

06
...et...
07

PRIX DU PRÉSIDENT EN SÉCURITÉ

Grande-Baie et Projet Shipshaw finalistes

02 COMITÉS DE VOISINAGE À JONQUIÈRE ET LATERRIÈRE
Une tribune d'échanges appréciée

04 PREMIER CENTRE D'INFORMATION LEAN POUR UN PROJET MAJEUR
Une nouveauté prometteuse

05 CONSTRUCTION DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60
Des retombées de 569 M\$ pour la région



03 GRÂCE AU SUPPORT RIGOUREUX DU CRDA
Le brasquage des cuves AP60 complété avec succès

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

ISS 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste : si le destinataire est démembré, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
400639399

COMITÉS DE VOISINAGE À JONQUIÈRE ET LATERRIÈRE

ÉCHANGES ET OUVERTURE

MAINTENIR UNE TRIBUNE D'ÉCHANGES ET DE COMMUNICATIONS TRANSPARENTE AFIN D'ASSURER DES RELATIONS HARMONIEUSES AVEC LA COMMUNAUTÉ, TEL EST LE MANDAT DES COMITÉS DE VOISINAGE DU COMPLEXE JONQUIÈRE ET DE L'USINE LATERRIÈRE.

Créé en 2007 dans le cadre de la construction de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, le comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquièrre a décidé, en décembre dernier, d'élargir sa portée à l'ensemble du Complexe Jonquièrre compte tenu des discussions impliquant souvent les autres installations.

« Mon objectif est de m'assurer que l'industrie tienne compte des préoccupations des gens qui vivent autour des usines, mais aussi que ceux-ci comprennent leurs contraintes », explique Marc Hudon, président du comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquièrre et du comité de la Zone d'intervention prioritaire (ZIP) Saguenay.

« Nos voisins doivent connaître nos enjeux afin que l'on puisse trouver ensemble les meilleurs moyens de continuer d'opérer tout en leur assurant une belle qualité de vie, ajoute Nathalie Tremblay, chef de service santé, sécurité et environnement. Nous cherchons à minimiser notre impact sur l'environnement et sur les communautés. »

« Nous avons droit à un environnement propre et viable même si nous nous trouvons près de l'usine. C'est pourquoi

il est primordial de maintenir de bonnes relations », souligne Michel Harvey, résident du quartier St-Jacques.

Quant au conseiller municipal du secteur, Carl Dufour, il s'implique dans ce comité afin de créer un lien entre la population et Rio Tinto Alcan. « Les citoyens n'ont pas toujours la chance de s'exprimer. Grâce à ce comité, je peux les référer, répondre à leurs questions et les rassurer par rapport à leurs préoccupations qui touchent souvent le transport et l'environnement. »

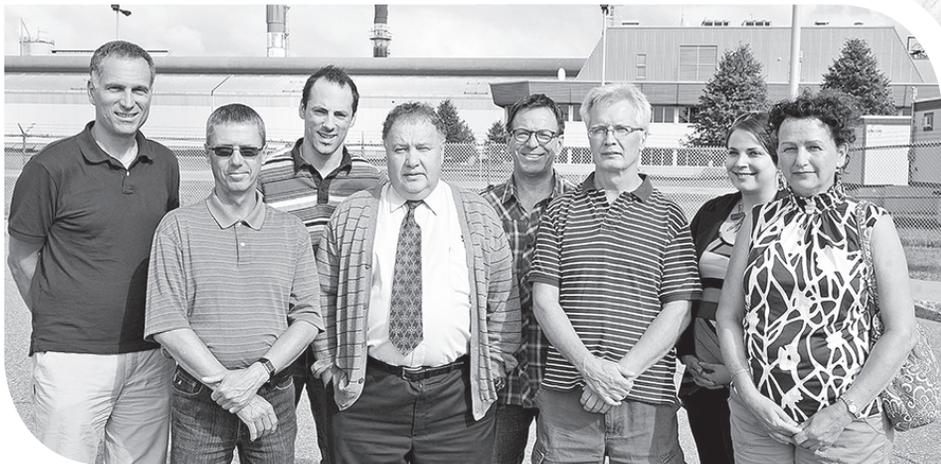
Un comité rassembleur

Lors de la construction de l'Usine Laterrière, il y a 22 ans, un comité de voisinage avait été créé. Ayant disparu au fil des ans, celui-ci a été remis sur pied en février dernier. Cette initiative réjouit les représentants des différents milieux du secteur.

« C'est agréable de voir que Rio Tinto Alcan s'intéresse à nous. J'ai également adoré ma visite de l'usine, car nous l'apercevons régulièrement sans vraiment savoir ce qui s'y passe. C'était donc très intéressant »,

mentionne Jean-Paul Blackburn, propriétaire du marché Axep de Laterrière.

Le directeur général du Centre du Lac Pouce, Laval Dionne, abonde dans le même sens : « C'est formidable que le plus important citoyen corporatif de Laterrière veuille s'asseoir avec tous les organismes et milieux naturels parmi lesquels il est implanté. Ce comité nous permettra de cibler des éléments à améliorer et de réaliser des projets communs. C'est très rassembleur. »



Membres du comité de voisinage de l'Usine Laterrière : Christian Godbout, chef de service SSE et Amélioration des affaires, Alain Gagnon, président Club Quad du Fjord, Mathieu Noël, coordonnateur environnement, Jean-Pierre Blackburn, propriétaire AXEP Laterrière, Laval Dionne, directeur général du Centre du Lac Pouce, André Émond, retraité, Ariane Gagnon-Simard, conseillère en communication et Thérèse Gagnon, voisine. ABSENTS : Luc Collard, agriculteur, Hélène Gaudreault, voisine, Isabelle Boivin, directrice des écoles primaires des Jolis-Prés et Notre-Dame, Luc Blackburn, conseiller municipal de la Ville de Saguenay, Marc Turcotte, vice-président secteur Laterrière du Club de Motoneigistes du Saguenay et Laval Claveau, président de la zec Mars-Moulin.

Les membres du comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquièrre lors de leur dernière rencontre : DEBOUT – Michel Lavoie, directeur général du Conseil régional de l'environnement et du développement durable, Carl Dufour, conseiller municipal, Nathalie Tremblay, chef de service SSE, Usine Arvida, Johann Friedrich, chef de service, Usine de fluorure, Usine Vaudreuil, Myriam Potvin, chef de service, Communications internes et relations avec les communautés, Roger Lavoie, architecte et urbaniste, Ville de Saguenay, Bruno Tremblay, chef de chantier, Projet AP60, Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation des sous-produits, Usine pilote de traitement de la brasque, Yvonne Jomphe, conseillère en communication, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Guy-Daniel Ouellet, voisin, quartier St-Mathias. ASSIS – Bernard Noël, conseiller municipal, Marc Hudon, Comité ZIP Saguenay, président Comité de voisinage, Henri Gagnon, voisin, quartier St-Jean-Eudes, Barbara Chicoyne, voisine, quartier Dubose, John Mills, voisin, quartier Ste-Thérèse, Michel Harvey, voisin, quartier St-Jacques, Hugues Bouchard, chef de service SSE, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. ABSENT : Dave Gauthier, Groupe Naiades.



Bonne journée à Danico Boucher, coordonnateur qualité et planificateur processus AP60, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter ton PAE.



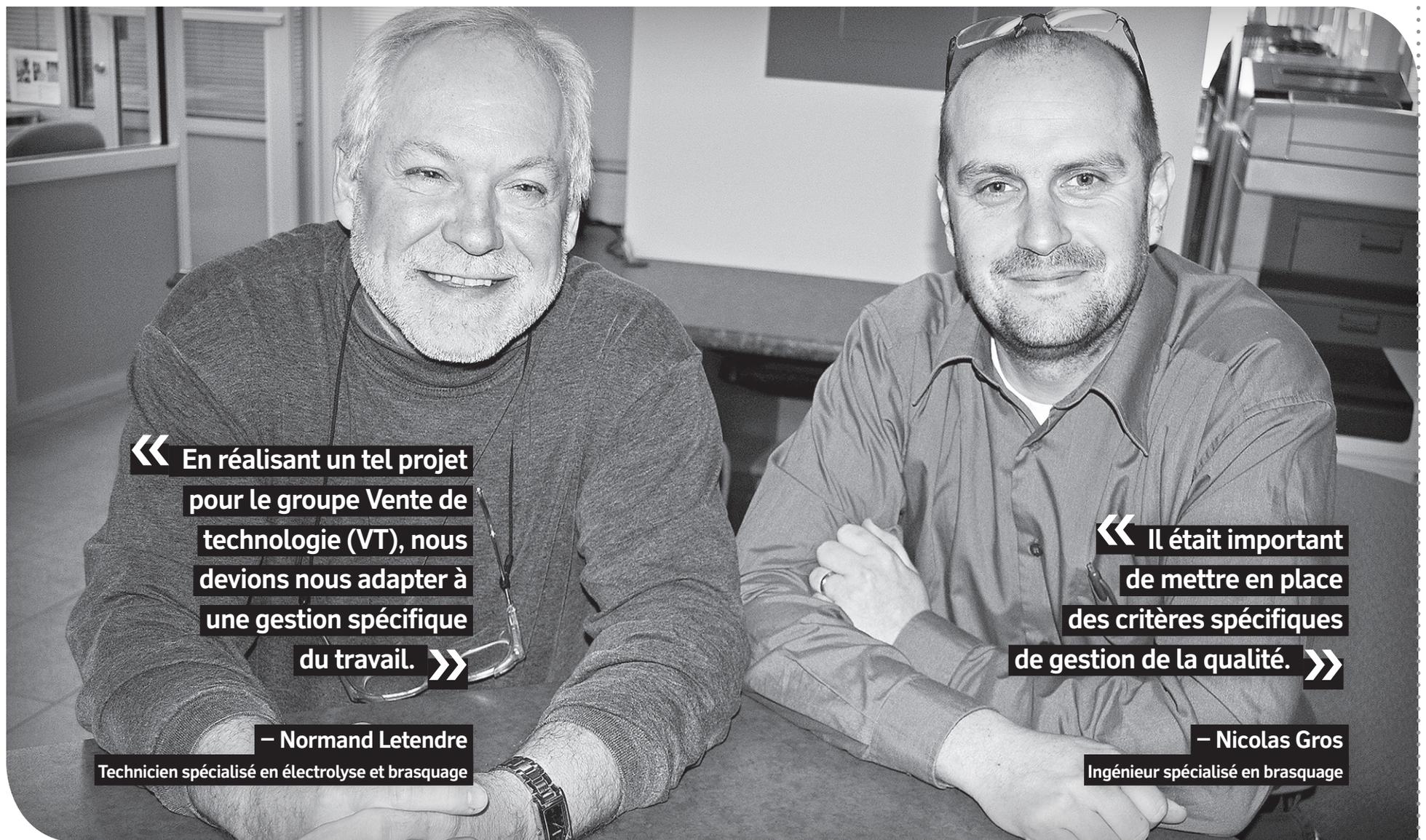
Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

SUPPORT DU CRDA LORS DU BRASQUAGE DES CUVES AP60

EFFICACITÉ ET RIGUEUR



« En réalisant un tel projet pour le groupe Vente de technologie (VT), nous devons nous adapter à une gestion spécifique du travail. »

– Normand Letendre
Technicien spécialisé en électrolyse et brasquage

« Il était important de mettre en place des critères spécifiques de gestion de la qualité. »

– Nicolas Gros
Ingénieur spécialisé en brasquage

LE BRASQUAGE DES 38 CUVES, L'UNE DES ÉTAPES MAJEURES DE LA CONSTRUCTION DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, A ÉTÉ COMPLÉTÉ AVEC SUCCÈS, EN JUILLET DERNIER. LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) AVAIT REÇU LE MANDAT DU GROUPE DE VENTE DE TECHNOLOGIE DE S'ASSURER QUE TOUS LES CRITÈRES DE QUALITÉ SOIENT BIEN RESPECTÉS DURANT CETTE ÉTAPE CRUCIALE AU BON FONCTIONNEMENT DE LA FUTURE ALUMINERIE.

En effet, après de nombreux mois de préparation et de travail, le brasquage des cuves, qui consiste à assembler différentes composantes du revêtement des cuves d'électrolyse, a été une réussite grâce au travail rigoureux des parties impliquées.

« Après plusieurs années de développement et la mise en opération avec succès de prototypes au Laboratoire de recherche et de fabrication (LRF), en France, la technologie AP60 est prête pour la démonstration à l'échelle industrielle. Les responsables se

sont donc engagés à ce qu'elle atteigne de hauts niveaux de performance. Ces résultats ne pouvant être atteints que par la robustesse du revêtement, il était donc important de mettre en place des critères spécifiques de gestion de la qualité », explique Nicolas Gros, ingénieur spécialisé en brasquage au CRDA.

Celui-ci avait donc comme mandat de supporter le projet lors de la construction des premières cuves afin d'assurer la formation théorique et technique des intervenants, valider le système de gestion de qualité et la

performance opérationnelle des équipements et procédures. Quant à Normand Letendre, technicien spécialisé en électrolyse et brasquage au CRDA, il a été nommé représentant de la technologie. Il devait s'assurer, au quotidien, que les critères de qualité étaient respectés.

« Contrairement à un projet de recherche et de développement standard, nous n'avons pas seulement à brasquer une cuve à la fois, mais une douzaine, et ce, à différentes étapes de la construction. En réalisant un tel projet pour le groupe Vente de technologie (VT), nous devons donc nous adapter à cette gestion spécifique du travail », mentionne M. Letendre. Par exemple, les interactions et règles de communication n'étaient pas réalisées de la même façon que lors d'un projet standard R & D étant donné la présence de nombreux intervenants tels que les centres de

recherche et de développement de Rio Tinto Alcan, le maître d'œuvre, SNC-Lavalin Hatch, et l'entrepreneur GTG.

« Ce qui a notamment fait de ce projet un succès est la mise en place, avant le lancement de la construction de plusieurs cuves en simultanées, d'une " cuve école ". Celle-ci nous a permis de valider que l'ensemble du processus de brasquage rencontrait les exigences de la technologie et, le cas échéant, de mener les actions correctives nécessaires sans affecter les délais. Cette initiative, provenant du maître d'œuvre, s'est donc avérée avantageuse autant du côté de la qualité, que des coûts et des délais », conclut Nicolas Gros.

CHANGEMENT DE COORDONNÉES POUR *EXPRIMEZ-VOUS*

Avez-vous des inquiétudes concernant des actions illégales, dangereuses ou inappropriées? Parlez-en à votre supérieur hiérarchique, à un autre supérieur occupant un poste plus élevé ou à votre représentant des ressources humaines. Si vous ne vous sentez pas à l'aise d'en parler à l'un d'entre eux, contactez *Exprimez-VOUS*.



1 866 226-1685



www.riotintospeakout.com

INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS INNOVE

PREMIER CENTRE D'INFORMATION POUR UN PROJET MAJEUR

UN CENTRE D'INFORMATION LEAN A ÉTÉ IMPLANTÉ, EN JUIN DERNIER, AU SEIN DE L'ÉQUIPE RESPONSABLE DU PROJET MAJEUR D'AUGMENTATION D'AMPÉRAGE À L'USINE LATERRIÈRE. UNE PREMIÈRE POUR UN PROGRAMME DE CETTE ENVERGURE.



Sur la photo : Marc Dufour, directeur d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Dave Drapeau, facilitateur Lean, Suzanne Larouche, Eric Castonguay, Sandryne Dufour, Hélène Lalancette, Alex Houde, Mario Poirier, Élen Paradis, chef de projet du programme, Jérôme Blais, André Larouche et Jean-Claude Sonier, chef de service. Absents : François Gagné, Jacques Boutin et Bruno Gaudreault.

« Normalement, les centres d'information Lean sont instaurés dans les équipes en charge de projets de moins de cinq millions de dollars », explique Dave Drapeau, facilitateur Lean à Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs. De plus, c'était la première fois que nous implantons un centre d'information directement chez une firme d'ingénierie, soit Cegertec. Nous avons pris cette décision

puisque les membres de l'équipe proviennent majoritairement de la firme et que toutes les rencontres y ont lieu. »

Cette initiative a pour but d'augmenter la communication au sein de l'équipe, d'améliorer la qualité des projets ainsi que d'optimiser les délais et les coûts tout en intégrant l'aspect santé, sécurité et environnement.

« Les projets majeurs nécessitent une grande quantité d'activités de gestion puisqu'ils regroupent plusieurs sous-projets. Le Lean nous apporte donc toute la rigueur et le suivi indispensables à leur réalisation. Il augmente leur probabilité de succès. De plus, nous encourageons grandement les firmes d'ingénierie à déployer l'approche Lean dans le suivi systématique des projets qu'elles gèrent pour nous et celles-ci se montrent ouvertes à la suggestion tel que le démontre cette première initiative », souligne le directeur d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Marc Dufour.

« Ce centre nous permettra d'aller plus loin dans notre travail de planification et d'organisation, ajoute Élen Paradis, chef de projet du programme, qui s'est elle-même portée volontaire pour l'implantation de ce nouveau type de centre d'information. Nous voyons un grand potentiel dans cette nouvelle façon de faire. Pour le moment, nous pouvons déjà dire que cela nous a apporté de la rigueur. »

Prochaimement, d'autres centres d'information Lean seront implantés au sein de projets majeurs en cours dans les différentes installations de la région.

PROMOTION DE L'ALUMINIUM DANS LES PROJETS

DE LA FORMATION À L'UTILISATION



Sur la photo : Caroline Lavoie, responsable du développement durable (Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs), Denis Giguère, directeur de projet (bureau de Développement économique régional), Denis Boily (Roche), Guy Lapointe (Tetra Tech), Marie-Claude Morin (Génivar), Yvon Tremblay (Cegertec WorleyParsons) ainsi que Jean Descôteaux (Groupe Génitique). Absents : Marc Dufour, directeur (Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs) et Robert Lavoie, directeur de projet (bureau de Développement économique régional).

DANS LE BUT DE PROMOUVOIR L'UTILISATION DE L'ALUMINIUM CHEZ RIO TINTO ALCAN, LE GROUPE INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS OFFRE UNE FORMATION À TOUS SES CHARGÉS DE PROJET. JUSQU'À MAINTENANT, PLUS DE 50 % D'ENTRE EUX ONT PARTICIPÉ À CET ATELIER QUI, EN DÉMYSTIFIANT LES PROPRIÉTÉS DU MÉTAL GRIS, LES MOTIVE DÉJÀ À L'UTILISER DAVANTAGE DANS LEURS PROJETS.

Une formation spécifique a également été présentée aux dirigeants des firmes d'ingénierie pour lesquelles les chargés de projet travaillent. « Notre but est de promouvoir l'aspect "durabilité" de l'aluminium, d'où le thème "Pensez aluminium". Cette initiative aura également un impact direct sur le développement des entreprises de transformation régionales », mentionne Caroline Lavoie, responsable du développement durable pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

De son côté, Marc Dufour, directeur du groupe, ajoute qu'en tant que producteur d'aluminium, il est normal de privilégier ce métal dans les projets d'autant plus que celui-ci peut compétitionner avantageusement avec les autres options en raison de sa capacité structurale, de ses coûts, de sa durabilité et du fait qu'il s'agisse

d'un matériau recyclable. « Les efforts sont tout de même importants, car il y a encore plusieurs préjugés défavorables concernant l'aluminium. Ceci est toutefois dû au manque de connaissance du produit, chose qu'on tente de réduire par la formation que l'on offre à nos chargés de projet et partenaires des firmes. »

« Nous avons du rattrapage à faire par rapport à d'autres pays quant au fait de "penser aluminium". Le changement de mentalité ne devra pas se faire uniquement du côté de Rio Tinto Alcan, mais chez les fournisseurs locaux également. Notre rôle sera donc de s'assurer qu'ils détiennent tous les moyens nécessaires pour poursuivre cette évolution », conclut Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional.

CONSTRUCTION DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

569 M\$ EN RETOMBÉES ÉCONOMIQUES POUR LA RÉGION

LE POURCENTAGE ET LES MONTANTS DES CONTRATS OCTROYÉS AUX ENTREPRISES DE LA RÉGION POUR LA CONSTRUCTION DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ONT DÉPASSÉ LES OBJECTIFS INITIAUX. EN EFFET, CE PROJET, QUI REPRÉSENTE UN INVESTISSEMENT DE 1,2 MILLIARD DE DOLLARS, A GÉNÉRÉ DES RETOMBÉES ÉCONOMIQUES DE 569 MILLIONS DE DOLLARS. UN RÉSULTAT JAMAIS ATTEINT QUI FAIT LA FIERTÉ DES RESPONSABLES DU CHANTIER.

« Nous avons vraiment confiance en nos entrepreneurs régionaux. D'ailleurs, en matière de sécurité, le chantier a atteint de meilleurs résultats que les autres actuellement en cours au Québec. Nous avons notamment effectué 1,3 million d'heures de travail consécutives sans incident. C'est toute une réussite que l'on doit à toutes les parties impliquées », a mentionné Michel Charron, directeur du projet AP60, lors de la conférence de presse qui avait lieu sur le toit de la salle des barres omnibus avec, en arrière-plan, un chantier encore fourmillant d'activités.

Le chef des opérations de Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, était également présent en compagnie du président du Comité de maximisation des retombées économiques régionales (CMAX), Georges Bouchard, afin de présenter le dernier bilan des retombées régionales du projet.

« Puisque tous les contrats ont été octroyés, nous pouvons confirmer que sur 90 entreprises impliquées dans la réalisation



Sur la photo : Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Georges Bouchard, président du Comité de maximisation des retombées économiques régionales (CMAX), Étienne Jacques, chef des opérations de Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord et Michel Charron, directeur du chantier AP60.

du chantier, 70 provenaient de la région, ce qui représente 70 % de la main-d'œuvre. Au total, 4 500 personnes du Saguenay-Lac-Saint-Jean auront franchi les tourniquets du chantier pour venir y travailler », a souligné Étienne Jacques.

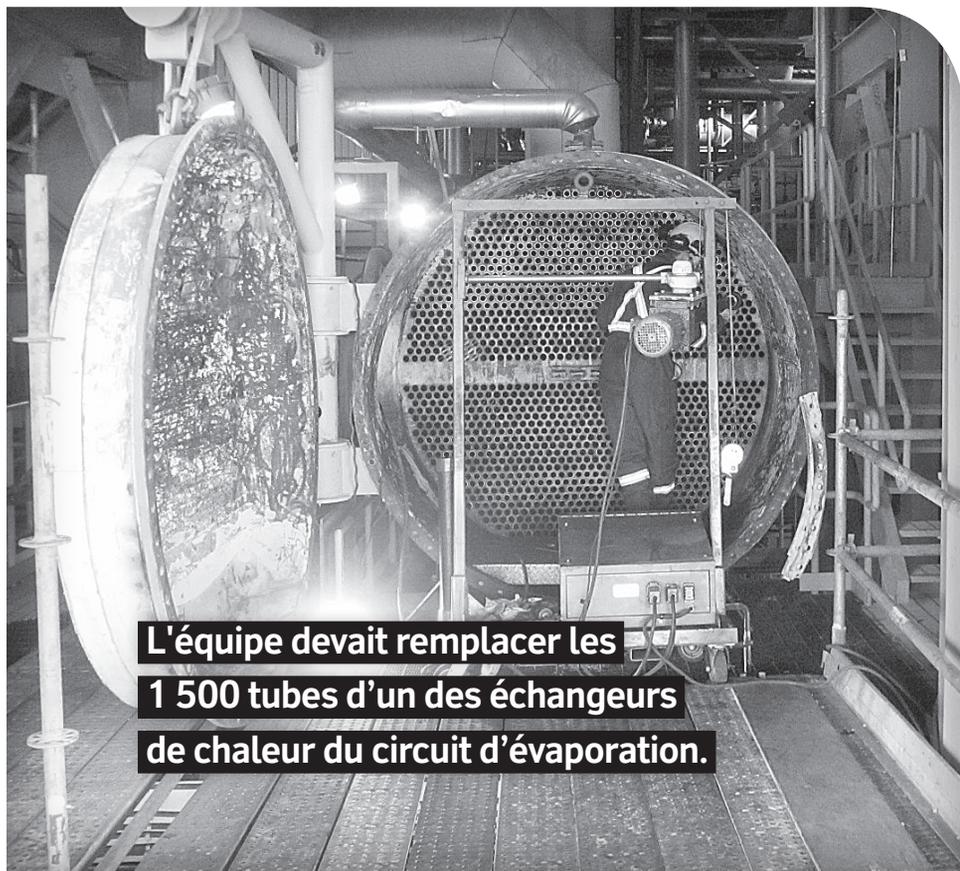
Quant à M. Bouchard, il a rappelé l'expertise que les entrepreneurs ont développée au cours de ce projet et à quel point celle-ci leur sera utile pour des chantiers futurs.

Plus de 85 % des travaux de construction sont complétés. Parmi ceux à finaliser, notons :

- L'installation et le raccordement des équipements mécaniques et électriques de production;
- L'installation des interfaces de communication et de contrôle du procédé;
- L'installation des systèmes d'alimentation des matières premières;
- Le montage des ponts roulants nécessaires à l'opération des cuves;
- Les vérifications préopérationnelles des différents systèmes de procédé.

RÉFECTION D'UN ÉCHANGEUR DE CHALEUR À L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

LA PRÉPARATION, LA CLÉ DE LA RÉUSSITE!



L'équipe devait remplacer les 1 500 tubes d'un des échangeurs de chaleur du circuit d'évaporation.

L'ÉQUIPE RESPONSABLE DE LA RÉFECTION D'UN DES QUATRE ÉCHANGEURS DE CHALEUR DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE A PU COMPLÉTER SES TRAVAUX EN MOINS DE SEPT JOURS D'ARRÊT SEULEMENT, COMPARATIVEMENT À DIX JOURS LES DEUX FOIS PRÉCÉDENTES. L'ÉLÉMENT CLÉ DE CETTE RÉUSSITE? LA RÉALISATION D'UN ATELIER D'AMÉLIORATION SMED (RÉDUCTION DE TEMPS DE MISE EN ROUTE) PERMETTANT DE TROUVER DES FAÇONS D'EFFECTUER LES TÂCHES PLUS RAPIDEMENT.

L'équipe multidisciplinaire chargée de réaliser ces travaux était formée de Johnnie McMartin, surveillant de procédé et entretien, Sébastien Maltais, chargé de projet, Martin Camirand, ceinture noire, Sylvain Girard, technicien à l'entretien mécanique ainsi que d'employés de Fjordtech.

Ces derniers devaient remplacer les 1 500 tubes d'un des échangeurs de chaleur du circuit d'évaporation servant à réchauffer la liqueur de procédé en raison d'une usure anormale reliée à la corrosion et à l'abrasion. Il s'agissait d'une réfection primordiale puisque cette usure entraînait des blocages et des arrêts d'usine.

« Nous avons déjà remplacé les tubes de deux autres échangeurs de chaleur. Toutefois, dans ces cas-là, nous n'avions pas tenté d'optimiser les travaux. Cette

fois-ci, grâce à la planification établie lors du SMED, nous avons réussi à sauver du temps à chacune des étapes, mentionne Johnnie McMartin. Nous avons prévu diminuer la durée des travaux à neuf jours et, fort heureusement, nous avons fait beaucoup mieux. »

« Le résultat est d'autant plus impressionnant que les travaux étaient réalisés par un entrepreneur n'ayant jamais effectué ce type de tâche, ajoute Sylvain Girard. C'est grâce à l'expertise acquise lors de réparations antérieures et l'engagement des membres de l'équipe que ce projet a connu un succès. Celui-ci nous a même permis de trouver de nouvelles façons de faire ainsi que des pistes d'amélioration. Nous avons d'ailleurs reçu un prix BRAVO! pour cette belle réalisation. »

PRIX DU PRÉSIDENT EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

L'USINE GRANDE-BAIE ET LE PROJET SHIPSHAW FINALISTES

GRÂCE À LEURS RÉSULTATS REMARQUABLES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ, DEUX INSTALLATIONS DE LA RÉGION ONT ÉTÉ NOMMÉES FINALISTES DU PRESTIGIEUX PRIX DU PRÉSIDENT, REMIS PAR LE PRÉSIDENT DE RIO TINTO, TOM ALBANESE. IL S'AGIT DU PROJET OPTIMISATION SHIPSHAW, EN COMPÉTITION DANS LA CATÉGORIE « MEILLEUR PROJET » ET, POUR UNE DEUXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, L'USINE GRANDE-BAIE, DANS LA CATÉGORIE « OPÉRATIONS ». CELLE-CI AVAIT D'AILLEURS REMPORTÉ LE PRIX L'AN DERNIER.

Deux représentants de l'équipe de sélection, c'est-à-dire Scott Philpott, conseiller principal en gestion de la sécurité et des risques pour Rio Tinto et Jean-François Turgeon, directeur général de la division Fer et Titane, sont venus respectivement de Brisbane, en Australie et de Londres, au Royaume-Uni, afin d'apprécier la qualité des finalistes qui ont été choisis parmi toutes les installations de Rio Tinto.

« Notre rôle est d'évaluer le leadership de la direction, l'application du système SSEQ (santé, sécurité, environnement et qualité) de Rio Tinto ainsi que l'engagement des employés et des entrepreneurs. Il ne s'agit pas d'un audit, car nous évaluons l'aspect

qualitatif et non quantitatif. Nous essayons de trouver le petit élément qui démarquera les installations des autres puisque si elles sont déjà finalistes, c'est qu'en termes de résultats quantitatifs, elles sont déjà excellentes », ont-ils mentionné.

En effet, le Projet Optimisation Shipshaw n'a connu aucun incident consignable depuis 26 mois. Quant à l'Usine Grande-Baie, elle a battu son propre record en ce qui a trait à la fréquence de consignables avec tout près de deux millions d'heures travaillées sans événement. Elle a d'ailleurs remporté, en avril 2011, le prix BRAVO! d'excellence de Rio Tinto Alcan, Amérique du Nord, en matière de sécurité.

Sur la photo, on aperçoit le comité de direction santé, sécurité, environnement, les deux évaluateurs de l'équipe de sélection, les représentants des entrepreneurs ainsi que les membres de l'équipe du Projet Optimisation Shipshaw.



Un projet qui se distingue

« Lors de notre visite à Shipshaw, j'ai été impressionné par la qualité de la mise en place des systèmes Rio Tinto, la qualité du leadership de l'équipe de projet et l'engagement des entrepreneurs qui étaient d'ailleurs tous réunis pour l'occasion. Ce que ces derniers nous ont dit, c'est que leur compétence en matière de sécurité a augmenté grâce à ce projet », se réjouit M. Turgeon.

« Par ailleurs, les employés de construction sur le site ont démontré à nos visiteurs la maîtrise des outils de gestion de risques tels que le PAR 5 pendant la visite du comité de direction santé, sécurité et environnement », a indiqué le directeur du projet, Alain Gaboury.



L'un des évaluateurs, Jean-François Turgeon, réalise une interaction avec les employés du Projet Optimisation Shipshaw. Ces derniers lui démontrent de quelle façon ils effectuent leur PAR 5.

Des employés fiers de leur contribution

D'autre part, ce qui fait le succès de l'Usine Grande-Baie, selon les évaluateurs, c'est notamment le désir des leaders d'obtenir les meilleurs résultats possibles. « Durant notre visite, nous avons eu la chance d'assister à un changement de quart. Nous avons pu voir comment se déroulait le transfert entre les équipes de nuit et de jour et l'importance qu'elles accordaient à la sécurité. »

« Cette tournée de l'usine m'a permis de constater qu'il se fait de belles choses dans tous les secteurs de l'usine et que les employés rencontrés étaient tous fiers de présenter les améliorations auxquelles ils ont contribué pour améliorer leur sécurité », a ajouté Claude Châteauneuf, chef de service à l'électrolyse, qui a accueilli et guidé les visiteurs au cours de la journée.



Une remise de prix d'envergure

C'est à la mi-août que les évaluateurs, ayant visité tous les finalistes, se sont rencontrés afin d'identifier les grands gagnants qui devraient recevoir la visite du président, Tom Albanese. Celui-ci remettra alors, en main propre, le prix tant convoité lors d'une cérémonie officielle.



Le conseiller principal en gestion de la sécurité et des risques pour Rio Tinto, Scott Philpott, discute avec des employés de l'Usine Grande-Baie.



Sur la photo : Éric Tremblay, planificateur, Usine Grande-Baie, Jean-François Turgeon, évaluateur, Gilles Lavoie, mécanicien de garage, Usine Grande-Baie, Scott Philpott, évaluateur et Claude Châteauneuf, chef de service, électrolyse, Usine Grande-Baie.

CULTURE « PROPRETÉ ET BON ORDRE » À L'USINE ARVIDA

POUR UN MILIEU DE TRAVAIL SAIN ET SÉCURITAIRE

MATÉRIEL INUTILISÉ RAMASSÉ, RUES NETTOYÉES, STRUCTURES RÉPARÉES : L'USINE ARVIDA SUBIT UN GRAND NETTOYAGE DEPUIS LA MISE EN PLACE, À LA FIN DE L'ANNÉE 2011, D'UN COMITÉ USINE « PROPRETÉ ET BON ORDRE (PBO) ». L'OBJECTIF ÉTANT D'OFFRIR AUX EMPLOYÉS UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL PROPRE ET SÉCURITAIRE AINSI QUE DE RÉDUIRE L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL DES RÉSIDUS EXPOSÉS AUX INTEMPÉRIES.

« Il est important que les gens sachent que certains résidus, lorsqu'ils sont nettoyés par la pluie, ont un impact négatif sur la qualité des eaux de ruissellement qui s'écoulent jusqu'aux émissaires se déversant dans la rivière Saguenay. Ainsi, en gérant de façon responsable nos terrains, nous pouvons diminuer la charge environnementale de nos opérations », explique Lorraine Claveau, coordonnatrice en environnement à l'Usine Arvida.

C'est pourquoi, à la demande du directeur de l'usine, Claude Gagné, un comité formé d'un représentant de chaque centre a été créé. Ceux-ci doivent entretenir leurs espaces extérieurs à l'aide de critères précis.

« Ils obtiennent un code vert si tous les aspects de la santé, sécurité et environnement ont été respectés, jaune s'il y a des lacunes et rouge



◀ AVANT | APRÈS ▶

si leurs terrains comportent des dangers soit pour les employés ou pour l'environnement », mentionne Richard Thériault, gestionnaire des matières résiduelles et coordonnateur PBO extérieur, qui effectue des inspections à chaque mois.

Comme le souligne Claude Gagné, directeur de l'usine, lorsqu'un centre est rouge, toute l'usine est rouge. Ces indicateurs sont d'ailleurs suivis au centre Lean niveau 1, ce qui fait en sorte de motiver les représentants. « Je suis très fier de voir que l'Usine Arvida a obtenu un code vert au cours des trois derniers mois et je tiens à féliciter tout le monde! Il faut maintenant

nous assurer de maintenir la rigueur nécessaire pour que nos espaces de travail soient propres et en ordre en tout temps. »

En plus du nettoyage des terrains, des méthodes de travail ont été améliorées. Toutes ces mesures contribuent au respect du standard Rio Tinto appelé « Bonne intendance de l'utilisation des terrains » ayant notamment pour but de protéger les eaux souterraines.

« Je suis très fier de ce qui a été fait. De plus, les employés retirent beaucoup d'avantages à travailler dans un milieu sain », conclut M. Thériault.

▲ Au Centre de produits cathodiques – Fours de calcination du coke, des zones encombrées ont été remises en ordre.

Ces travaux ont été réalisés en collaboration avec les responsables de chaque secteur, soit François Paquet (Amélioration des affaires et ceinture noire sur le projet), Jean-Rock Gagnon (Centre de coulée), Guillaume Fradet (Centre des produits anodiques), Dany Dusseault (Centre de produits cathodiques – Fours à calcination du coke), Alain Simard (Services opérationnels et entretien) et Jean Leroux (Centre d'électrolyse Ouest).

ARRÊT MAJEUR DU PRINTEMPS AU FOUR À CALCINATION DU COKE

MISSION ACCOMPLIE POUR L'ÉQUIPE ÉNERGIE ZÉRO



ENCORE UNE FOIS CE PRINTEMPS, L'ÉQUIPE ÉNERGIE ZÉRO DU FOUR À CALCINATION DU COKE (FCC) DE L'USINE ARVIDA A ACCOMPLI UN TRAVAIL COLOSSAL PERMETTANT D'ASSURER LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS AINSI QUE LE MAINTIEN DE LA QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT DURANT L'ARRÊT MAJEUR. APRÈS AVOIR SÉCURISÉ 52 RÉSEAUX, SOIT L'ÉQUIVALENT DE 430 POINTS DE CADENASSAGE ET EFFECTUÉ PRÈS DE 100 ESSAIS DE DÉMARRAGE, L'ÉQUIPE A PU DIRE MISSION ACCOMPLIE.

L'arrêt complet de ce département pour l'entretien des équipements a lieu deux fois par année. La mise à énergie zéro des réseaux doit se faire de façon très systématique par une équipe pleinement qualifiée avant l'arrivée des 80 employés impliqués dans les travaux.

Cette équipe est constituée d'employés à l'opération connaissant bien les équipements, d'un superviseur et d'un représentant en prévention. Ceux-ci sont, pour le temps de l'application de la procédure, libérés de toutes autres tâches. Ils doivent, en se servant des fiches de réseaux, valider tous les points de cadénassage du secteur.

« Cette procédure a pour but de sauver beaucoup de temps en raison des nombreux points de cadénassage. Si tous les employés devaient faire la tournée, avec les modes FISE

(fiches d'identification des sources d'énergie), ce serait très long », explique Michaël Gagnon, responsable Énergie zéro.

Durant les travaux, qui s'échelonnent sur environ un mois, les membres de l'équipe doivent assurer une présence en tout temps afin d'émettre les autorisations de travail avec énergie zéro de même que les permis de travail à chaud. Ils doivent également s'assurer du respect des règles de sécurité du secteur.

« Tous les membres de l'équipe s'impliquent volontairement. Ce travail nous permet de connaître le secteur et les équipements sur le bout des doigts, ajoute-t-il. Il faut dire que nous sommes le seul centre qui fonctionne de cette façon. C'est vraiment avant-gardiste. Nous sommes perçus comme une référence dans le domaine et certains autres secteurs pensent à utiliser notre méthode. »

◀ L'équipe Énergie zéro du four à calcination du coke est composée des préposés Dany Bélanger, Yannick Villeneuve, Yvon Boivin et du responsable Michaël Gagnon. Absent : Richard Moreau.

LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN VOUS DONNE RENDEZ-VOUS LES 8 ET 9 SEPTEMBRE 2012

La traditionnelle vente de garage Rio Tinto Alcan au profit de Centraide et de la Croix-Rouge aura lieu les samedi et dimanche, 8 et 9 septembre prochains, de 8 h à 16 h, dans le stationnement des Usines Jonquière.

Pour ce qui concerne le volet informatique, 80 ordinateurs portables (Dell Latitude D630) ainsi que 125 postes de table (Dell OptiPlex 755) seront disponibles sur place. Il est important de mentionner que tous ces ordinateurs seront offerts avec l'environnement Windows XP.

LA TRADITIONNELLE VENTE À L'ENCAN AURA LIEU LE DIMANCHE, 9 SEPTEMBRE, À 11 H.

Il est encore temps de faire un don!

Vous êtes invités à venir apporter du matériel dans le stationnement des Usines Jonquière aux dates et heures suivantes : les 27, 28, 29, 30 et 31 août, et le 4 septembre, et ce, de 7 h à 18 h. Des bénévoles seront là pour vous accueillir.

Toutes sortes d'objets, outils, meubles, électroménagers, articles de décoration ou autre, en bon état, seront les bienvenus.

De plus, les personnes qui souhaitent être bénévoles pour la vente de garage sont toujours les bienvenues.

Il suffit de contacter Richard Thériault au 418 699-4697.

KAIZEN SUR LE PROCESSUS DE PRIORISATION DES PROJETS À L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

POUR DIMINUER LES DÉLAIS D'ARRÊT DES PROJETS

UN KAIZEN A ÉTÉ RÉALISÉ CONJOINTEMENT, AUX MOIS DE JUIN ET JUILLET DERNIERS, PAR L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE ET INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS AFIN D'AMÉLIORER LE PROCESSUS DE PRIORISATION DES PROJETS. L'OBJECTIF PRINCIPAL? DIMINUER LES DÉLAIS D'ARRÊT DES PROJETS ANNULÉS AFIN D'EN METTRE D'AUTRES EN BRANLE RAPIDEMENT.

Chaque année, plusieurs projets doivent, pour différentes raisons, être avortés lors de la phase préparatoire. Parfois, les délais avant leur annulation officielle et la libération du budget leur ayant été attribué peuvent s'étendre jusqu'à cinq mois. Ceci a pour effet de diminuer l'efficacité de l'équipe ingénierie.

« En effectuant ce kaizen, notre mandat était de réduire le temps écoulé entre l'attribution du projet et son arrêt de 40 %. De plus, puisque certains d'entre eux étaient annulés en raison de l'écart entre l'évaluation budgétaire initiale réalisée par l'équipe usine et celle de l'équipe ingénierie, nous avons mis en place un processus clair et structuré de priorisation des projets et d'estimation budgétaire », explique Nathalie Desmeules, coordonnatrice de projets pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs.

Concrètement, l'équipe a créé un nouvel outil d'évaluation budgétaire, une méthode de contrôle des écarts de budget et a instauré dans le processus une nouvelle rencontre entre l'équipe usine et ingénierie. Cette rencontre a pour but de passer en revue tous les projets afin de pouvoir annoncer des coûts réalistes et de maintenir un canal officiel de communication.



Sur la photo : Nathalie Desmeules, coordonnatrice de projets, Luc Beaumont, chargé de projet, Manon Brassard, support aux projets, Jonathan Chrétien, facilitateur kaizen, Germain Boulianne, chargé de projet et Sébastien Maltais, chargé de projet.

Nominations

USINE VAUDREUIL



Louis St-Laurent
Comptable de gestion



Charles Tremblay
Ingénieur de procédé, secteur Blanc



Dany Laforest-Lavoie
Ingénieur d'entretien, Usine de produit chimique hydrate



Jean-Sébastien Simard
Chef de service, finances



Jonathan T.-Grenon
Ingénieur d'entretien, Hydrate Ouest

INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS



Martin Camirand
Coordonnateur ingénierie, Usines Laterrière et Dubuc



Stéphane Imbeault
Ceinture noire



Simon Poirier
Coordonnateur, finances



Denys Boucher
Surveillant de procédé et stratégie d'entretien, Centre des produits anodiques



Lisa Laforte
Coach Lean

USINE ARVIDA

USINE ALMA

CATÉGORIES

Priorités d'affaires

BASSIN D'URGENCE À L'ÉMISSAIRE C

Pour avoir géré et mis en place de façon exemplaire le projet de construction d'un bassin d'urgence à l'émissaire C, dernière ligne de défense dans le cadre de l'initiative régionale « Zéro déversement au Saguenay ».



Guy Gaudreault, directeur, Éric Girard, Michel Lessard, chef de service, Centre de calcination et Centre énergétique, Andrée Ledoux et Éric Tremblay. Absents : Linda Cauchon, Annie Bourque et Louis Bonneau.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DES CHAUDIÈRES

Grâce à son leadership, ses initiatives et son suivi rigoureux des paramètres opérationnels de caractérisation des chaudières toutes les semaines, l'efficacité énergétique des chaudières a augmenté et a permis des gains de 100 000 \$ par mois.



Guy Gaudreault, directeur, Bertrand Hébert et Michel Lessard, chef de service, Centre de calcination et Centre énergétique.

AUDIT AXA AU FLUORURE

Grâce à leur leadership et leur persévérance, l'évaluation globale du Fluorure est passée de 84 % à 87 %. Neuf recommandations sur 16 ont pu être finalisées et les plans de rétablissement réalisés ont permis à l'usine de passer de sept scénarios critiques à quatre. Ce résultat est de 6 % au-dessus de la moyenne des sites de Rio Tinto en 2011.



Guy Gaudreault, directeur, Jean-Philippe Jomphe, Johann Friedrich et Mario Bouchard. Absent : Alain Villeneuve.

Leadership

GUIDE DE L'OPÉRATEUR

Pour avoir récolté, aussi bien sur son temps de travail que sur son temps personnel, toutes les informations pertinentes (cartographies, procédés, information générale, etc.) et les avoir compilées afin d'en faire un guide de formation accessible par tous, facile à comprendre et peu dispendieux.

Le Guide, créé par Érik Bouchard, est un extraordinaire outil pédagogique et de référence qui reste vivant puisque facilement modifiable et corrigé dans le temps pour s'adapter aux changements de l'usine.



Guy Gaudreault, directeur, Érik Bouchard et Martin Lavoie, chef de service, Hydrate Ouest, site de disposition des résidus de bauxite et Satellites.

Nos valeurs

ASSOCIATION DES RETRAITÉS DE L'USINE VAUDREUIL

Pour tout le support et les démarches qu'ils ont entrepris pour permettre la mise en place de la première Association des retraités de l'Usine Vaudreuil.

Grâce à leur engagement, leur disponibilité et leur dynamisme, l'Association des retraités est officiellement lancée et dispose de bases solides pour organiser des activités pour ses membres de façon autonome.



Guy Gaudreault, directeur, Marc Brindle et Line Boulianne, chef de service, Gestion des actifs et Nouveau modèle d'affaires. Absent : Marc Trudeau.



EXPOSITION PERMANENTE AU CARRÉ DAVIS

L'HISTOIRE DE L'USINE ARVIDA EN IMAGES

Une vingtaine d'images en noir et blanc évoquant le passé de l'Usine Arvida ornent désormais une partie de trottoir du Carré Davis dans le secteur Arvida. Ces photographies, prises en 1943 et sur lesquelles on aperçoit des employés au travail, ont été installées dans le cadre du 75^e anniversaire du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (SNEAA).

Ce sont deux professeurs d'histoire de l'Université du Québec à Montréal, Lucie Morisset et Marie-Blanche Fourcade, qui ont eu l'idée d'implanter cette exposition permanente dans le secteur. Quant aux membres du SNEAA, ils se sont impliqués dans le projet avec enthousiasme. Le dévoilement des photographies s'est déroulé

en juin dernier, lors des festivités entourant l'anniversaire du syndicat.

« C'est une exposition qui suscite la curiosité. Plusieurs touristes ou anciens travailleurs viennent la voir et reconnaissent les gens sur les photos. C'est une bonne façon pour nous de laisser notre marque et nous avons l'intention de poursuivre avec d'autres projets », indique Réjean Savard, vice-président, secteur métal, du SNEAA.

Celui-ci tient à souligner la contribution du comité organisateur composé de Daniel Nepton, Jean Bergeron et Carl Dallaire, ainsi que de Rio Tinto Alcan et de la Caisse d'économie d'Arvida.

Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs //

P R I X

BRAVO!

FORMATION AUX ÉQUIPES INGÉNIEURIE SUR LES CONTRATS ALLIANCES



Marc Bouchard (coordonnateur), Vincent Villeneuve, Danièle Côté, Florence Landry (chef de service) et Marc Dufour (directeur). Absent : Jacques Pedneault.

ARRÊT MAJEUR À LA CENTRALE DE LA CHUTE-DES-PASSES POUR LA RÉFECTION D'UN ROBINET SPHÉRIQUE



Jean-Yves Roy (chef de service), Jacques Plourde, Jean-Guy Poirier, Sandra Miousse, Véronique Roy, Daniel Desmeules, Isabelle Jetté, François Gagné et Marc Dufour (directeur). Absents : Luc Lavoie, Jean-Benoît Pelletier, Donald Savoie, Stéphane Lavoie, Pierre-Luc Tremblay, Louis Caron, Carol Girard, Stéphane Dubé, Daniel Gagnon, Alain Néron, François Fortin, Benoît Turgeon, André Simard, Patrice Claveau, Jean-Michel Gauthier, Daniel C. Gagnon, Jacqueline Couture, Hugues Jobin, Laurie T. Bédard, Kate Cleary et Yvan Lapointe.

REMPLACEMENT DU CYLINDRE DU Puits DE COULÉE À L'USINE ARVIDA



Marc Dufour (directeur), Jean-Pierre Plourde, Denis Fortin, Luc Tremblay (chef de service) et Michel Tremblay (coordonnateur). Absents : Dany Lamontagne, Frédéric Privé, Roger Lavoie, Philippe Thériault et Daniel Gauthier.

Avis de décès

DUMAIS, Dominique

Est décédé le 9 mai 2012, à l'âge de 80 ans. Dominique Dumais de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 17 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAFLAMME, Julien

Est décédé le 13 juin 2012, à l'âge de 55 ans. Julien Laflamme de Charlesbourg. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 13 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SASSEVILLE, Robert

Est décédé le 12 juillet 2012, à l'âge de 73 ans. Robert Sasseville de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

PERRON, Dominique

Est décédé le 15 juillet 2012, à l'âge de 61 ans. Dominique Perron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MARTEL, Claude

Est décédé le 16 juillet 2012, à l'âge de 80 ans. Claude Martel de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

MARTEL, Lionel

Est décédé le 16 juillet 2012, à l'âge de 92 ans. Lionel Martel de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GILLES BOUCHARD, GESTIONNAIRE DE MATIÈRES RÉSIDUELLES À LA CENTRALE DE SHIPSHAW

UNE VÉRITABLE « ÂME ÉCOLOGIQUE »



« C'est agréable de travailler à réduire notre empreinte environnementale puisque nous nous sentons supportés par la direction. »

— Gilles Bouchard
Gestionnaire de matières résiduelles

DU SUIVI EXEMPLAIRE DES MATIÈRES RÉSIDUELLES EN PASSANT PAR LA RÉCUPÉRATION DE CONTENANTS DE PEINTURE JUSQU'ÀUX RÉSIDUS DE CHANDELLES, GILLES BOUCHARD, MÉCANICIEN D'ENTRETIEN À LA CENTRALE DE SHIPSHAW, EXÉCUTE SA TÂCHE DE GESTIONNAIRE DE MATIÈRES RÉSIDUELLES (GMR) AVEC DÉVOUEMENT ET PASSION. APPLAUDI PAR LE COORDONNATEUR RÉGIONAL DE VALORISATION, CLAUDE TREMBLAY, LORS DE SON AUDIT, CET EMPLOYÉ POSSÈDE UNE VÉRITABLE « ÂME ÉCOLOGIQUE ».

D'aussi loin qu'il se souvienne, Gilles Bouchard a toujours eu une sensibilité pour l'environnement. Il a d'ailleurs apporté des modifications à sa voiture afin qu'elle fonctionne à l'huile à friture. Il récupère même les résidus de chandelles de ses collègues afin d'en faire des allume-feux. C'est pourquoi, dès son arrivée à Énergie électrique, en 1997, il a été recruté pour faire partie du comité responsable des matières résiduelles.

« C'est agréable de travailler à réduire notre empreinte environnementale puisque nous nous sentons supportés par la direction. L'an dernier, à notre colloque sur la valorisation des matières résiduelles, le chef des opérations, Étienne Jacques, a livré un beau témoignage à ce sujet afin d'encourager toutes les installations à mettre les efforts nécessaires. Nous ramons donc tous dans le même sens », se réjouit-il.

Les principales tâches du GMR de la centrale sont de s'assurer que le tri à la source est bien effectué, que les bennes sont

correctement identifiées et que leur contenu est approprié. Il doit également rapporter les recommandations émises par ses pairs lors des réunions avec le comité local d'environnement d'Énergie électrique.

Parmi les initiatives instaurées à la centrale, soulignons notamment la réutilisation de contenants de peinture en chaudières servant à transporter des boulons, l'attribution par tirage de résidus de bois parmi les employés pour leur usage personnel et la valorisation du bois non récupérable destiné, une fois décheté, à servir d'abat-poussière au site de disposition des résidus de bauxite.

« En faisant de la sensibilisation auprès de mes collègues, j'essaie de faire en sorte qu'ils ne se fient pas sur moi pour utiliser les bonnes méthodes. Ils doivent être autonomes. Mon rôle est seulement de rendre les bennes les plus accessibles possibles. Il faut que ce soit ancré dans leur mentalité et nous sommes sur la bonne voie », conclut-il.

SI LA TENDANCE SE MAINTIENT

LA SOLUTION D'AFFAIRES SERA MISE EN ŒUVRE LE 4 SEPTEMBRE

SI TOUT SE PASSE TEL QUE PRÉVU, CINQ INSTALLATIONS OU GROUPES DE LA RÉGION DEVRAIENT PASSER À LA SOLUTION D'AFFAIRES RIO TINTO LE 4 SEPTEMBRE. UNE ÉTAPE DÉCISIVE DU DÉPLOIEMENT DE CE GRAND SYSTÈME DE GESTION POUR LAQUELLE LES INSTALLATIONS ET GROUPES IMPLIQUÉS SE PRÉPARENT ACTIVEMENT DEPUIS PLUSIEURS MOIS.

En effet, plusieurs employés des usines Grande-Baie et Laterrière, des Installations portuaires et Services ferroviaires, du Service Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs et des Services régionaux vivent, entre autres, un bouillon d'activités de formation en prévision du grand départ.

« Toutes les séances de formation ne seront pas données avant le départ, rappelle France Tremblay, directrice, Projet d'implantation de la Solution d'affaires, Amérique du Nord. Ces activités se poursuivront encore pendant quelques semaines après le 4 septembre. Mais la bonne nouvelle, c'est

que le taux de participation est très élevé et nous en sommes très contents. C'est la clé du succès et c'est très encourageant pour la suite du déploiement. »

Les employés touchés ont reçu et recevront beaucoup d'information. « C'est vrai que ça

peut être difficile de s'y retrouver parfois, ajoute France. Mais il faut se rappeler qu'on peut tout retrouver sur le microsite de la Solution d'affaires. Je vous invite à le consulter! »

> www.prospect.rtbsonline.org



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

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

Le Lingot

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

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

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

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes de Rio Tinto Alcan. La traduction et la reproduction totale ou partielle des illustrations, photos ou articles publiés dans Le Lingot sont acceptées avec la permission de l'éditeur.