



08
à
09

VISITE AU CŒUR DU PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW

Occasion unique pour la région

05 AUTOMATISATION DES CREUSETS À L'USINE LATERRIÈRE
Pour un travail plus sécuritaire et rapide

07 NOUVEAUX VÉHICULES DÉVELOPPÉS PAR MECFOR
Essais concluants en France

11 TRAVAUX D'ENVERGURE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA
Le plus important arrêt depuis dix ans



03 PROJET D'ENVERGURE AU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA
Nouvelle technologie de filtration

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
40063939

MÉTAL PRIMAIRE AMÉRIQUE DU NORD SE DONNE UNE VISION

LA SANTÉ, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT AU CŒUR DE NOTRE CULTURE D'ENTREPRISE



Vision

Santé-Sécurité-Environnement

Métal primaire, Amérique du Nord



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

Cette vision sera réalisée grâce à :

- > des gestionnaires qui exercent un leadership visible, courageux et rigoureux;
- > un système de gestion de risques efficace qui assure une performance durable;
- > des équipes de travail qui s'approprient les outils de l'approche d'amélioration continue pour les soutenir dans le développement d'une culture «Zéro par choix».

Santé

Nos employés se distinguent par leur bonne santé. Cela est réalisé grâce à :

- > la réduction continue des expositions professionnelles;
- > l'augmentation des connaissances sur la santé;
- > la possibilité de participer à un programme de mieux-être.

L'objectif est zéro maladie.

Sécurité

Nos employés sont en mesure d'assurer leur propre sécurité et celle de leurs pairs. Pour les soutenir, ils peuvent compter sur :

- > des gestionnaires qui maîtrisent les compétences de leadership en SSE;
- > des pratiques efficaces telles que les interactions en sécurité, le Par 5 et les rencontres de début de quart de travail encadrés dans notre approche d'amélioration continue.

L'objectif est zéro blessure.

Environnement

Notre organisation est reconnue pour son respect de l'environnement. Cela est réalisé grâce à :

- > une performance environnementale optimale au-delà de la conformité réglementaire;
- > des relations positives et transparentes avec les communautés environnantes;
- > des relations constructives avec les autorités gouvernementales.

L'objectif est zéro dommage à l'environnement.

Étienne Jacques, chef des opérations
Métal primaire, Amérique du nord

Janvier 2012

DANS LES DERNIÈRES SEMAINES, RIO TINTO ALCAN, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, S'EST DOTÉ D'UNE VISION QUI PLACE LA SANTÉ, LA SÉCURITÉ ET L'ENVIRONNEMENT AU CŒUR DE TOUT CE QUE NOUS FAISONS. C'EST NOTRE APPROCHE INTÉGRÉE QUI AMÈNERA CHAQUE EMPLOYÉ À FAIRE LE CHOIX DE VEILLER À SA SANTÉ, À SA SÉCURITÉ ET À L'ENVIRONNEMENT, POUR LUI-MÊME, SES PAIRS ET LA COMMUNAUTÉ.

Pour Étienne Jacques, chef des opérations, les mots les plus importants de cet énoncé de la vision sont « cœur », « mieux-être » et « choix ». Parce que nous avons à cœur le mieux-être de nos employés, de nos fournisseurs et de nos communautés d'accueil, nous nous engageons à faire un succès de notre parcours « Zéro par choix ». Le premier exprime notre valeur profonde, le second, notre objectif fondamental et le troisième, notre engagement à agir.

Pour sa part, Alain Robinson, directeur, Santé, sécurité et environnement, est fier de pouvoir compter sur les éléments qui nous permettront de poursuivre notre progression : des leaders démontrant un leadership courageux, rigoureux et visible, un système de gestion efficace et des équipes d'employés engagés dans le développement d'une culture « Zéro par choix ».

MM. Jacques et Robinson nous invitent à nous laisser inspirer par cette vision et à adopter les comportements nécessaires à l'atteinte de nos objectifs de zéro maladie, zéro blessure et zéro dommage à l'environnement.



Bonne journée à Camil Ross, opérateur au centre de coulée de l'Usine Arvida ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Aider

De l'aide véritable, qu'est-ce que c'est? Paradoxalement, c'est « avoir eu besoin de quelqu'un suffisamment pour pouvoir ensuite s'en passer ».



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

➤ Patrice Robichaud, métallurgiste à l'Usine Laterrière, Francis Breton, ingénieur de recherche au CRDA et Serge Munger, technicien du groupe coulée au CRDA, sont fiers de la réussite du projet de développement d'une nouvelle technologie de filtration puisque les performances métallurgiques obtenues sont supérieures à leurs attentes initiales.



PHOTO À LA UNE

Une partie de l'équipe ayant contribué au développement de la nouvelle technologie de filtration. Sur la photo, ils se trouvent devant la nouvelle unité qui a été installée, au début de l'année, à l'Usine Laterrière.

DÉVELOPPEMENT D'UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FILTRATION

UNE PLUS GRANDE FLEXIBILITÉ À MOINDRE COÛT

UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FILTRATION DE L'ALUMINIUM A ÉTÉ DÉVELOPPÉE, AU COURS DES DIX DERNIÈRES ANNÉES, AU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), EN COLLABORATION AVEC L'USINE LATERRIÈRE. UN PROJET D'ENVERGURE QUI A PERMIS DE REMPLACER L'ANCIENNE TECHNOLOGIE EFFICACE MAIS CÔUTEUSE ET PEU FLEXIBLE.

« Auparavant, nous utilisons la technologie ABF (Alcan Bed Filter), qui est très performante, mais qui n'offre pas la flexibilité nécessaire aux nombreux changements d'alliages. À l'Usine Laterrière, puisque nous fabriquons une grande quantité de produits différents, dont des produits critiques destinés à la fabrication de la canette et dans un laps de temps assez réduit, il nous fallait une nouvelle technologie pouvant mieux s'adapter à cette situation », précise Patrice Robichaud, métallurgiste à l'Usine Laterrière.

Les chercheurs du CRDA ont donc commencé la recherche fondamentale de

cette nouvelle technologie, appelée ACF (Alcan Compact Filter), en 2002. Après plusieurs années d'expérimentation et d'essais avec un prototype en laboratoire, une première unité a été installée à l'Usine Laterrière, à l'automne 2006.

Le développement s'est ensuite poursuivi en milieu industriel. L'industrialisation de l'unité de laboratoire a été réalisée en collaboration avec la Société des technologies de l'aluminium du Saguenay (STAS) afin qu'en début d'année, une nouvelle unité plus robuste soit installée et utilisée sur la majeure partie de la production du centre de coulée.

« Il s'agit d'un procédé servant à enlever les inclusions non métalliques de l'aluminium avant la coulée, ajoute Serge Munger, technicien du groupe coulée, au CRDA. Une grande partie de notre tâche fut de développer le média filtrant nécessaire au procédé de filtration. Ce fut un beau travail de coopération entre le CRDA et l'Usine Laterrière. »

La preuve est faite : la nouvelle technologie permet une réduction des coûts et s'avère beaucoup plus flexible que l'ancienne. Elle est présentement en implantation à l'Usine Grande-Baie et, éventuellement, dans les autres alumineries de Rio Tinto Alcan.

« Il s'agit d'un projet d'envergure qui a comporté de nombreux jalons importants. Nous sommes fiers de sa réalisation puisque les performances métallurgiques obtenues sont supérieures à nos attentes initiales. Jusqu'à maintenant, pour la production critique, la qualité des lingots est similaire, voire supérieure à celle obtenue grâce à la technologie ABF. Il s'agit donc d'un immense succès », conclut Francis Breton, ingénieur de recherche au CRDA.

CHARIOT DE TRANSFERT AU CENTRE DE COULÉE

UNE AUTRE IDÉE GÉNIALE PROVENANT D'UN EMPLOYÉ

ÉTANT LES UTILISATEURS DES ÉQUIPEMENTS, LES EMPLOYÉS DE PLANCHER SONT SOUVENT LES MIEUX PLACÉS POUR TROUVER DES SOLUTIONS. CECI S'EST CONFIRMÉ UNE FOIS DE PLUS À L'USINE LATERRIÈRE, OÙ RICHARD GIRARD, CHEF D'ÉQUIPE, A DÉVELOPPÉ LE CONCEPT D'UN OUTIL SIMPLE ET PEU COÛTEUX, MAIS AYANT UNE PORTÉE SANS PRÉCÉDENT POUR L'USINE.

« La problématique venait du fait que nous ne disposions jamais du culbuteur et chariot n° 1 pendant plus d'une journée pour en faire l'entretien. Ces équipements, servant à transporter les lingots du côté de l'expédition, doivent toujours être en fonction pour ne pas retarder la production », explique Réjean Richard, ingénieur de maintenance.

« C'est le nombril du centre de coulée. S'ils ne fonctionnent pas ou s'ils sont en réparation, nous ne pouvons pas expédier les lingots. Il n'y a pas d'autres moyens », ajoute Martin Bilodeau, chargé de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Richard Girard a donc eu l'idée de fabriquer un chariot de transfert à la manière d'une brouette et pouvant être manipulé par un chariot élévateur. Il a même réalisé les plans de base. « Nous avons fait les essais le 10 mai et tout s'est bien déroulé. Le chariot fonctionne très bien, et ce, peu importe

le poids ou la dimension des lingots », se réjouit-il.

En plus des avantages pour l'équipe d'entretien, cet équipement permettra aussi la réalisation d'un projet majeur de réfection du culbuteur et chariot n° 1.

« Notre gros casse-tête était de savoir combien de temps nous allions disposer pour faire cette réfection. Grâce à ce chariot, nous bénéficierons de plus de temps et nous sauverons des coûts », souligne Martin Bilodeau.

« Depuis l'an dernier, nous cherchions des solutions qui s'avéraient toujours dispendieuses et pas nécessairement applicables. Nous avons donc été ravis de la proposition simple et efficace de Richard Girard qui confirme l'efficacité de la gestion Lean qui stipule que "celui qui fait est celui qui sait" », conclut Réjean Richard.



C'est Richard Girard, chef d'équipe, qui a eu l'idée de fabriquer un chariot de transfert à la manière d'une brouette et pouvant être manipulé par un chariot élévateur.

Martin Bilodeau, chargé de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Réjean Richard, ingénieur de maintenance, et Richard Girard, chef d'équipe, se trouvent devant le chariot de transfert pouvant transporter les lingots du côté de l'expédition.



PROJET D'AUTOMATISATION DE L'OUVERTURE DES CREUSETS

AUGMENTER LA CAPACITÉ DE PRODUCTION EN DIMINUANT LES RISQUES

RÉDUIRE DE 40 % LE TEMPS DE REMPLISSAGE DES FOURS À LA COULÉE EN PLUS D'ÉLIMINER LES RISQUES DE BLESSURES RELIÉS À CETTE OPÉRATION, TELS SONT LES GAINS OBTENUS GRÂCE AU PROJET D'AUTOMATISATION DE L'OUVERTURE DES CREUSETS À L'USINE LATERRIÈRE.

Réalisé durant la dernière année, ce projet s'inscrit parmi les initiatives de fiabilisation du centre de coulée ayant pour but de supporter les plans d'augmentation de production du secteur de l'électrolyse.

« La capacité de production du centre de coulée est limitée par celle des fours. Puisque c'est leur remplissage qui nécessite le plus de temps, nous avons convenu d'agrandir le trou de drainage des creusets. De cette façon, nous gagnons du temps et nous augmentons notre capacité à couler du métal additionnel provenant des autres installations ou de la production supplémentaire future de nos salles de cuves », explique Frédéric Bonneau, représentant du promoteur de ce projet.

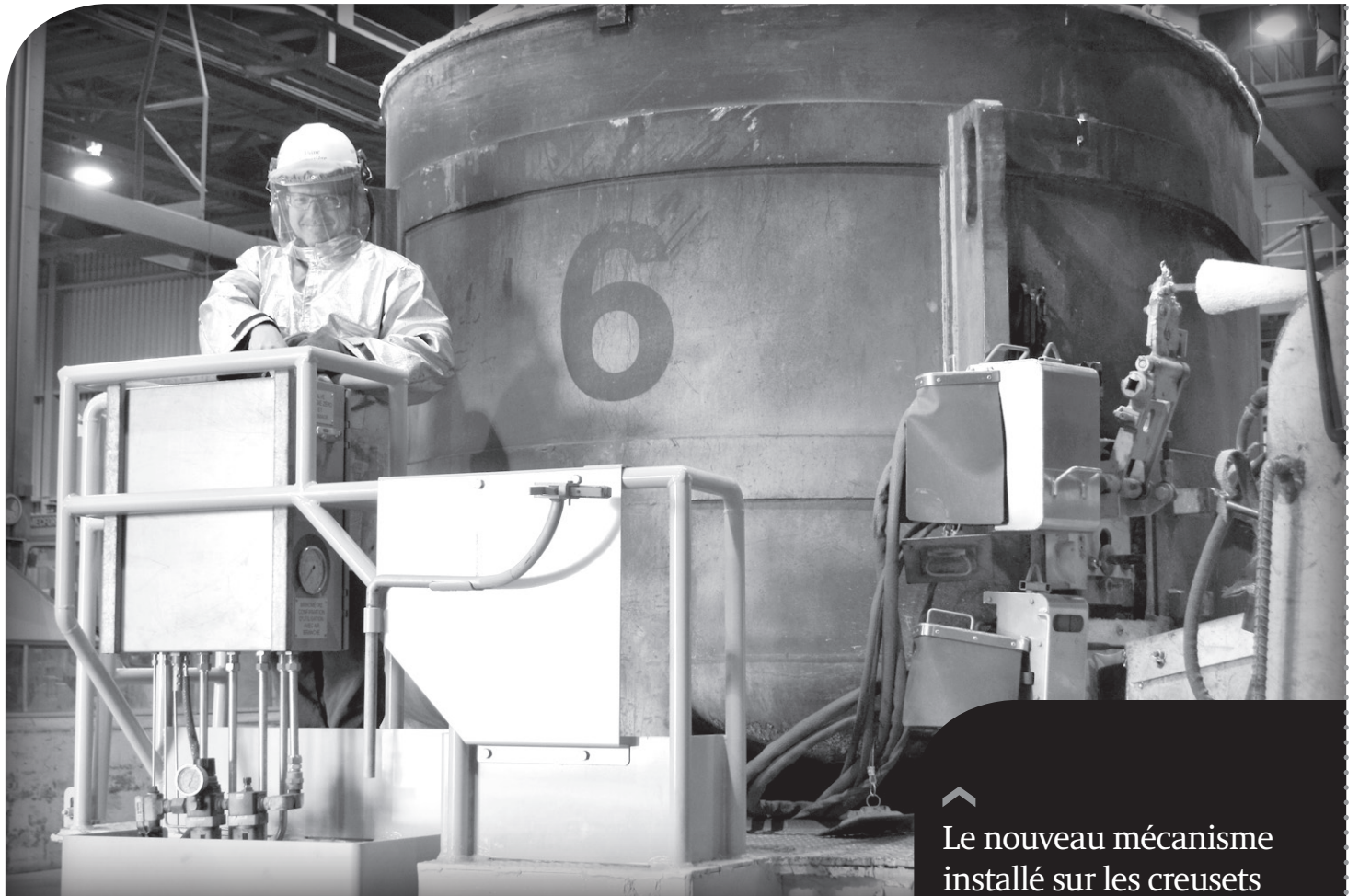
Toutefois, en élargissant le diamètre de l'ouverture, le débit du déversement augmente significativement et les risques d'éclaboussures s'accroissent.

« Nous avons déjà voulu implanter ce changement à l'Usine Laterrière, mais les prototypes manquaient de fiabilité et de robustesse. Il y a eu des incidents, relate-t-il. Cette fois-ci, grâce à la créativité, à la ténacité et au dévouement de l'équipe de travail en partenariat avec les représentants de la firme d'ingénierie Dynamic Concept, nous avons pu développer un mécanisme reproduisant les deux mouvements de l'opérateur nécessaires à l'ouverture des creusets. Cette opération étant désormais automatisée, les risques de blessures sont éliminés. »

Rappelons qu'initialement, le projet consistait à agrandir l'ouverture et à laisser l'opération s'effectuer manuellement. « Cette tentative d'implantation, similaire à ce qui a été fait dans d'autres installations de la région, nous a permis de comprendre les risques et problèmes potentiels causés par l'ouverture de creusets avec des plus gros trous de drainage », ajoute-t-il.

Donc, afin de développer un mécanisme d'assistance d'ouverture automatique, une équipe multidisciplinaire de l'Usine Laterrière a réalisé un atelier de résolution de problèmes (MRP) afin d'identifier les causes fondamentales pouvant mener à une blessure. L'équipe a ensuite contribué à la conception d'un prototype, en partenariat avec un concepteur de la firme Dynamic Concept, François Gravel.

« Le succès de cette innovation technologique est intimement lié au fait que des gens d'opération ont contribué à toutes les étapes du projet, de la phase du développement jusqu'à la mise en opération. Ces personnes ont eu la capacité d'identifier les besoins et d'apporter des solutions simples et opérationnelles »,



ont indiqué Carl Gagnon, chef de service et promoteur du projet, ainsi que Rémi Buteau, représentant de l'utilisateur.

De plus, une formation a été donnée à tous les employés qui doivent, d'une manière ou d'une autre, manipuler les creusets. « La manière d'intégrer ce projet a été réalisée de façon professionnelle en impliquant et en formant tous les gens concernés. Ce changement majeur touche pratiquement tous les employés du centre de coulée et il y a eu peu de réticence », souligne Martin Bilodeau, chargé de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Finalement, l'industrialisation du prototype a été une étape cruciale dans l'acceptation du projet. En effet, des exercices d'amélioration continue tels que l'analyse des modes de défaillance et de leurs effets et conséquences (AMDEC) ont été réalisés afin de s'assurer de la robustesse de la machine avant son implantation.

« Les employés se sentent maintenant plus en sécurité. Ils voient qu'au-delà des gains que ce projet engendre pour l'organisation, il est aussi avantageux pour eux. Ils apprécient ce qui a été fait et le nouveau mécanisme, qu'ils ont pu tester au préalable, leur inspire confiance », conclut le formateur, Rémi Bouchard.



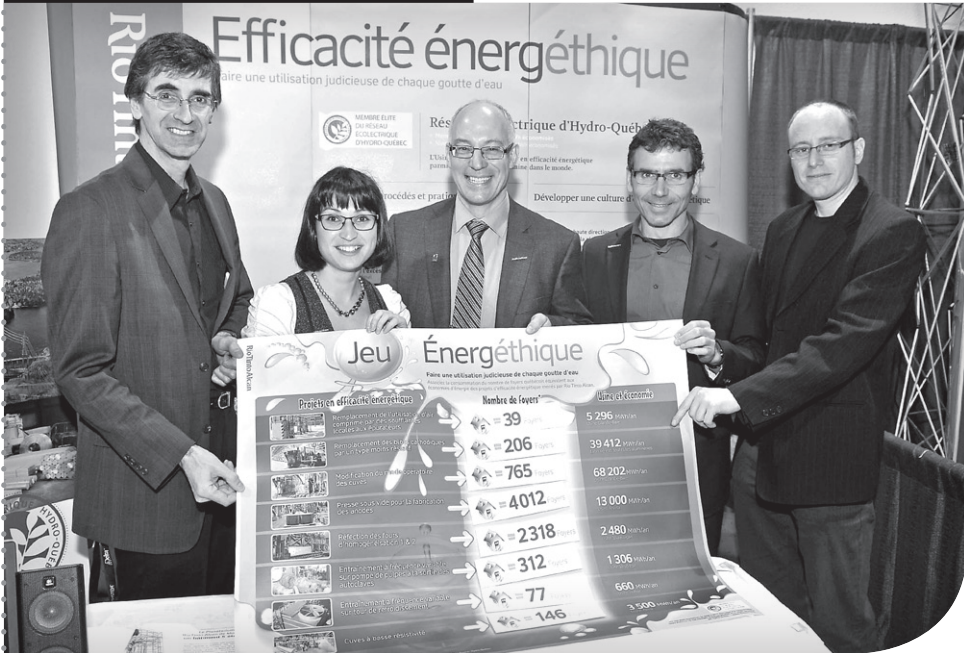
Le nouveau mécanisme installé sur les creusets de l'Usine Laterrière permet de reproduire les deux mouvements de l'opérateur nécessaires à leur ouverture. Cette opération étant désormais automatisée, les risques de blessures sont éliminés.

Sur la photo : Frédéric Bonneau, Marjorie Boivin, Donald Girard, François Gravel, Martin Bilodeau, Gérald Gilbert et Rémi Bouchard. Absent : Rémi Buteau.

RIO TINTO ALCAN AU PREMIER PLAN

Des membres de notre équipe ont invité les participants au congrès à jouer au jeu « ÉnergÉTHIQUE » devant le kiosque de Rio Tinto Alcan. Il s'agit de Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique, parrain de l'efficacité énergétique, Catherine Thibeault, conseillère en communications, Mathieu Roy, consultant, efficacité énergétique et président du comité organisateur du congrès, Jean-Robert Wells, conseiller principal, changement climatique, et Simon Gaboury, scientifique de recherche, efficacité énergétique.

EN TANT QUE PRÉSIDENT DU COMITÉ ORGANISATEUR, MATHIEU ROY, CONSULTANT EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, S'EST ASSURÉ QUE RIO TINTO ALCAN SAISSAIT L'OCCASION DE FAIRE VALOIR SES SUCCÈS ET DE PROFITER DU PARTAGE DES MEILLEURES PRATIQUES. CONFÉRENCES, CAPSULES TECHNIQUES, VISITES INDUSTRIELLES, EXPOSITION COMMERCIALE AYANT TOUTES POUR OBJECTIF L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, VOILÀ CE QUI A ÉTÉ OFFERT AUX 550 PARTICIPANTS DU 26^e CONGRÈS ANNUEL DE L'ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE (AQME) TENU LES 2, 3 ET 4 MAI DERNIERS À SAGUENAY.



« Il s'agit d'une occasion unique de réseautage, explique M. Roy. Pour Rio Tinto Alcan, c'est surtout une opportunité d'en apprendre davantage. Nous sommes repartis avec un carnet d'idées qui proviennent de divers secteurs industriels. Cette activité nous permet de sortir de notre zone habituelle d'échanges et de trouver des solutions innovantes. »

La journée industrielle a été lancée par une conférence de Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique et parrain de l'efficacité énergétique, qui a brossé un tableau global de notre structure de gestion de cet aspect de nos activités. Denys Boucher, coordonnateur de l'efficacité énergétique à l'Usine Arvida, a pour sa part démontré comment ces concepts se concrétisent dans une installation.

Notre réseau en efficacité énergétique a été bien représenté puisque plusieurs coordonnateurs et directeurs des différentes

installations de la région y ont participé. De plus, deux des quatre visites organisées dans le cadre de l'événement ont eu lieu dans les installations de Rio Tinto Alcan, c'est-à-dire au Projet Optimisation Shipshaw et aux Usines Jonquière. « Les gens qui ont participé à ces visites nous ont fait des commentaires très élogieux, non seulement sur nos installations mais aussi sur l'organisation et la sécurité entourant la visite elle-même », souligne Mathieu Roy.

Martin Gobeil, coordonnateur de l'énergie à l'Usine Vaudreuil, s'est dit très satisfait de sa participation à ce congrès. En plus d'avoir organisé la visite aux Usines Jonquière et donné une conférence sur le projet de partenariat avec Elkem Métal Canada pour l'achat de vapeur par récupération d'énergie, M. Gobeil s'est dit heureux d'avoir pu faire la promotion de la performance exceptionnelle de l'Usine Vaudreuil dans le domaine de l'efficacité énergétique où elle se classe en deuxième position mondiale.

FAVORISER L'ENGAGEMENT ET LE TRAVAIL D'ÉQUIPE

LES NOUVEAUX EMPLOYÉS APPRÉCIENT LE PROGRAMME D'ACCUEIL

LE PROGRAMME D'ACCUEIL DES NOUVEAUX EMPLOYÉS DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, CONNAÎT UN SUCCÈS CERTAIN. LES TROIS PREMIERS GROUPES QUI L'ONT SUIVI CE PRINTEMPS N'ONT EU QUE DE COMMENTAIRES POSITIFS À L'ÉGARD DE CETTE INITIATIVE.

L'activité se déroule sur deux journées durant lesquelles les participants sont invités à l'extérieur du milieu de travail dans le but de vivre une expérience initiée par les principes de l'engagement. Les convives sont d'ailleurs accueillis par tout le comité de direction de l'Aluminerie Arvida.

Nos collègues sont d'abord plongés dans l'histoire d'Arvida, le rêve d'un visionnaire, qui a fait de notre milieu une réalité dont nous pouvons être fiers. Nous désirons d'ailleurs poursuivre l'histoire avec notre propre vision 2015 qui comporte quatre marques d'excellence soit la santé, sécurité et environnement, les membres de l'équipe, l'excellence opérationnelle ainsi que les relations avec nos partenaires et la communauté.

Axé sur l'engagement, le programme d'accueil a pour objectif de faire vivre les quatre marques d'excellence à nos participants. Ainsi, les responsables qui présentaient à tour de rôle leur thématique ont rivalisé d'originalité en favorisant l'interaction par le jeu, la réflexion et l'échange sur des perceptions.

« C'est vraiment une façon différente d'être accueilli. Nous nous sommes sentis valorisés et c'est très important dans la démarche. Il y a beaucoup d'échanges entre les personnes pendant ces deux journées. J'ai beaucoup aimé la vidéo historique qui nous aide à développer un sentiment d'appartenance et à se sentir partie prenante de l'histoire », ont mentionné Éric Larouche et Jean-Denis Bolduc, nouveaux membres de l'équipe de l'Aluminerie Arvida.

« Nous souhaitons renforcer les valeurs communes afin de favoriser l'engagement et consolider l'équipe », précise Julie Dallaire, conseillère en ressources humaines.

De plus, les groupes composés d'environ 15 employés ont droit à une visite du chantier AP60. Il s'agit d'ailleurs d'une activité très appréciée. Jusqu'à maintenant, trois groupes de l'équipe de pilotage ont suivi ce programme. À l'automne, ce sera au tour des autres employés de la phase 1.

« Nous visons le développement d'une culture basée sur notre vision. Le programme d'accueil fait partie de nos moyens pour y arriver. Il a d'ailleurs nécessité plusieurs



Axé sur l'engagement, le programme d'accueil a pour objectif de faire vivre les quatre marques d'excellence aux participants. Les responsables qui présentaient à tour de rôle leur thématique ont rivalisé d'originalité en favorisant l'interaction par le jeu, la réflexion et l'échange sur des perceptions.

semaines de travail pour l'équipe qui a recueilli les meilleures pratiques dans nos autres installations et qui les a adaptées à notre vision. Le comité de direction, devant les commentaires positifs des participants, a décidé de faire vivre l'expérience à l'ensemble des membres de l'équipe opérationnelle dans les prochaines semaines », ajoute Julie Dallaire.

Le slogan de la nouvelle aluminerie étant « l'histoire se poursuit avec vous », les nouveaux employés sont invités, à la fin des deux journées d'activités, à inscrire leurs commentaires et la raison de leur venue dans le grand livre afin de commencer à écrire leur propre histoire...

Sur la photo : Alain Gauthier (technicien en chantier, Mecfor), Stéphane Gagnon (technicien en instrumentation et contrôle, Mecfor), Pierre-Luc Dumont (technicien en chantier, Mecfor), Sylvain Larouche (coordonnateur du programme de fiabilisation, AP60), Denis Giguère (directeur de projet, Développement économique régional), Dario Tremblay (ingénieur en chef, Mecfor) et Maxim Launière (mécanicien, Mecfor).



ESSAIS CONCLUANTS DES NOUVEAUX VÉHICULES POUR AP60 AU LRF

UNE AVANCÉE TECHNOLOGIQUE DE MECFOR

L'ENTREPRISE MECFOR DE CHICOUTIMI A FABRIQUÉ DE NOUVEAUX VÉHICULES TRANSPORTEURS D'ANODES ET DE CREUSETS, CONÇUS POUR RÉSISTER AUX CHAMPS MAGNÉTIQUES DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60. L'ENTREPRISE A PU AINSI PRENDRE UNE AVANCE TECHNOLOGIQUE DANS LE DOMAINE GRÂCE AU SUPPORT DU BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DE RIO TINTO ALCAN.



Le prototype des nouveaux véhicules a été testé, en juillet et janvier derniers, au Laboratoire de recherche et de fabrication (LRF), en France.

Rappelons que la technologie AP60 générera des champs magnétiques deux fois plus élevés que la technologie existante la plus avancée, soit la AP30, car ceux-ci s'avèrent proportionnels à l'intensité du courant qui circule dans les barres conductrices.

« Dès le début du projet, nous avons mis en place un programme de fiabilisation afin de déterminer les équipements susceptibles d'être influencés par les champs magnétiques. Ce fut le cas des transporteurs d'anodes et de creusets », explique Sylvain Larouche, coordonnateur de ce programme pour l'Aluminerie Arvida.

Le fournisseur de ces véhicules, c'est-à-dire Mecfor, a donc dû identifier les composantes sensibles de ces engins pour ensuite aller les tester individuellement sur la plateforme génératrice de champs magnétiques appartenant à Rio Tinto Alcan. De cette façon, les responsables de la conception ont pu identifier leur niveau de fonctionnalité et débiter la construction du véhicule, qui a été testé en juillet et janvier derniers, au Laboratoire de recherche et de fabrication (LRF), en France.

« Notre objectif était de faire fonctionner le véhicule dans toutes les situations possibles et inimaginables. Au LRF, nous sommes les seuls à posséder des cuves expérimentales pouvant reproduire des champs magnétiques d'une intensité se rapprochant de ceux qui seront générés par la technologie AP60 », ajoute Frédéric Marcello, agent de maîtrise à la maintenance au LRF.

Le directeur de projet au Bureau de développement économique régional, Denis Giguère, mentionne que « ce fut un autre bel exemple de partenariat entre une entreprise régionale et nos collègues de technologie du LRF ».

Au total, l'entreprise Mecfor aura construit deux transporteurs d'anodes et deux transporteurs de creusets qui seront livrés au chantier dès cet été.

« Nous avons déjà des véhicules pouvant fonctionner dans un environnement à champs magnétiques élevés, mais pour ce projet, il fallait les amener à un autre niveau. Pour l'entreprise, il s'agit d'une nouvelle expertise qui nous permet d'avoir une meilleure compréhension de ce phénomène », conclut Dario Tremblay, ingénieur en chef chez Mecfor.

LE PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW COMPLÉTÉ À 95 %

UNE DERNIÈRE VISITE AVANT LA MISE EN EAU



➤ Sébastien Hardy, responsable de la planification et des coûts, Stéphane Nadeau, responsable de la construction, Michel Rousseau, coordonnateur de la santé, sécurité et de l'environnement, ainsi qu'Alain Gaboury, directeur du projet, font partie de l'équipe propriétaire du projet. Absents : Mario Rémillard, responsable des vérifications préopératoires, Gaétan Tremblay, contrôleur financier et Vincenzo Modesto, responsable de l'approvisionnement.



Les journalistes ont eu droit à une visite de l'immense conduite forcée et du tunnel en passant par la bache spirale aux allures de vaisseau spatial futuriste d'un blanc immaculé.

À QUELQUES SEMAINES DE LA MISE EN EAU DE LA CONDUITE FORCÉE DU 13^e GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR DE LA CENTRALE SHIPSHAW D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, LES RESPONSABLES DU CHANTIER ONT CONVIE, LE 3 MAI DERNIER, LES REPRÉSENTANTS DES MÉDIAS À UNE VISITE AU CŒUR DES INSTALLATIONS AUX DIMENSIONS SPECTACULAIRES. UN MOMENT UNIQUE QUE L'ÉQUIPE DE RIO TINTO ALCAN VOULAIT PARTAGER AVEC LES GENS DE LA RÉGION.

« C'est très rare de vivre ça. Normalement, les gens de la région n'ont pas l'opportunité de voir ce genre de chantier. Nous voulions partager ce moment avec nos partenaires qui ont grandement contribué au succès du projet », a indiqué le directeur du projet, Alain Gaboury, avant la visite.

En arrivant sur les lieux, on constate que le projet tire bel et bien à sa fin. Ayant déjà accueilli 250 employés, le chantier n'en compte désormais qu'une cinquantaine. Les employés d'Alstom s'affairent à terminer les travaux du nouveau groupe turbine-alternateur tandis que ceux d'Entreprise d'électricité Sirois travaillent aux auxiliaires et que ceux d'Excavation Claveau & Fils débudent la réhabilitation du site. Tout est en œuvre afin que la mise en service commerciale puisse débuter à la mi-octobre.

« Ce fut un défi de réaliser ce chantier civil d'envergure en pleine ville. Nous sommes également fiers d'avoir eu recours principalement à des gens du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Au total, 60 % de nos engagements ont été donnés dans la région », a tenu à souligner M. Gaboury.

Au cours de cette activité, les journalistes ont pu voir, à partir du plancher principal, l'énorme groupe turbine-alternateur et ses composantes qui seront recouvertes bientôt. De plus, ils ont eu droit à une visite de l'immense conduite forcée et du tunnel en passant par la bache spirale aux allures de vaisseau spatial futuriste d'un blanc immaculé. C'est dans cette conduite que l'eau va s'engouffrer afin de faire tourner la roue d'eau reliée au stator et au rotor. Finalement, l'activité s'est terminée par la visite de la prise d'eau, située à 240 mètres en amont de la centrale.



Faits saillants

Objectif

Construire un nouveau groupe turbine-alternateur de la même puissance que les quatre de Chute-à-Caron (225 mégawatts) afin de limiter leur utilisation et de prolonger leur durée de vie utile.

Santé, sécurité et environnement

Le projet cumule 800 000 heures travaillées sans incident consignable. Ce bon résultat est attribuable à l'engagement de la direction de toutes les parties prenantes, à la culture d'interdépendance développée au chantier ainsi qu'au système de normes et procédures.

De plus, le site sera complètement réaménagé et des frayères ont été installées afin de compenser l'empreinte environnementale de la construction de cette nouvelle centrale.

Données techniques

Groupe turbine-alternateur

Le plus gros du groupe Énergie électrique de Rio Tinto Alcan

Conduite forcée

8,5 m de diamètre et 50 m de longueur

Tunnel

240 m de longueur

Vitesse du groupe

90 tours par minute et un débit de 390 m³/s

Masse des pièces tournantes

700 tonnes

À partir du plancher principal, il était possible d'apercevoir l'énorme groupe turbine-alternateur et ses composantes.

L'activité s'est terminée par la visite de la prise d'eau, située à 240 mètres en amont de la centrale.



En arrivant sur les lieux, on constate que le projet tire bel et bien à sa fin. Ayant déjà accueilli 250 employés, le chantier n'en compte désormais qu'une cinquantaine.

UN CLIENT REMET UNE PLAQUE
DE RECONNAISSANCE

L'USINE LATERRIÈRE RECONNUE COMME FOURNISSEUR N° 1



APRÈS AVOIR ÉTABLI LE CLASSEMENT DE SES FOURNISSEURS SELON LA QUALITÉ DE LEURS PRODUITS, LEUR PERFORMANCE APRÈS TRANSFORMATION ET LEUR LIVRAISON À TEMPS, LE PRODUCTEUR D'ALUMINIUM ET FABRICANT DE CLASSE MONDIALE DE TÔLES, LOGAN ALUMINIUM, A DÉSIGNÉ L'USINE LATERRIÈRE COMME ÉTANT SON FOURNISSEUR N° 1. C'EST D'AILLEURS LA PREMIÈRE FOIS QUE LA PREMIÈRE POSITION REVIENT À UN FOURNISSEUR AUTRE QUE L'ENTREPRISE ELLE-MÊME.

« L'Usine Laterrière a surpassé les standards, tout juste devant l'Usine Grande-Baie. Nous avons donc les deux premières places du podium avant même leurs propres produits. C'est exceptionnel d'autant plus qu'ils sont des experts dans ce domaine », se réjouit Mario Trépanier, directeur commercial, optimisation des centres de coulée et stratégie.

Pour l'Usine Laterrière, il s'agit d'une reconnaissance du travail accompli au quotidien. « Nos employés mettent beaucoup d'efforts pour rencontrer les spécifications du client. C'est leur bon travail qui fait la différence », a tenu à souligner Carl Gagnon, chef de service à la coulée.



CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2012 UN LIVRE DE RECETTES POUR RECUEILLIR DES FONDS!

Le 23 mai dernier, le comité régional de la campagne Centraide et Croix-Rouge 2012 a profité de la rencontre des directeurs pour faire le lancement officiel d'un tout nouveau livre de recettes. Composé de recettes de plusieurs employés, ce livre sera vendu dans l'ensemble des usines de Rio Tinto Alcan au coût de 10 \$ seulement. Vous pouvez vous le procurer dès maintenant, pour vous ou pour en faire cadeau, en contactant directement le représentant Centraide et Croix-Rouge de votre installation.

En espérant que ce livre saura vous mettre l'eau à la bouche!

LE COMITÉ ORGANISATEUR

Manoir-retraités/Services régionaux : Mireille Bourassa
Services régionaux (SSE) : Johanne Taschereau
Approvisionnement : Gilles Gaudreault
Alma : Louis Cantin/Pierre Couillard
AP60 : Karine Boivin
Arvida : Jean-Philippe Tremblay
Centre de recherche et de développement Arvida : Jonathan Verreault
Dubuc : André Rivard
Énergie électrique : Sophie Blackburn
Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs : Stéphane Imbeault
Installations portuaires et services ferroviaires : Annie Rocheleau
Usine Lapointe : François-Gilles Côté
Laterrière : Chritian Godbout/Ariane Gagnon-Simard
Roberval-Saguenay : Claude Roberge/Manon Gagné
Technologies de l'information : Marguerite Duval/Hugo Villeneuve
Usine Grande-Baie : Catherine Gingras/Gervais Allard
Usine pilote de traitement de la brasque : Francine Tremblay
Usine Vaudreuil : Michel Lessard/Frédéric Pelletier

NOUVELLE ORGANISATION DU SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS DE RIO TINTO

AJUSTEMENT AU CONTEXTE D'AFFAIRES DE RIO TINTO ALCAN, QUÉBEC

LE SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS A PROCÉDÉ, LE 7 MAI DERNIER, À LA MISE EN ŒUVRE D'UNE NOUVELLE ORGANISATION EN RÉPONSE AU DÉPLOIEMENT DE LA SOLUTION D'AFFAIRES.

L'objectif de cette réorganisation est d'améliorer l'efficacité du service et de faciliter la transition vers la Solution d'affaires. Puisque l'implantation de celle-ci dans la région se fera en deux étapes, le personnel du Service des Approvisionnements devra continuer d'utiliser le système « Maximo » pour quelques installations et débiter avec le nouveau système pour les autres.

Donc, à compter du 7 mai, le Service des Approvisionnements Québec sera structuré comme suit :

Rôle

Vente / recyclage de sous-produits
Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60
Usines Shawinigan et Beauharnois
Projets
La Solution d'affaires
Transactionnel Maximo
Négociation Stratégique

Acheteurs dédiés

Jean-Pierre Bouchard
Guyline Bourbeau
Carl Jalbert
Serge Larouche et Linda Tremblay
Gaétan Bilodeau et Grégoire Gaudreault
LéonTrottier et Mélannye Devisch
Janick Bolduc, Sébastien Dubé, Gabriel Côté-Lambert, Sandrine Laflamme-Breault et Julie Angers

À noter que les coordonnateurs de site et le surintendant, Sylvain Lafrance, demeurent en place :

Usines

Arvida, Dubuc, AP60, Usine pilote de traitement de la brasque
Vaudreuil, Installations portuaires et services ferroviaires, Manoir
Alma, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Shawinigan, Beauharnois
Grande-Baie, Laterrière, Énergie électrique, Centre de recherche et de développement Arvida

Coordonnateurs

Gilles Harvey
Gilles Gaudreault
Richard Tremblay
Julie Bourbeau

ARRÊT MAJEUR À L'USINE ARVIDA

REMPACEMENT DU CŒUR DU CENTRE DE COULÉE

UN IMPORTANT ARRÊT, AYANT NÉCESSITÉ UNE ANNÉE DE PRÉPARATION, A EU LIEU DU 10 AU 19 AVRIL, AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA, AFIN DE REMPLACER LE CYLINDRE DU Puits DE COULÉE.

L'investissement d'environ deux millions de dollars permettra d'assurer un fonctionnement optimal du puits de coulée et de consolider la capacité de production du centre de coulée de l'Usine Arvida.

« Il s'agit du plus gros arrêt de ce secteur depuis au moins dix ans. Il faut dire que cet équipement est le cœur du procédé de coulée. Sans cylindre, nous ne pouvons pas produire de billettes », explique Frank Moffat, coordonnateur entretien et opération.

Cette pièce d'envergure a donc nécessité un arrêt de dix jours pendant lequel l'aluminium produit à l'électrolyse a été coulé dans les autres installations de Rio Tinto Alcan.

« Le flux de métal dans la région a été affecté par ces travaux. C'est pourquoi il a fallu bien préparer nos commandes. Nous voulons d'ailleurs souligner la grande collaboration de nos clients et des autres centres de coulée », mentionne Philippe Thériault, ingénieur électrique.

Au total, c'est plus d'une centaine de personnes qui ont été impliquées dans l'arrêt. Celui-ci a également permis la réalisation de plusieurs travaux correctifs. Tout a été bien préparé à l'avance grâce à l'utilisation d'outils de gestion des actifs tels que l'analyse des modes de défaillance et de leurs effets et conséquences (AMDEC) et le changement de mise en course rapide (SMED).

« Le levage de l'imposante pièce de 30 tonnes a nécessité l'utilisation de deux grues. Malgré la grande coactivité au cours des travaux, tout s'est fait de façon exemplaire au plan de la santé et de la sécurité puisque la délimitation de l'aire de travail a été efficace », ajoute Marc Villeneuve, technicien mécanique à l'entretien.

Le redémarrage du centre de coulée a été un succès. L'équipe s'était si bien préparée qu'elle a pu respecter les échéanciers, malgré les quelques difficultés rencontrées.



« Le levage de l'imposante pièce de 30 tonnes a nécessité l'utilisation de deux grues. Malgré la grande coactivité au cours des travaux, tout s'est fait de façon exemplaire au plan de la santé et de la sécurité puisque la délimitation de l'aire de travail a été efficace. »

– Marc Villeneuve

Technicien mécanique à l'entretien



« La réussite de ce projet est imputable à l'implication active de toutes les parties prenantes du projet, soit le planificateur d'entretien, le personnel d'entretien et d'opération du centre de coulée, l'équipe technique, la direction, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, le groupe technique corporatif, les entrepreneurs ainsi que l'équipe du fournisseur du cylindre,

Bosch Rexroth », précise Denis Fortin, chargé de projet.

« Tout le monde a été tenu au courant de ce qui se passait et nous avons effectué un suivi journalier de l'avancement des travaux. Le cylindre a bien fonctionné du premier coup », conclut Marc Allaire, superviseur à l'entretien.



Sur la photo : Philippe Thériault, ingénieur électrique, Marc Villeneuve, technicien mécanique à l'entretien et Frank Moffat, coordonnateur entretien et opération. Absents : Luc Giroux, planificateur entretien et Daniel Gauthier, technicien mécanique.

BILAN 2011 DE LA MAINTENANCE CONDITIONNELLE

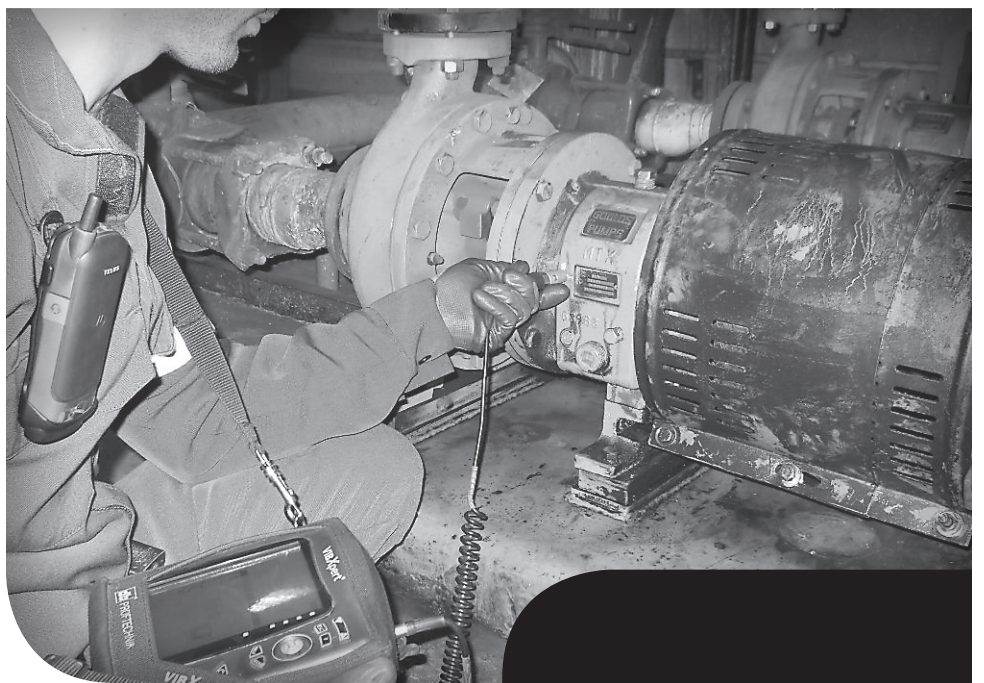
CRÉATION DE PLUS DE 10 M\$ DE VALEUR

EN AUGMENTANT, ENTRE AUTRES, LE NOMBRE D'ÉQUIPEMENTS MESURÉS, LA MAINTENANCE CONDITIONNELLE (MC) A CRÉÉ, EN 2011, 10,8 MILLIONS DE DOLLARS DE VALEUR DANS LES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN, AMÉRIQUE DU NORD.

« L'augmentation a surtout eu lieu aux Usines Laterrière et Arvida où les responsables de l'entretien réalisent plus de mesures d'équipements critiques », mentionne Patrick Simpson, ingénieur fiabiliste et coordonnateur du comité des responsables de la maintenance conditionnelle des différentes installations.

Rappelons que cette maintenance consiste à analyser plusieurs paramètres tels que la vibration, la thermographie, les ultrasons et l'huile des équipements afin de prévenir les bris.

Parmi les réalisations qui ont contribué aux bons résultats de 2011, soulignons la prévention de pannes sur les transformateurs électriques, le suivi serré des locomotives en analyse d'huile, la détection rapide d'anomalies sur les roulements de différents équipements, la création d'une synergie de support entre les responsables des différentes usines, la publication des bons coups, la progression du cours de mécanique de précision ainsi que la mise à jour des grilles de compétences.



De plus, l'un des défis est de transmettre le savoir pour les années à venir, car plusieurs personnes clés œuvrant présentement dans le secteur de la maintenance conditionnelle quitteront leur poste pour laisser place à la relève.

« En terminant, et dans l'optique d'un marché de plus en plus compétitif, nous nous devons d'accroître la maintenance conditionnelle dans nos installations », conclut-il.

On aperçoit, sur la photo, un employé qui prend les mesures de vibration sur une pompe.

DÉPLOIEMENT DE LA STRUCTURE ORGANISATIONNELLE

LA BASE DE LA SOLUTION D'AFFAIRES

La structure organisationnelle est la base du fonctionnement de la Solution d'affaires. Il est primordial qu'elle soit à jour puisqu'elle détermine :

- les accès à la Solution d'affaires;
- le processus d'approbation.

Dans la solution d'affaires, il y a un système de messagerie interne qui distribue automatiquement des avis et des tâches. Cette distribution se fait en fonction de la structure organisationnelle.

Par exemple, un employé cadre désirant prendre une journée de congé devra effectuer une demande de congé à l'aide de la Solution d'affaires. Cette demande sera automatiquement envoyée à son gestionnaire pour approbation. Si la structure organisationnelle est inexacte dans la Solution d'affaires, l'avis ne sera pas transféré à la personne appropriée et la demande de congé ne pourra pas être approuvée.

Une structure organisationnelle erronée entraînerait également d'importantes complications pour ce qui est de l'accès aux transactions nécessaires à la réalisation des tâches quotidiennes, de la répartition des coûts dans les différents centres de coûts, et bien davantage.

Les chefs de service, ressources humaines, travaillent présentement à nettoyer la structure organisationnelle des sites inclus dans le deuxième déploiement de la Solution d'affaires.

Vous pouvez vous-même vérifier si vous êtes dans la bonne structure, en vous rendant sur le portail Prospect.

Dans le menu de gauche, vers le bas de la liste, vous verrez le lien « Accéder Structure Organisationnelle ».

Dans une nouvelle fenêtre, vous pourrez faire une recherche avec votre nom et vérifier si vous êtes bien associé au bon gestionnaire.

Si l'information est inexacte, communiquez avec votre représentant en ressources humaines ou votre supérieur afin que les modifications nécessaires soient apportées.

En vous assurant que votre structure organisationnelle est exacte, vous éviterez les complications lors de la mise en service de la Solution d'affaires.



BRAVO! VENTE ET TECHNOLOGIE

LE CRDA RÉCOMPENSÉ

Le secteur Vente et technologie a remis un prix BRAVO! à une équipe du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) pour souligner son excellente collaboration avec l'Aluminerie Alouette. Cette équipe, à laquelle faisait aussi partie Philippe Jadaud, chef du secteur, études Projet majeur & Technologie, a travaillé à l'intégration de la plateforme AP40LE, une cuve à haut ampérage et à basse énergie. En plus d'offrir un support suscitant des commentaires élogieux, l'équipe a su bâtir une solide relation d'affaires.

Sur la photo : Jean Crépeau, chef de projet, Ventes de technique et Services, Usine d'électrolyse, Pascal Thibeault, ingénieur au CRDA, Valérie Langlois, surveillante de procédé à l'Usine Laterrière, Herman Vermet, ceinture noire corporative et Frédéric Laroche, directeur du CRDA. Absent : Alexandre Blais, leader de campagnes de mesures au CRDA.



PROJET DE RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION
D'EAU FRAÎCHE

ÉCONOMIE DE 1 100 PISCINES PAR MOIS!

LE NOUVEAU PROJET DE RÉDUCTION DE CONSOMMATION D'EAU FRAÎCHE, INSTIGUÉ PAR LE COMITÉ EAU DE L'USINE VAUDREUIL, PERMETTRA D'ÉCONOMISER MENSUELLEMENT 45 000 M³ D'EAU, SOIT L'ÉQUIVALENT DE 1 100 PISCINES DE GRANDEUR MOYENNE. UNE INITIATIVE QUI S'INSCRIT PARFAITEMENT DANS LA VISION DE L'USINE DE DEVENIR UN LEADER EN ENVIRONNEMENT.

L'objectif du comité Eau est de réduire de 5 % par année la consommation d'eau fraîche à l'Usine Vaudreuil. Au cours des trois dernières années, plusieurs initiatives telles que l'ajout de sept nouveaux débitmètres, l'ajustement de paramètres de contrôle de la température et la réfection d'échangeurs eau/air ont été réalisés. À la fin de 2011, une réduction de près de 20 % de la consommation d'eau fraîche a été enregistrée.

« Nous sommes maintenant rendus à l'étape où il faut faire des modifications à l'usine et ce fut le cas avec ce projet, qui a été complété à la fin du mois de janvier, indique Martin Gobeil, coordonnateur en énergie et membre du comité. Celui-ci consiste à réutiliser l'eau de refroidissement des compresseurs du Centre énergétique 425. »

En effet, l'équipe du projet, formée de Martin Gobeil, coordonnateur en énergie, Élodie

Clerc, ingénieure de procédé, Louis Bonneau, technicien de procédé ainsi que Danielle Côté et Sylvain Duchesne, chargés de projet pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, a remis en service une petite ligne bloquée servant autrefois au remplissage du réservoir d'eau de service du Centre de calcination. Ils en ont conçu une nouvelle plus grosse pour optimiser la récupération d'eau disponible venant du Centre énergétique.

« Ce projet nous permet de réutiliser non plus 30 % de l'eau provenant des compresseurs du 425, mais 60 %. Ceci représente plus de 5 % de la consommation totale de l'usine. Pour une seule initiative, c'est énorme », ajoute Élodie Clerc, également membre du comité Eau.

« L'équipe est d'autant plus fière d'annoncer ce projet maintenant puisque le mois de mai est dédié à l'environnement », conclut M. Gobeil.



L'équipe du projet est formée de Louis Bonneau, technicien de procédé, Sylvain Duchesne, chargé de projet, Élodie Clerc, ingénieure de procédé, Danielle Côté, chargée de projet ainsi que Martin Gobeil, coordonnateur en énergie.



PREMIÈRE ACTIVITÉ DE L'ASSOCIATION DES RETRAITÉS DE L'USINE VAUDREUIL

LE 17 MAI, L'ASSOCIATION DES RETRAITÉS DE L'USINE VAUDREUIL, FORMÉE EN DÉBUT D'ANNÉE, ORGANISAIT SA TOUTE PREMIÈRE ACTIVITÉ : UN 5 À 7 À LA LÉGION CANADIENNE. CE FUT L'OCCASION POUR LES 82 MEMBRES DÉJÀ INSCRITS DE FRATERNISER ENTRE ANCIENS COLLÈGUES.

Vous êtes retraités de l'Usine Vaudreuil et vous souhaitez devenir membre de l'Association des retraités? N'hésitez pas à contacter le secrétaire de l'association, Alain Gilbert, au 418 690-0847 ou encore par courriel à l'adresse : gilbert.alain@videotron.ca.

Le coût pour devenir membre est de 15 \$.

Nominations

USINE ARVIDA



François Beaudoin
Coordonnateur principal,
entretien et production,
centre de coulée



Nathalie Bouchard
Chef de service, centre des
produits cathodiques
et four à calcination du coke



Audrey Lavoie
Facilitateur Lean



Keven Marchand
Ingénieur d'entretien, services
opérationnels et entretien



Jean-Philippe Tremblay
Surveillant principal,
centre d'électrolyse Ouest



Gino Fortin
Surveillant opération, centre
de conduite du réseau, centrale
Isle-Maligne



Annick Brassard
Facilitateur Lean

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

INSTALLATIONS
PORTUAIRES ET
SERVICES FERROVIAIRES

DES OLYMPIADES À L'USINE VAUDREUIL

À FOND LA FORME!



Une soixantaine de personnes ont participé à l'activité jogging du 1^{er} mai dernier.

L'AN DERNIER, L'USINE VAUDREUIL ENTAMAIT UN VIRAGE SANTÉ EN DEVENANT L'UNE DES DEUX INSTALLATIONS PILOTES, AVEC LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA, DU GRAND DÉFI ENTREPRISE DE PIERRE LAVOIE. CETTE INITIATIVE SANTÉ AVAIT RENCONTRÉ UN SUCCÈS RETENISSANT PUISQUE 325 EMPLOYÉS (54 % DES EMPLOYÉS DE L'USINE) AVAIENT PRIS PART AU DÉFI. LES RÉSULTATS QUANT À EUX FURENT SPECTACULAIRES : APRÈS 70 JOURS DE DÉFI, 995 CENTIMÈTRES DE TOUR DE TAILLE ET 514 KILOS AVAIENT ÉTÉ PERDUS PAR LES PARTICIPANTS.

Ainsi, le 23 avril dernier, afin d'assurer la continuité de sa démarche santé, l'Usine Vaudreuil a lancé ses Olympiades. Ce programme, d'une durée de sept semaines, vise l'amélioration de trois habitudes de vie pour lesquelles les participants devront accumuler des anneaux d'énergie : une alimentation saine, la pratique d'activités physiques et la cessation du tabagisme. Afin d'encourager ses employés à bouger plus, une activité sportive est mise à l'honneur chaque semaine, avec deux pratiques par semaine, le soir ou la fin de semaine. Les activités ont été choisies en fonction des réponses des employés à un questionnaire : hockey cosom, jogging, vélo, natation, marche, badminton et volley-ball.

L'élément moteur de participation à ces activités : les membres de la famille, conjoint(e) et enfants sont invités! De plus, les employés gagnent des anneaux supplémentaires pour leur participation.

Chaque semaine, les employés doivent également relever un « Défi Manger mieux » en suivant les recettes ou les conseils

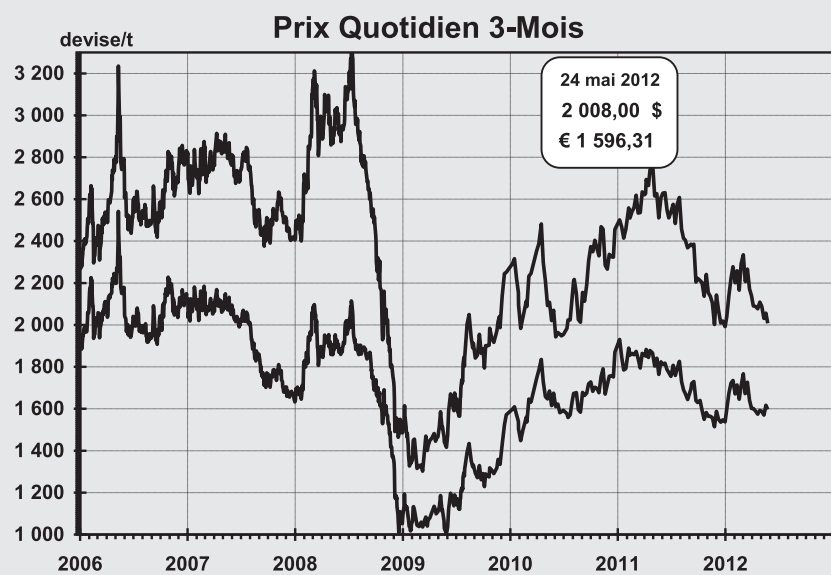
alimentaires figurant dans « Le Guide du Participant ».

Le cumul des anneaux d'énergie se termine le 10 juin... mais le défi des Olympiades lui ne s'arrête pas là! En effet, acquérir ou maintenir de bonnes habitudes pendant sept semaines est un grand pas pour améliorer sa santé. Cependant, en 2012, l'Usine Vaudreuil veut mettre l'accent sur la persévérance! C'est pourquoi, afin de voir si les participants seront capables de maintenir leurs acquis pendant la période estivale, la seconde mesure de leur tour de taille ne sera prise qu'en septembre.

Pour Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil, « la santé a tout autant sa place dans le développement de notre culture SSE que la sécurité et l'environnement. Je suis fier que notre usine puisse offrir la possibilité à nos employés et à leur famille d'améliorer leurs habitudes de vie ».

Quelque 185 employés se sont inscrits aux Olympiades, soit 37 équipes de cinq. Nous leur souhaitons bonne chance!

■ PRIX DU MÉTAL ET INVENTAIRES 24 MAI 2012



GENS D'ACTION

Le projet « Rêver l'aluminium[®] », instigué par Humanis, le centre de formation continue du Cégep de Chicoutimi, la Commission scolaire du Lac-Saint-Jean et la Société de la Vallée de l'aluminium, s'adresse aux jeunes de 3^e secondaire et met à contribution divers représentants de l'industrie de la métallurgie. À travers un jeu de rôles simulant une structure d'entreprise, les étudiants doivent développer un concept de pédale de vélo à être moulée en aluminium, en produire les dessins techniques et fabriquer un prototype. « Rêver l'aluminium[®] » veut favoriser « l'accrochage scolaire » et susciter l'intérêt des étudiants pour le domaine technique.

Les adultes sur la photo sont tous des intervenants du jeu de rôles. Il s'agit de Stéphane Bédard, député de Chicoutimi, France Tremblay, jusqu'à tout récemment directrice de l'Usine Dubuc, maintenant directrice, projet d'implantation de la Solution d'affaires, Amérique du Nord, Guy Béland, consultant R&D, Information technique, au Centre de recherche et de développement Arvida, Georges Payne, du Centre des Technologies de l'aluminium du Conseil national de recherches Canada et Michaël Pagé, du Groupe Génétique. Ils accompagnent Olivier Imbeault, grand gagnant de l'édition 2012 à la Commission scolaire des Rives-du-Saguenay.

KAIZEN SUR LA CIRCULATION À L'ÉLECTROLYSE

PIÉTONS ÉCARTÉS DE LA ZONE À RISQUE

UN ATELIER D'AMÉLIORATION KAIZEN A ÉTÉ RÉALISÉ, DU 1^{ER} AU 4 MAI DERNIER, À L'USINE GRANDE-BAIE, AFIN D'ÉLIMINER LES RISQUES ENGENDRÉS PAR LA CIRCULATION DENSE À L'INTERSECTION PRINCIPALE DU SECTEUR DE L'ÉLECTROLYSE. EN MODIFIANT LES PASSAGES PIÉTONNIERS, LES EMPLOYÉS SE RETROUVENT DÉSORMAIS À L'ÉCART DE LA ZONE À RISQUE.

« Cette initiative découle d'un quasi-incident survenu dans ce secteur alors qu'un piéton avait failli se faire renverser par un chariot élévateur. Par la suite, une mesure corrective temporaire avait été appliquée, c'est-à-dire que l'on avait ajouté un panneau d'arrêt pour les véhicules, relate Jean-Denis Côté, représentant en santé et sécurité à l'électrolyse. Malgré cela, il est survenu un deuxième quasi-incident puisque le conducteur n'était pas habitué de s'arrêter à cet endroit et que le piéton pensait avoir priorité. »

Ayant déjà fait l'objet d'ateliers d'amélioration par le passé, ce secteur de l'usine s'avérait complexe à modifier. Toutefois, grâce à la persévérance et à la collaboration de l'équipe, une solution a été identifiée.

« Nous avons géré la situation comme s'il y avait eu un décès. Nous avons comme objectif qu'il ne fallait plus jamais que cela se reproduise, ajoute Marc-André Deschênes, opérateur au traitement des mégots et bain. Au départ, il a fallu constater le niveau de coactivité du secteur, ce qui fut très impressionnant. Il y avait tellement de déplacements que nous n'avions même pas le temps de les noter. »

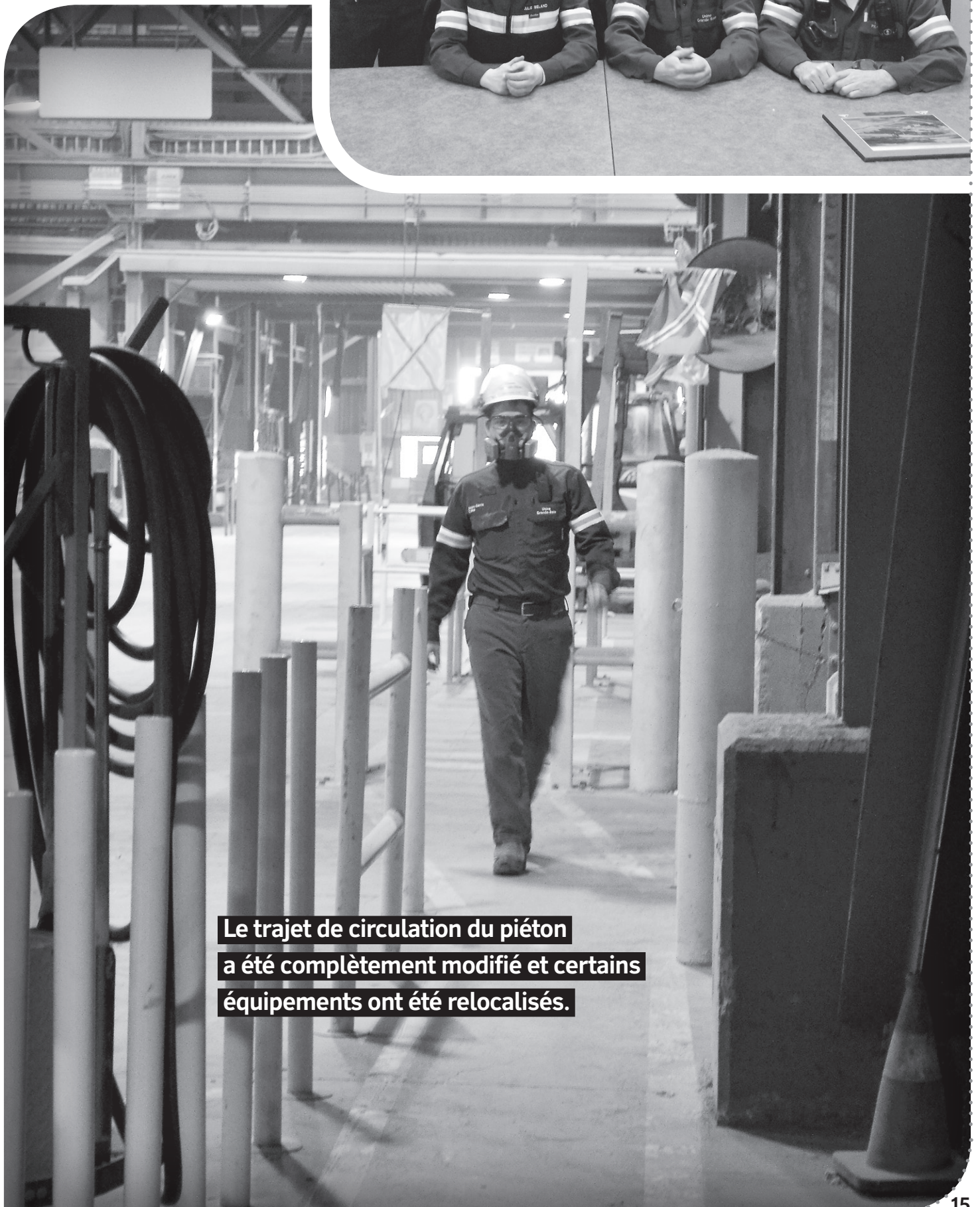
Ainsi, le trajet de circulation du piéton a été complètement modifié et certains équipements ont été relocalisés.

« Nous avons sorti le piéton de la zone dangereuse. Il doit cependant marcher sur une plus grande distance, ce qui a d'ailleurs créé un peu de résistance. Toutefois, après deux semaines d'utilisation, les gens ont compris l'importance de ces changements pour leur sécurité », mentionne Jean-Denis Côté.

Finalement, des modifications ont été apportées au secteur de traitement des mégots et bain afin que les véhicules qui doivent s'y rendre puissent se retourner et repartir correctement, sans le concours d'un signaleur au sol.

« Il a fallu en arriver à des solutions robustes, qui n'ont pas fait l'unanimité au départ, mais qui nous permettront de bâtir sur autre chose que de la chance », conclut Bruno Duchesne, facilitateur kaizen.

Sur la photo : Bruno Duchesne, Alexandre T. Girard, Catherine Bélanger, Jean-Denis Côté, Marc-André Deschênes, Yanick St-Pierre, Julie Béland, Carl Brassard et Laval Pearson.



Le trajet de circulation du piéton a été complètement modifié et certains équipements ont été relocalisés.

Avis de décès

MICHAUD, Daniel

Est décédé le 22 avril 2012, à l'âge de 58 ans, Daniel Michaud de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de son décès.

AUBUT, Marius

Est décédé le 2 mai 2012, à l'âge de 81 ans, Marius Aubut de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ALLARD, Rosaire

Est décédé le 13 mai 2012, à l'âge de 84 ans, Rosaire Allard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LIVRAISON DU PREMIER CHARIOT PORTE-OUTILS AU CHANTIER AP60

UN ÉQUIPEMENT HORS NORMES DE PLUSIEURS FAÇONS



Le chariot porte-outils s'avère être l'élément central de la machine de service électrolyse (MSE). Livré au port de Grande-Anse, en provenance de l'usine du fabricant ECL, en France, son transport a nécessité une importante logistique.

UNE AUTRE PIÈCE IMPOSANTE ET MAJEURE A FAIT SON ENTRÉE, LE 3 MAI DERNIER, AU CHANTIER DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60. CETTE FOIS-CI, IL S'AGISSAIT DU PREMIER DES DEUX CHARIOTS PORTE-OUTILS (CPO) NÉCESSAIRES À L'OPÉRATION DES SALLES DE CUVES.

En effet, cette pièce s'avère être l'élément central de la machine de service électrolyse (MSE) qui transporte tous les outils servant à opérer les cuves. Livrée au port de Grande-Anse, en provenance de l'usine du fabricant ECL, en France, son transport a nécessité une importante logistique.

« C'est un équipement hors normes de plusieurs façons, mentionne Jean-François Bourque, coordonnateur du transport et logistique pour SNC-Lavalin Hatch. Tellement imposant que nous avons dû le faire livrer directement au port de Grande-Anse, même si normalement, ce genre d'équipement est livré au port de Sorel. Généralement, une expédition est hors normes soit en raison de son poids, de sa largeur ou de sa hauteur. Dans ce cas-ci, elle était hors normes sur ces trois aspects. »

L'équipement, pesant 49 000 kg et mesurant 10,57 m de longueur, 6,03 m de largeur et 4,80 m de hauteur, a donc dû être livré sur un fardier à neuf essieux afin de respecter les normes durant la période de dégel. Des procédures de levage de fils ont également été utilisées.

« Il s'agit d'un CPO de la toute dernière génération produite par ECL. Il est adapté aux dimensions des salles de cuves AP60, ajoute Jean-Pierre Desmoulins, chef de secteur électrolyse au chantier AP60. Bien entendu, les composantes critiques ont été repérées et testées pour s'assurer qu'elles fonctionneront bien dans un environnement comportant des champs magnétiques élevés. Il n'en reste pas moins que les tests lors de la mise en service seront très importants à suivre. »

M. Desmoulins a d'ailleurs participé, au début du mois d'avril, aux tests en atelier chez le fabricant (FAT) en compagnie d'une équipe de l'opération et de SNC-Lavalin Hatch.

« Cela s'est très bien passé. Toutes les composantes étaient conformes, ce qui devrait nous aider à fiabiliser les MSE plus rapidement au chantier pour les vérifications préopérationnelles, indique Alain Richard, coordonnateur électrolyse. Le deuxième chariot porte-outils sera livré au mois de juin en vue de la mise en service de la MSE à la fin de juillet. »



L'équipement, pesant 49 000 kg et mesurant 10,57 m de longueur, 6,03 m de largeur et 4,80 m de hauteur, a dû être livré sur un fardier à neuf essieux.