afin d'aider les employés à améliorer et maintenir leur santé.