



06

TRANSFORMATION LEAN AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA

Amélioration significative des résultats

07 NOUVEAU NAVIRE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES

Le Nord Montréal livre sa première cargaison

08 FAIBLE CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE À L'USINE VAUDREUIL EN JUILLET

Une performance exceptionnelle

10 DIMINUTION DES COÛTS DE TRANSPORT À L'USINE LATERRIÈRE

Une économie de plus de 600 000 \$ par année



05

FIERTÉ À ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

1 million d'heures sans blessure consignable

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	Postage paid
Poste-publications	Publications Mail
40063939	

DÉPLOIEMENT 2 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES

BON DÉPART GRÂCE AU TRAVAIL D'ÉQUIPE



Sur la photo, on aperçoit une partie des membres de l'équipe de la Solution d'affaires responsable de l'implantation du déploiement 2. Assis : France Tremblay, Lyne Gélinas, Daniele Beaudoin et Marcel Veillette. Debout : Pierre Rodrigue, Brigitte Tremblay, Pascale Bélanger, Suzanne Larouche, Dany Larouche, Steeve Tremblay, Marc Demers, André Lévesque, Donald Fraser et Marc-André Lacoursière.

PREUVE QUE LE TRAVAIL D'ÉQUIPE PERMET DE RÉALISER DE GRANDES CHOSES, LE DÉPLOIEMENT 2 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES, QUI A ÉTÉ LANCÉ LE 4 SEPTEMBRE DERNIER, SE DÉROULE TRÈS BIEN APRÈS SEULEMENT QUELQUES SEMAINES D'UTILISATION : 1 300 000 DONNÉES ONT ÉTÉ TRANSFÉRÉES AVEC SUCCÈS DES ANCIENS SYSTÈMES DE GESTION À LA SOLUTION D'AFFAIRES ET LE TAUX DE PARTICIPATION À LA FORMATION A DÉPASSÉ LE NIVEAU RECORD DE 90 %.

Cette deuxième phase touche plus de 2 200 employés provenant de cinq installations de la région, soit les Usines Laterrière et Grande-Baie, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, les Installations portuaires et Services ferroviaires ainsi que les Services régionaux. Au total, cela représente environ 20 000 heures de formation. Celle-ci, toujours en cours, se terminera dans deux semaines.

« Un processus rigoureux de suivi de l'implantation est en place. Du soutien et coaching intensif est également offert aux utilisateurs afin qu'ils s'approprient rapidement et adéquatement la Solution d'affaires, mentionne France Tremblay, directrice du projet d'implantation de la

Solution d'affaires pour Rio Tinto Alcan, Amérique du Nord. Il faut dire que nous avons modifié nos façons de faire dans sept domaines, allant des ressources humaines jusqu'aux finances en passant par le processus d'approvisionnement, le tout en collaboration avec les différentes installations. Il s'agit d'un changement majeur. »

Soulignons que l'apprentissage se fait de façon accélérée et en équipe. Le calendrier de planification de maintenance a d'ailleurs été exécuté dès la première semaine avec le nouveau système, ce qui prend normalement plus de temps. Une première paie a également été effectuée avec succès dans la Solution d'affaires.

« Il s'est créé une véritable synergie à l'intérieur des installations, entre elles et avec l'équipe du projet. Tous font un travail exceptionnel. C'est cette cohésion et l'engagement de tous qui fait actuellement de ce déploiement un succès et nous espérons, pour les deux prochaines semaines, le maintien du haut taux de participation aux sessions de formation », ajoute Mme Tremblay.

« Encore une fois, les gens ont relevé un défi des plus exigeants en s'associant et en se supportant les uns les autres. Je suis particulièrement fier de l'implication et l'engagement de tous, sans compter les efforts impressionnants dans les moments-clés », conclut Marcel Veillette, directeur du déploiement pour Rio Tinto Alcan, Amérique du Nord.



Bonne journée à Pierre Perron, électricien à Énergie électrique 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

Tu es préoccupé par un problème? Tu veux changer et tu ne sais pas par où commencer? D'abord, tu peux téléphoner à ton PAE. Tu y trouveras du support pour t'aider à y voir clair.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca



Sur la photo, on aperçoit une partie des employés de l'Usine Lapointe lors de l'arrêt annuel de septembre.

MAINTIEN DU PARTENARIAT AVEC RIO TINTO ALCAN

L'USINE LAPOINTE REJOINT LA FAMILLE DE GENERAL CABLE

LES MEMBRES DE LA DIRECTION AINSI QUE LES EMPLOYÉS DE L'USINE LAPOINTE ONT CÉLÉBRÉ, LE 4 SEPTEMBRE DERNIER, LEUR GRANDE ENTRÉE DANS LA FAMILLE DE GENERAL CABLE.

Tous voient d'un bon œil cette transaction qui leur permettra de poursuivre leur mission de produire et de développer des alliages spécialisés ainsi que de la tige mécanique. Notons que l'Usine Lapointe sera la seule usine du genre chez General Cable en Amérique du Nord et qu'aucune

autre de ses usines ne fabrique ou n'a la capacité de produire le même type de produits. Enfin, l'usine demeure un partenaire régional majeur pour Rio Tinto Alcan qui continuera de lui fournir l'aluminium nécessaire à ses activités.

CONDITIONS DE MARCHÉ DIFFICILES

Fermeture du Centre de production des cathodes de l'Usine Arvida pour une période indéterminée

En raison des coûts de production élevés, d'une compétition internationale féroce et de la faiblesse du carnet de commande, la direction de l'Usine Arvida a annoncé, le 27 septembre, qu'elle procèdera à la fermeture du Centre de production des cathodes, et ce, pour une période indéterminée.

Il s'agit d'une décision mûrement réfléchi. Le contexte actuel du marché de l'aluminium a des répercussions sur le marché des cathodes et sur le carnet de commande du Centre de production des cathodes (CPC).

La fermeture pour une période indéterminée du CPC

n'entraînera aucune mise à pied. Toutes les mesures nécessaires seront mises en place pour minimiser les impacts sur nos employés, dans le respect de nos conventions collectives de travail.

Afin de respecter ses engagements envers ses clients et de permettre une fermeture ordonnée, le

Centre de production des cathodes sera en opération jusqu'à la fin de l'année 2012.

COURS SPÉCIALISÉS OFFERTS PAR SIX EXPERTS DE THE MINERALS, METALS AND MATERIALS SOCIETY

FORMATION MONDIALE SUR L'ÉLECTROLYSE À SAGUENAY



Les participants ont eu la chance de visiter l'Usine Grande-Baie au cours de leur semaine de formation.

THE MINERALS, METALS AND MATERIALS SOCIETY (TMS), UNE ASSOCIATION AMÉRICAINE DE RENOMMÉE MONDIALE FAVORISANT LE RÉSEAUTAGE, EN PARTICULIER DANS LE DOMAINE DE L'ALUMINIUM, A TENU, DU 9 AU 14 SEPTEMBRE DERNIER, UNE FORMATION POINTUE SUR LA PRODUCTION DE L'ALUMINIUM À L'HÔTEL LE MONTAGNAIS DE CHICOUTIMI. PRÈS DE 60 PERSONNES PROVENANT DE PLUSIEURS PAYS ONT PARTICIPÉ À CE STAGE QUI COMPRENAIT ÉGALEMENT UNE VISITE DE L'USINE GRANDE-BAIE.

Au total, six experts se sont relayés afin d'offrir des cours avancés et condensés sur la théorie et la pratique du procédé de l'électrolyse. Parmi les participants, on retrouvait des producteurs d'aluminium provenant du Canada, mais aussi de Bahreïn et de Dubaï, des firmes d'ingénierie, des fournisseurs d'équipements et de matériaux ainsi que des gens issus du milieu universitaire.

« À l'intérieur de ses semaines de formation, la TMS organise toujours une visite industrielle. Les participants ont donc eu la chance de visiter l'Usine Grande-Baie. Je n'ai eu que de commentaires élogieux au sujet de l'organisation de cette activité. Les gens ont beaucoup apprécié », souligne Claude Fradet, directeur technique, électrolyse, Amérique du Nord.

Une fenêtre pour les fournisseurs locaux
Le 12 septembre, les participants ont été conviés à un souper organisé par le Bureau de développement économique régional. Pour l'occasion, le directeur, Hugues Lajoie, avait

invité les fournisseurs d'équipements de la région à venir présenter leurs équipements et produits durant le cocktail.

« Notre mission, au Bureau de développement économique régional, est d'aider les équipementiers. C'était donc une belle occasion pour eux de présenter leurs équipements à ces gens sans avoir à se déplacer partout sur la planète, mentionne-t-il. Les équipementiers ont adoré leur expérience et les participants également puisqu'ils ont pu découvrir des produits extrêmement intéressants. Il y a eu beaucoup d'échanges de cartes d'affaires. »

Le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, avait également été invité à présenter une allocution devant les participants. « Il a notamment souligné le fait que nous avons grandi, au fil des ans, en collaboration avec ces équipementiers et que c'est grâce à ce partenariat qu'ils ont aujourd'hui la capacité de vendre partout sur la planète », conclut M. Lajoie.

ACCOMPAGNEMENT DES PME DANS LEUR DÉMARCHE DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

25 ENTREPRISES DE LA RÉGION SE LANCENT

IL Y A MAINTENANT QUATRE ANS QUE LE BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DE RIO TINTO ALCAN S'EST ASSOCIÉ À LA SOCIÉTÉ D'AIDE AU DÉVELOPPEMENT DES COLLECTIVITÉS (SADC) DU HAUT-SAGUENAY DANS LE BUT D'ACCOMPAGNER LES PETITES ET MOYENNES ENTREPRISES (PME) DANS UNE DÉMARCHE DE DÉVELOPPEMENT DURABLE. AUJOURD'HUI, 25 ENTREPRISES DE LA RÉGION ONT DÉBUTÉ LEUR CHEMINEMENT VISANT À AMÉLIORER LES TROIS SPHÈRES DU DÉVELOPPEMENT DURABLE DANS LEUR ORGANISATION, C'EST-À-DIRE LE RESPECT DES RESSOURCES HUMAINES, LA RENTABILITÉ FINANCIÈRE ET LA PRÉSERVATION DE L'ENVIRONNEMENT.

Desjardins, Hydro-Québec, la Chaire en éco-conseil de l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC) et le Centre québécois de développement durable (CQDD) sont également associés à cette initiative dont le principal objectif est de faire en sorte que les entreprises aient de bonnes pratiques d'affaires, soient performantes, et ce, en harmonie avec leurs employés. Il faut également souligner l'implication du conseiller principal en changements climatiques et développement du groupe Santé, sécurité et environnement de Rio Tinto Alcan, Jean-Robert Wells.

Afin d'entamer un processus de développement durable, les entreprises sont d'abord évaluées par une éco-conseillère. Par la suite, celle-ci les aide à définir ce qu'elles souhaitent améliorer comme, par exemples, leur efficacité énergétique ou la rétention du personnel.

« Notre approche consiste à leur proposer un accompagnement, à leur offrir des services, à augmenter leur visibilité ainsi

que leur productivité. Il ne s'agit pas d'une dépense, mais d'un investissement pour les entreprises, ajoute Robert Lavoie, directeur de projet au Bureau de développement économique régional. Nous sommes très heureux de ce partenariat puisque les résultats que nous avions imaginés il y a quatre ans se sont matérialisés. »

« À long terme, soit dans cinq ou sept ans, cela pourrait contribuer à l'entrée des PME à la bourse du carbone, via une coopérative d'échanges de crédits carbone instaurée par Desjardins, explique André Boily, directeur de la SADC du Haut-Saguenay. En rassemblant tous les crédits carbone des entreprises, cette coopérative pourrait les vendre à la bourse. Rachetés par des multinationales qui veulent diminuer leur empreinte écologique, les profits retourneraient chez les PME. »

« De plus, conclut M. Boily, ce que nous allons chercher chez Rio Tinto Alcan, ce n'est pas un montant d'argent, mais leur expertise et leur crédibilité. Cela est d'une grande aide pour notre démarche. »



Sur la photo : Jean-Robert Wells, conseiller principal en changements climatiques et développement du groupe Santé, sécurité et environnement de Rio Tinto Alcan, André Boily, directeur de la SADC du Haut-Saguenay, Robert Lavoie, directeur de projet au Bureau de développement économique régional et Hugues Lajoie, directeur du Bureau de développement économique régional.

UN MILLION D'HEURES TRAVAILLÉES SANS BLESSURE CONSIGNABLE À ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

DES EFFORTS RÉCOMPENSÉS

LES EMPLOYÉS D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ONT ATTEINT, À LA MI-AOÛT, LE SEUIL D'UN MILLION D'HEURES TRAVAILLÉES SANS BLESSURE CONSIGNABLE. UN RÉSULTAT IMPRESSIONNANT ATTRIBUABLE AUX EFFORTS DE CHACUN ET AUX DIFFÉRENTES MESURES ENTREPRISES EN SANTÉ ET SÉCURITÉ.



« Atteindre un million d'heures sans consignable, cela signifie aucune perte de temps, aucune assignation restreinte et aucun traitement médical, et ce, sur une période de 10 mois », mentionne Serge Tremblay, coordonnateur en santé et sécurité pour Énergie électrique.

C'est la première fois que le groupe atteint un tel résultat. Il faut dire que celui-ci compte 600 employés effectuant quotidiennement des tâches variées sur un territoire très étendu.

« L'augmentation du nombre de temps morts plus (PAR 5), les nombreuses interactions avec les employés ainsi que les formations de sensibilisation font partie des mesures qui ont contribué à l'atteinte de ce résultat, ajoute Jimmy Desmeules, superviseur électrique à la centrale de Shipshaw. Nos employés prennent la sécurité très au sérieux. Ils sont très réceptifs, car ils savent que notre but est de faire en sorte qu'ils repartent en toute intégrité le soir à la maison. »

Parmi les autres facteurs de réussite, on retrouve également l'implication des

superviseurs lors des rencontres de début de quart, qui ont notamment pour objectif d'analyser les risques avec les employés et de trouver des moyens de les éliminer ou de les contrôler. Soulignons également les efforts des chargés de projet d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs qui ont réalisé 15 % des heures comptabilisées.

« Nous déclarons aussi davantage les incidents. Toutefois, il reste encore du chemin à faire dans cette voie. Tout de suite après avoir atteint le million d'heures sans blessure consignable, nous en avons eu deux. Cela nous rappelle donc l'importance de poursuivre les déclarations. Il ne faut négliger aucun risque », souligne M. Tremblay.

Pour Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique, c'est une autre étape dans la gestion des risques en santé, sécurité et environnement qui vient d'être franchie. « Nous pouvons être fiers de ce résultat. C'est un pas de plus dans notre cheminement vers notre objectif de "Zéro par choix". Maintenant, la prochaine étape, qui nécessitera beaucoup de travail, sera de maintenir nos acquis », conclut-il.

◀ André Lavoie, électricien, réalise un temps mort plus avec Mario Rancourt, superviseur.

PHOTO À LA UNE

Jean Ducharme, Bernard St-Laurent, Raymond Riverin, Pierre Saucier, François Anger, Guy Ferland, Bernard Lamontagne, Michel Lavoie, Guy Blackburn, Renzo Scodeller, Dany Larouche, Éric Dufour, Pierre Perron, André Lavoie et Jimmy Desmeules.

VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN

UN RECORD POUR LA 13^E ÉDITION

LA 13^E ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE ANNUELLE DE RIO TINTO ALCAN, QUI A EU LIEU LES 8 ET 9 SEPTEMBRE DERNIERS AU STATIONNEMENT DES USINES JONQUIÈRE, A PERMIS D'AMASSER UN MONTANT DE 84 826 \$ AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE. UN RECORD DEPUIS SON EXISTENCE.

Cette année encore, les chasseurs d'aubaines ont été servis : meubles, électroménagers, outils, vaisselle, livres, jouets, articles de sport, objets de décoration... Le tout à bas prix! Un particulier a même apporté son cyclomoteur pour le proposer à la vente à l'encan.

Les 80 ordinateurs portables ainsi que les 125 postes de table fournis par Rio Tinto Alcan se sont vendus comme des petits pains chauds. À elle seule, la section informatique a permis de récolter plus de la moitié des recettes.

Rappelons que la vente de garage fait partie de la culture et des traditions annuelles de l'organisation. En 13 ans, elle a permis de récolter 603 429 \$ pour les deux organismes.

« C'est une occasion importante de redonner à la collectivité et une manifestation de solidarité extraordinaire entre nos employés », souligne Johanne Lefrançois, adjointe administrative, Technologies de l'information, et membre du comité organisateur de la vente de garage.

Soulignons la participation de la centaine de bénévoles qui se sont relayés pendant quatre jours, que ce soit pour le déballage et la mise en place du matériel sous le chapiteau ou encore à titre de vendeur le samedi et le dimanche.

Rio Tinto Alcan tient à remercier tous les partenaires, donateurs et bénévoles qui font le succès de cet événement. Merci à la population du Saguenay-Lac-Saint-Jean pour sa grande générosité!



TRANSFORMATION LEAN AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA

DES RÉSULTATS SIGNIFICATIFS

APRÈS L'USINE LATERRIÈRE, C'EST LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA QUI A CONNU UNE TRANSFORMATION LEAN, DE FÉVRIER À JUIN. LES EFFETS POSITIFS DE CE PROCESSUS D'ENVERGURE SE FONT DÉJÀ SENTIR : AU COURS DU DERNIER TRIMESTRE, LE SECTEUR A OBSERVÉ UNE AMÉLIORATION SIGNIFICATIVE DE SES RÉSULTATS, ET CE, DANS L'ENSEMBLE DES SPHÈRES TOUCHÉES PAR CETTE TRANSFORMATION.

« L'objectif de la Transformation Lean était d'avoir un portrait le plus détaillé possible de la situation du secteur. Après ce diagnostic, nous avons fixé des objectifs et ciblé des actions pour les atteindre. Durant tout le processus, nous avons reçu l'aide d'une équipe multidisciplinaire provenant de l'ensemble des sphères de l'organisation », explique Eddie Martin, chef de service du Centre de coulée.

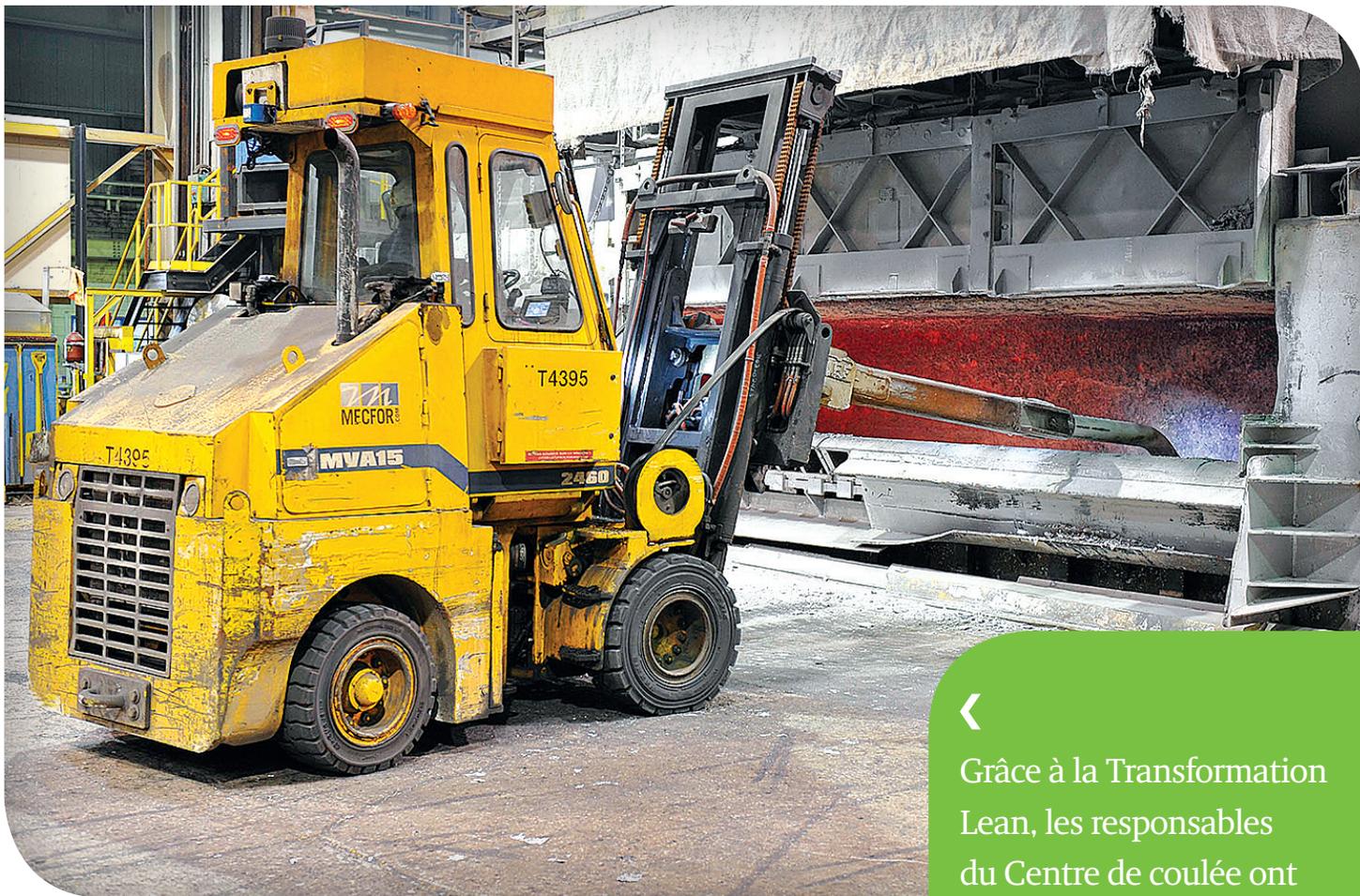
Parmi les changements apportés, on retrouve l'instauration d'une culture de résolution de problèmes servant à trouver les causes fondamentales le plus rapidement possible, l'élaboration d'un plan de match avant chaque quart de travail et la réalisation de travaux standards.

« Au cours de cette transformation, une vingtaine de personnes sont venues remettre en question des façons de faire qui existaient depuis longtemps. Ce n'était pas toujours facile pour les employés. Je suis très reconnaissant des efforts qu'ils ont déployés pour passer à travers ces changements et je veux qu'ils sachent qu'il ne s'agit vraiment pas d'un constat d'échec, souligne-t-il. Nos méthodes étaient bonnes, mais elles devaient être mises à jour afin d'atteindre de nouveaux objectifs. »

Des employés satisfaits

Roger St-Gelais, employé à l'entretien, et Pierre Bouchard, mécanicien, apprécient notamment l'instauration d'une nouvelle méthode de travail, soit le « kitting ». « Nous rassemblons désormais les pièces pour des travaux spécifiques dans des boîtes scellées, ce qui fait en sorte que nous ne risquons plus de les égarer. Nous pouvons donc utiliser tout le temps prévu à la réalisation des travaux. »

Quant à Patrice Morin, instructeur au Centre de coulée, il apprécie l'amélioration de la communication au centre d'information.



Le début d'une nouvelle étape

La Transformation Lean dans un secteur s'avère être la continuité du déploiement qui s'effectue maintenant depuis trois ans. Avec la présence d'une équipe de projet durant quatre mois, cette initiative permet de faire un pas de géant dans cette progression.

« Les solutions auxquelles nous avons pensé durant ce processus continueront de se mettre en place. D'autre part, il faut souligner que la Transformation Lean ne constitue pas une fin en soi. L'optimisation et le développement de notre environnement Lean est un cheminement qui se poursuit », conclut Renée Munger, chargée de projet dans la Transformation Lean du Centre de coulée.



Grâce à la Transformation Lean, les responsables du Centre de coulée ont observé une amélioration significative de leurs résultats, et ce, dans l'ensemble des sphères touchées par celle-ci.



Des opérateurs du Centre de coulée de l'Usine Arvida, Michaël Lalancette (superviseur), Pierre Simard, Guy Girard, Jackie Boudreault, Sylvain Bilodeau et Carl Morin, lors d'une rencontre Lean.

VOILETS ABORDÉS DURANT LA TRANSFORMATION	RÉSULTATS
Production	Tonnage moyen au 2 ^e trimestre : 1 900 TM / semaine Tonnage moyen entre le 15 juillet et le 15 septembre : 2 174 TM / semaine > Augmentation de 15 %
Santé, sécurité et environnement	Augmentation significative du nombre de PAR 5 et de protocoles sur les risques majeurs.
Entretien	Augmentation du respect des billets de travail de 17 % entre le 2 ^e et le 3 ^e trimestre. Résultats du 3 ^e trimestre de 87 %.
Résolution de problèmes et suivi des indices de performance	Augmentation du nombre de 5P réalisés. Aussitôt que l'on note une perte de coulée, un 5P est immédiatement réalisé par le superviseur d'opération avec les employés concernés de son équipe. Celui-ci est ensuite transmis à l'équipe technique qui effectue une analyse plus poussée et détermine les mesures correctives nécessaires pour régler le problème à la source.
Ressources humaines	Toute l'équipe est recentrée sur les éléments critiques, c'est-à-dire la santé, la sécurité et l'environnement, de même que le procédé.



Sur la photo : Sébastien Desbiens, superviseur au quai Duncan, Éric Favre, coordonnateur des opérations et Mario Beaulieu, superviseur au quai Duncan.

LE NOUVEAU NAVIRE NORD MONTRÉAL ACCOSTE AU QUAI DUNCAN

PREMIER DÉCHARGEMENT DANS LA RÉGION

LE NORD MONTRÉAL, L'UN DES DEUX NOUVEAUX NAVIRES QUI ACHEMINERA L'ALUMINE POUR LES USINES GRANDE-BAIE ET LATERRIÈRE, A LIVRÉ SA PREMIÈRE CARGAISON, LE 11 SEPTEMBRE DERNIER, AU QUAI DUNCAN DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES, À LA BAIE.

D'une dimension de 177 mètres de longueur, 28 mètres de largeur et 15 mètres de profondeur, ces deux navires jumeaux construits au Japon effectueront, à chaque mois, des allers-retours entre La Baie et les divers fournisseurs d'alumine situés en Jamaïque, dans le sud des États-Unis, au Venezuela ainsi qu'au Brésil.

« Ces navires remplacent le Northern Progress et le Northern Venture, construits par Alcan en 1989. Le second, appelé le Nord Québec, est toujours en construction. Ils appartiennent à la compagnie danoise Norden, qui nous les loue à long terme », précise Éric Favre, coordonnateur

des opérations pour les Installations portuaires et Services ferroviaires.

Pour son tout premier voyage, dirigé par le capitaine philippin Enrique Jr. de Leon Aquino, le Nord Montréal a dû faire un arrêt sur la côte Est américaine afin de faire le plein de coke de pétrole pour ne pas voyager trop légèrement. À partir de maintenant, il sera attiré exclusivement à l'alumine.

« Comme c'était le cas pour leurs prédécesseurs, ces navires ont été renforcés pour pouvoir naviguer 12 mois par année, même dans les grandes périodes de glace de janvier et février », ajoute-t-il.

Des bateaux écologiques et sécuritaires

L'une des particularités des deux nouveaux navires est leur efficacité énergétique. Ils consomment 40 % moins d'hydrocarbures que les anciens. De plus, afin de respecter les dimensions du quai Duncan, ils ont été construits en collaboration avec les employés de Rio Tinto Alcan.

« Ces bateaux comportent moins de risques pour la sécurité puisqu'ils sont neufs et qu'ils ont été construits selon nos standards. C'est très positif pour nos employés », conclut M. Favre.



L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, C'EST BRILLANT

UNE SEMAINE POUR EN PARLER

L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE EST UN ASPECT DE NOS OPÉRATIONS ET ACTIVITÉS QUI PREND DE PLUS EN PLUS D'IMPORTANCE. C'EST POURQUOI LA DIRECTION DE MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD ET DE L'USINE VAUDREUIL A DÉCIDÉ D'EN PARLER PLUS SPÉCIFIQUEMENT AVEC TOUS LES EMPLOYÉS PENDANT UNE SEMAINE. CELA SE PASSERA DANS LA SEMAINE DU 26 NOVEMBRE. À SUIVRE!

En attendant, saviez-vous que?

Comme une maison, une cuve a besoin d'une bonne couverture. Un mauvais recouvrement des anodes occasionne un gaspillage d'énergie annuel équivalant à la consommation de plus de 600 maisons moyennes au Québec.

Lorsqu'un creuset de métal attend d'être transféré dans le four de coulée, le métal refroidit. Un délai moyen de 30 minutes par creuset occasionne un gaspillage annuel d'énergie équivalant à 6 250 voyages aller-retour Saguenay-Québec, avec une petite voiture.

Une pièce d'équipement mobile industrielle (par exemple, un chargeur à benne) qui tourne au ralenti entre ses périodes d'opération, pendant quatre heures par jour au cours des cinq mois d'hiver, gaspille en carburant l'équivalent de 65 voyages aller-retour Saguenay-Québec avec une petite voiture.

Au four à cuisson des anodes, chaque anode rouge rejetée pour cause d'oxydation constitue un gaspillage d'énergie équivalant à deux bonbonnes de propane de 20 livres.

L'économie d'une tonne de vapeur par heure dans un procédé pendant une journée représente l'équivalent de 50 voyages aller-retour Saguenay-Québec avec une petite voiture.

Ces données valent pour une aluminerie qui produit 200 000 tonnes par an.

CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE DU MOIS DE JUILLET

UN NOUVEAU RECORD POUR L'USINE VAUDREUIL

L'USINE VAUDREUIL A ÉTABLI, EN JUILLET DERNIER, UN NOUVEAU RECORD DE CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE AVEC UN RÉSULTAT DE 7,38 GIGAJOULES D'ÉNERGIE PAR TONNE MÉTRIQUE D'ALUMINE PRODUITE (GJ/TM). L'ANCIEN RECORD, DATANT DU MOIS D'AOÛT 2011, ÉTAIT DE 7,57 GJ/TM. UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE ATTRIBUABLE À UNE OPÉRATION EFFICACE DANS TOUS LES SECTEURS DE L'USINE.

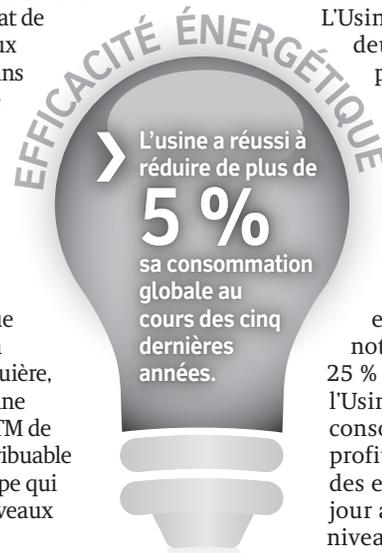
Il faut dire que l'Usine Vaudreuil a toujours mis une priorité sur sa consommation énergétique. Martin Gobeil, coordonnateur en énergie, ajoute que l'usine a réussi à réduire de plus de 5 % sa consommation globale au cours des cinq dernières années.

Toutefois, la plus importante contribution à ce nouveau résultat record est la consommation énergétique dans le secteur de production d'hydrate avec une réduction importante de la consommation de vapeur. Cette amélioration est le fruit des efforts d'optimisation de la performance de l'ensemble des 91 échangeurs de chaleur.

Des secteurs efficaces

Tout d'abord, le Centre de calcination présente un excellent résultat de 2,95 GJ/TM qui est dû à deux améliorations identifiées dans le cadre d'un projet ceinture noire : l'installation de nouvelles buses servant à l'injection du combustible ainsi qu'une nouvelle stratégie de contrôle de la température des fournaies.

Quant au Centre énergétique (CEV), secteur qui produit la vapeur pour les Usines Jonquière, il présente lui aussi une bonne performance avec 2,77 GJ/TM de la vapeur nette. Ceci est attribuable au travail constant de l'équipe qui a permis d'atteindre de nouveaux sommets sur l'ensemble des efficacités internes et notamment sur le contrôle de l'excès d'oxygène.



L'Usine Vaudreuil occupe la deuxième position mondiale pour l'efficacité énergétique. « Nous sommes très fiers de ce nouveau record. En plus de consolider notre position de leader en environnement, l'amélioration constante de notre performance énergétique est aussi essentielle au maintien de notre compétitivité puisque 25 % des coûts de production de l'Usine Vaudreuil sont reliés à la consommation énergétique. J'en profite pour remercier l'ensemble des employés qui contribuent, jour après jour, à atteindre ce niveau de performance », conclut Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Vaudreuil.

Nominations

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



Claudie Larouche
Comptable de gestion

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Mario Tremblay
Coordonnateur, projets
Saguenay-Lac-Saint-Jean

USINE GRANDE-BAIE



Dominic Jolin
Fiabiliste, entretien

INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS



Marc Deschênes
Coordonnateur ingénierie,
Usines Alma et Arvida



Danielle Bouchard
Coordonnatrice ingénierie, Usine Arvida
et Usine pilote de traitement de la brasque

USINE ARVIDA



Danis Gagné
Conseiller en ressources humaines

COHORTE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 À L'ALUMINERIE ALOUETTE

UN PARTENARIAT BÉNÉFIQUE

TROIS COHORTES D'EMPLOYÉS DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 SE SONT RENDUES, AU COURS DES DERNIERS MOIS, À L'ALUMINERIE ALOUETTE, SITUÉE À SEPT-ÎLES, AFIN DE PARTICIPER À DES STAGES DE FORMATION ET DE TESTER DES ÉQUIPEMENTS DANS UN ENVIRONNEMENT DE CHAMPS MAGNÉTIQUES. UN NOUVEAU PARTENARIAT QUI A PERMIS UN PARTAGE DE CONNAISSANCES PROFITABLE.

Ce sont deux groupes de l'opération et de l'entretien des secteurs de l'électrolyse et de la coulée qui y ont suivi un stage de formation. Ils ont ainsi pu se familiariser avec les nouveaux outils qu'ils auront à opérer ainsi qu'avec les équipements qu'ils devront entretenir.

L'équipe de la coulée a pu en apprendre davantage sur le carrousel de coulée dans le but de faciliter le démarrage et de cibler des pistes de solutions pour son amélioration future. Tôt le matin, les membres de cette cohorte ont participé aux activités quotidiennes en assistant aux rencontres de début de quart, profitant ainsi des échanges concrets de l'équipe naturelle.

Tant au point de vue de l'entretien que de la production, cette immersion a concrétisé l'image qu'ils avaient de leur propre Centre de coulée. De plus, ils ont ciblé 130 points d'amélioration dont certains seront révisés avant le démarrage, ce qui permettra d'économiser du temps et de l'énergie en mode opération.

« Les gens de l'Aluminerie Alouette ont permis à nos gens d'opération de couler du métal avec leur système. Cela leur donne donc un avant-goût de ce qu'ils devront faire et des problèmes qu'ils auront à solutionner, précise Camil Potvin, mécanicien d'entretien. Nous avons senti une très belle ouverture de leur part pour le partage de connaissances. Ce fut une collaboration réussie. »

Quant aux gens d'électrolyse, ils ont beaucoup apprécié l'ouverture de leurs hôtes à leur permettre de manipuler les équipements qui serviront à leurs opérations quotidiennes à l'Aluminerie Arvida.

« Nous avons pu opérer des machines de service électrolyse (MSE) semblables à celles que nous aurons, et ce, dans un contexte de travail réel. Tandis que du côté de l'entretien, il a été question des meilleures pratiques. Ce fut un excellent partenariat à tous les égards. L'expérience précédente de nos collègues nous faisait entrevoir une bonne collaboration, mais l'accueil que nous avons reçu est au-delà de nos attentes », soulignent Serge Blanchette et Paulin Coulombe, opérateurs à l'électrolyse et Éric Bouchard, électricien.



Comprendre et maîtriser l'impact des champs magnétiques sur les équipements

L'une des complexités de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 est la future cohabitation entre les nouveaux équipements et les champs magnétiques. L'équipe responsable du programme de fiabilisation des équipements s'est donc rendue, à deux reprises, à l'Aluminerie Alouette afin d'effectuer des tests nécessaires à la compréhension et à la maîtrise de cet aspect.

« Nous prévoyons retourner chez Alouette cet automne pour effectuer d'autres tests sur de gros équipements qui seront soumis à un environnement s'apparentant à ce que nous connaissons à l'Aluminerie Arvida. Il s'agit d'une très belle opportunité pour nous », mentionne Sylvain Larouche, coordonnateur du programme de fiabilisation des équipements.

« Les gens d'Alouette ont été d'excellents collaborateurs qui nous ont permis d'effectuer tous nos essais dans les délais et coûts fixés, malgré la logistique complexe du transport d'équipements jusqu'à Sept-Îles », ajoute-t-il.

Tous s'entendent pour dire mission accomplie et remercient grandement les gens de l'Aluminerie Alouette!

Notons que Rio Tinto Alcan est l'un des cinq partenaires propriétaires de l'Aluminerie Alouette.



Sur la photo, on aperçoit l'équipe de la coulée de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, soit l'une des trois cohortes qui se sont rendues à l'Aluminerie Alouette, en compagnie des représentants de celle-ci. Il s'agit de Jean-Denis Bolduc, opérateur, Camil Potvin, mécanicien, Éric Larouche, opérateur, Bernard Gingras, superviseur, Centre de coulée (Alouette), Yves Morriset, chef d'équipe pilotage, Claude Bernard, chef de service, Pascal Germain, superviseur à l'entretien (Alouette), Nicolas Robillard, technicien mécanique, Clermont Corneau, électricien et Jean-Pierre Bérubé, directeur du Centre de coulée (Alouette).



Tournée de l'entraide

Plusieurs membres des CODIRS du Saguenay-Lac-Saint-Jean étaient réunis, le 18 septembre dernier, pour une tournée de l'entraide dans quelques organismes dans le cadre de la campagne Centraide et Croix-Rouge. Sur la photo, Linda Tremblay (4^e à partir de la droite), responsable de la campagne, accompagnée des membres des CODIRS.

PROJET CEINTURE NOIRE À L'USINE LATERRIÈRE

DIMINUTION SIGNIFICATIVE DES COÛTS DE TRANSPORT

UN PROJET CEINTURE NOIRE SUR LA RÉDUCTION DES COÛTS DE TRANSPORT DE MÉTAL FROID À L'USINE LATERRIÈRE PERMETTRA D'ÉCONOMISER PLUS DE 600 000 \$ PAR ANNÉE, SOIT PLUS DE 40 % DES COÛTS CIBLÉS.

Les coûts de transport, en train ou en camion, des lingots vers les clients, s'élèvent à 20,5 millions de dollars par année. De ce montant, 1,4 million de dollars avaient été identifiés comme étant des coûts supplémentaires pouvant être partiellement éliminés.

« Nous avons mis en place un fichier de suivi des coûts qui nous a permis d'identifier et de quantifier les principales causes des coûts excessifs, soit les coûts du transport utilisé, la capacité de chargement, la disponibilité des modes de transport requis ainsi que le taux d'occupation des chargements », mentionne Maryse Roussel, ceinture noire.

Parmi les changements apportés par ce projet, on retrouve notamment l'augmentation du nombre de wagons de type HPJX, dont les coûts par chargement s'avèrent être moins dispendieux que ceux des CN618 pour la majorité des destinations, en plus du retrait des wagons de basse capacité de la flotte de CN618.

« Auparavant, les gens se préoccupaient principalement du taux d'occupation. Ainsi, lorsque l'on devait effectuer un chargement de trois lingots (75 tonnes) pour l'un de nos clients, on favorisait l'utilisation du CN618 pour améliorer le taux d'occupation, leur capacité étant inférieure. Ce qu'on a démontré avec ce projet, c'est qu'il était tout aussi important de tenir compte du coût du chargement puisque dans ce cas, le chargement avec la plus grande capacité (HPJX) était le moins cher », ajoute-t-elle.



De plus, les indicateurs mis en place permettent de constater rapidement les impacts des changements de dimensions des lingots commandés par les clients. « Nous pouvons désormais cibler les produits qui entraînent des coûts excessifs et rapporter la problématique au service des ventes à Montréal. »

Des gains importants

« Ce projet a permis au groupe de planification

et aux employés de l'expédition de comprendre l'impact des choix qu'ils font à tous les jours. Même si notre performance n'était pas mauvaise, l'équipe a identifié des gains importants qui nous permettent d'améliorer notre rentabilité, souligne Carl Gagnon, chef de service au Centre de coulée. Je suis très fier du travail accompli et je suis confiant que nous allons continuer de nous améliorer grâce au suivi quotidien et mensuel de l'équipe d'expédition. »

Sur la photo : Maryse Roussel, ceinture noire, Pierre Guérin, formateur, Benoît Pilote, coordonnateur de la chaîne d'approvisionnement Métal, Claude Mercier, coordonnateur expédition et métal froid ainsi que Laval Tremblay et Lucien Villeneuve, expéditeurs. Absents : Carl Gagnon, chef de service, coulée et promoteur du projet, Frédéric Bouchard, superviseur à l'expédition et Tam Trinh, spécialiste en transport.



KIOSQUE DE FRUITS ET LÉGUMES FRAIS À L'USINE GRANDE-BAIE

DE LA FERME À L'USINE

Les employés de l'Usine Grande-Baie ont eu droit, tous les jeudis d'août et de septembre, à un kiosque de fruits et légumes frais à la sortie de l'usine, provenant directement de la ferme Solidar de Chicoutimi. Une initiative appréciée organisée dans le cadre des activités de suivi du programme Santé et mieux-être lancé à l'automne dernier.

L'idée originale vient d'un employé questionné au sujet du programme Santé et mieux-être durant la Semaine santé, sécurité et environnement (SSE). « Nous avons cru que cette activité motiverait les employés à consommer plus de fruits et de légumes puisque, selon les résultats du questionnaire individuel complété lors de la réalisation des bilans de santé, il s'agit de l'aspect qu'ils doivent améliorer », explique Mélanie Tremblay, chef de service SSE et membre du Comité Santé et mieux-être de l'usine.

Ainsi, au fil des semaines, les employés ont pu s'approvisionner en fruits et légumes variés selon la récolte du moment.

En général, les gens ont trouvé que l'idée était bonne. Plusieurs ont découvert de nouveaux légumes parmi les variétés offertes et le fait d'avoir accès à des fruits et légumes fraîchement cueillis a été très apprécié.

« Ce que je trouve intéressant, c'est qu'on n'avait pas besoin de se déplacer pour acheter nos produits. C'était très alléchant de les voir sur la table. Plusieurs employés parlaient à leur conjointe au téléphone devant le présentoir afin de choisir leurs produits. Il s'est créé un véritable engouement autour de ce kiosque », ajoute Guylaine Boudreault, également membre du comité.

Cette expérience s'est déroulée jusqu'à la fin de septembre. Les commentaires des employés seront recueillis lors de la prochaine Semaine SSE, qui aura lieu cet automne. Les membres du Comité de suivi se pencheront par la suite sur le bilan final de l'activité afin de déterminer si cette expérience sera reprise ou non l'an prochain.

Plusieurs employés ont profité avec enthousiasme du nouveau comptoir installé dans l'allée menant au stationnement.

P R I X

BRAVO!

GALA MÉRITE À L'INNOVATION ET PRIX BRAVO!

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA SOULIGNE SES LAURÉATS

LE 6 SEPTEMBRE DERNIER, LORS DU GALA MÉRITE À L'INNOVATION ET PRIX BRAVO!, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A SOULIGNÉ L'OBTENTION DE DEUX BREVETS, CINQ DEMANDES DE BREVET, DIX MÉMOIRES D'INNOVATION, ET ENFIN, CINQ PRIX BRAVO! POUR LA PREMIÈRE MOITIÉ DE L'ANNÉE 2012. VOICI LES RÉCIPIENDAIRES :

MÉRITE À L'INNOVATION



Félicitations aux auteurs d'un brevet, d'une demande de brevet ou d'un mémoire d'innovation. 1^{ère} rangée : Nigel Backhouse, Hélène Pinard, François Laplante, Nicholas C. Parson, Claude Lavoie, Serge Lavoie et Simon L'Heureux. 2^e rangée : Luc Fortin, Guy Peloquin, Guy Forté, Jean-Alain Laurin, Éric Hébert, André Larouche, Alexandre Maltais et Frédéric Laroche, directeur du CRDA. 3^e rangée : Serge Munger, Yvon Côté, Jean-François Bilodeau et Marc Audet. Absents : Pierre Fortin, Bruno Bourassa, Raynald Guay, Nicolas-Alexandre Bouchard, Régis Simard, Danny Jean, Régnald Dufour, Robert Cayouette, David-Alexandre Tremblay, Joël Tremblay, Joseph Langlais, Claude Allaire, Amiel Boullemant, Stéphane Gauthier, Gaston Riverin, El-Kadi Bassam, Henri Thomas, Jérôme Rivest, Guy Béland, Martin Bouchard, Bénédicte Champel, Denis Laroche et André Gendron.

SYSTÈME D'ÉVALUATION DES COMPÉTENCES TECHNIQUES CHEZ RIO TINTO ALCAN



Équipe gagnante : Nathalie Lavoie, Nathalie Ravaille et Sabine Cussac. Sur la photo : Frédéric Laroche, directeur du CRDA et Nathalie Lavoie.

PILOTAGE DE LA FLOTTATION DES SOUS-PRODUITS CARBONÉS DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE



Équipe gagnante : Simon Leclerc, Ghislain Hamel, Cyril Gaudreault, Alain Marcoux, Steve Drolet et Denis Desroches. Sur la photo : Frédéric Laroche, directeur du CRDA, Simon Leclerc, Ghislain Hamel et Cyril Gaudreault. Ils sont accompagnés de Clément Brisson, chef de service, Technologies environnementales.

PILOTAGE D'UNE UNITÉ DE BROYAGE À L'USINE GRANDE-BAIE



Équipe gagnante : Alexandre Gagnon, Dany Lepage, Benoît Brassard, Yvon Ménard et Isabelle Girard. Sur la photo : Frédéric Laroche, directeur du CRDA et Nigel Backhouse, directeur du groupe Carbone.

RÉDACTION ET IMPLANTATION DES « BEST PRACTICES ON A PAGE » POUR L'ÉCHANTILLONNAGE ET L'ANALYSE DU MÉTAL PAR SEO



Équipe gagnante : Jean-François Archambault, Denis Choquette, Pierre Bégin et Maxime Harvey. Sur la photo : Frédéric Laroche, directeur du CRDA, Denis Choquette et Jean-François Archambault. Ils sont accompagnés de Luc Duchesneau, chef de service, Technologies analytiques.

AMÉLIORATION DE LA PURETÉ DU GRAPHITE FLOTTÉ DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE POUR L'UTILISATION DANS LES ANODES



Équipe gagnante : Simon Leclerc, Alexandre Gagnon, Patrice Tremblay et Laurent Birry. Sur la photo : Frédéric Laroche, directeur du CRDA, Laurent Birry, Simon Leclerc et Patrice Tremblay. Ils sont accompagnés de Luc Duchesneau, chef de service, Technologies analytiques, Clément Brisson, chef de service, Technologies environnementales, Brent Volk, chef de service, Recherche stratégique et Nigel Backhouse, directeur du groupe Carbone.

DÉFI BOUGEZ! DE RIO TINTO

TAUX DE PARTICIPATION SIGNIFICATIF DANS NOS INSTALLATIONS RÉGIONALES

6 876 345 189. VOILÀ LE NOMBRE DE PAS RÉALISÉS, DU 21 MAI AU 29 JUILLET, PAR LES 10 000 EMPLOYÉS DE RIO TINTO DE PARTOUT DANS LE MONDE AYANT PARTICIPÉ AU DÉFI BOUGEZ! 2012. DANS LA RÉGION, LE TAUX DE PARTICIPATION A ÉTÉ SIGNIFICATIF : DEUX ÉQUIPES DE QUATRE EMPLOYÉS DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE SE SONT MÊME CLASSÉES PARMIS LES MEILLEURES. SEPT AUTRES PERSONNES SE SONT DÉMARQUÉES INDIVIDUELLEMENT DANS LE NOUVEAU VOLET DU CONCOURS QUI PORTE SUR L'AMÉLIORATION DES HABITUDES DE VIE.

D'une durée de dix semaines, le Défi Bougez! regroupe deux types de défi : l'un qui consiste à faire le plus de pas possible en équipe et l'autre, appelé le Défi Santé, qui a pour but d'améliorer ses habitudes de vie.

Regroupés en équipes de quatre, les participants devaient donc parcourir une route virtuelle en saisissant le nombre de pas effectués chaque jour à l'aide d'un podomètre et d'une calculatrice de conversion de pas. Les participants au deuxième volet devaient quant à eux enregistrer leur progression au moyen d'un questionnaire portant sur la nutrition, la consommation d'alcool et les habitudes de sommeil.

« Ce défi a pris naissance en Australie et s'est mis, au fil des ans, à grandir de plus en plus. Cette année, c'était la première fois que tous les coins de la planète étaient représentés », explique Gianni Scalzo, conseiller principal en santé et mieux-être pour Rio Tinto.



André Simard, Patrice Dufour, Guillaume Marcoux, Philippe Bélanger, Danny Bouchard, Pierre Martel et Johnny Gagné de l'Usine pilote de traitement de la brasque discutent du défi avec leur podomètre en main.



Daniel Laberge et Marie-Claude Savard font partie des 48 employés de l'Usine pilote de traitement de la brasque qui ont participé au Défi Bougez!.

LE DÉFI BOUGEZ! EN CHIFFRES

- Durée : **70 jours**
- Nombre de pas effectués au total : **6 876 345 189**
- Moyenne de pas par équipe / jour : **38 800**
- Moyenne de pas par individu / jour : **9 700**
- Nombre de participants à travers le monde : **10 000**
- Nombre de participants au Canada : **1 313**

Ce qu'ils en ont dit...

ALUMINERIE ARVIDA,
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

« En choisissant au hasard les membres des équipes, les gens ont pu apprendre à se connaître et il s'est créé une synergie intéressante. Nous avons également installé un tableau comparatif des pas dans un endroit central. Cela a suscité un intérêt pour les résultats et a créé un bel esprit de compétition. »

Kim Maltais
Hygiéniste industrielle

SERVICE D'APPROVISIONNEMENT,
RIO TINTO ALCAN, SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

« Plusieurs des membres de notre groupe ont amélioré leur état de santé et ont adopté de saines habitudes de vie. Même que, en raison du type de travail nous portant à être plus sédentaires, plusieurs, dont moi-même, avons décidé de se remettre en forme et de perdre du poids, toujours dans le but d'améliorer notre qualité de vie. »

Gabriel Côté-Lambert
Acheteur-négociateur

SERVICE DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET
ENVIRONNEMENT, MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD

« Au cours du défi, nous nous sommes rendus compte que pour maintenir notre moyenne de pas chaque jour, il fallait adopter de saines habitudes de vie également. Nous ne pouvions séparer ces deux aspects parce qu'en se relâchant une journée, il était trop difficile le lendemain de reprendre le rythme que nous avions réussi à atteindre. »

Dany Léveillé
Analyste en hygiène industrielle

USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

« À l'Usine pilote de traitement de la brasque, nous avons connu un très grand taux de participation avec 48 employés sur 60. Certains étaient déjà très actifs tandis que d'autres ont commencé l'entraînement ou se sont fixé des objectifs plus audacieux. Cela a créé toute une dynamique et une atmosphère de saine compétition à l'interne. Les gens parlaient du défi à tous les jours. »

Pierre Martel
Coordonnateur santé et sécurité

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.

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.