

JOURNAL DE CHANTIER

Projet d'expansion 96 cuves
2024 à 2026

RioTinto

AP6⁺
ARVIDA 96

Les dalles de 27 mètres, produites par Béton Préfabriqué du Lac (BPDL), arrivent au chantier.

La livraison des dalles de 27 mètres de long, produites par BPDL, a débuté sur le chantier. La première a d'ailleurs été livrée le 22 novembre dernier, et 15 autres suivront. Pesant près de 160 000 livres chacune, ces dalles se distinguent par leurs dimensions impressionnantes. Leur transport, nécessitant des équipements spécialisés, est assuré en collaboration avec Transport Fernand Gilbert. Cette collaboration permet de garantir des livraisons sécurisées jusqu'au chantier. En tout, BPDL s'est engagé à produire 516 éléments en béton préfabriqué, totalisant plus de 2 370 m³ de béton, et à organiser plus de 250 livraisons vers le chantier.

Pour répondre aux exigences du projet AP60, BPDL a dû apporter des modifications à ses installations, notamment en ajoutant un pont roulant de plus grande capacité pour manipuler ces pièces. La gestion du calendrier, dans un contexte de pénurie de main-d'œuvre, a nécessité une organisation rigoureuse pour atteindre les objectifs fixés, affirme Steven Audet, chargé de projets chez BPDL. Ces défis les ont toutefois incités à faire preuve de réactivité, à s'adapter et à affiner leurs méthodes afin de maintenir leur efficacité. Le succès de l'entreprise repose sur une combinaison d'expertise technique, de travail d'équipe et d'un engagement envers la qualité.



L'équipe de BPDL dans leur atelier à Alma.



L'équipe de BPDL sur le chantier AP60.



La première dalle de 27 mètres a été installée par Proco sur le chantier le 29 novembre 2024.



872K HEURES
TRAVAILLÉES



895 TRAVAILLEURS
SUR LE CHANTIER



2352 JETONS
AMASSÉS

Mémo de Stéphane

Chères équipes,

À l'approche de la fin de l'année, je souhaite saisir cette occasion pour revenir sur les moments forts de nos travaux sur le chantier en 2024.

Le bétonnage, désormais presque achevé, a été réalisé grâce à la collaboration de Ganotec et Nordex. Les aérateurs à gravité, fabriqués par Air Therm, ont commencé à être installés par Proco. À l'usine d'Alma, 80 % des barres omnibus en aluminium ont été coulées, puis transformées par Canmec et finalement posées par Dawco sous la gestion d'EBC. Les premières cuves ont également été installées. La section 21 est désormais énergisée, ce qui permet l'utilisation du pont roulant de construction de Fives. Fives et Fabmec, sous la gestion de Fives, poursuivent la construction du centre de traitement des gaz. La mise en place des sections de filtres a d'ailleurs été complétée avec succès. Manesco progresse sur les fondations de la salle des compresseurs. Le système de manutention d'alumine est en cours d'installation par Alco-TMI. Béton Préfabriqué du Lac a commencé à livrer les dalles préfabriquées. Ces progrès sont le reflet d'une synergie efficace entre les entreprises régionales sur le chantier, dont nous pouvons tous être fiers.

En 2025, la sécurité restera notre priorité. Nous serons confrontés à de nouveaux risques critiques, que nous identifierons et gérerons ensemble. Le chantier atteindra un effectif record, avec des espaces de travail de plus en plus restreints. Nous compterons donc, encore et toujours, sur votre sens du devoir et votre responsabilité pour arrêter tout travail jugé non sécuritaire et demander de l'aide lorsque cela sera nécessaire.

Que cette période des fêtes soit l'occasion de vous reposer, de profiter de vos proches et de revenir en forme pour relever les défis de 2025. Nous avons hâte de vous retrouver pour une nouvelle année. Merci pour votre super travail !

Stéphane Nadeau

Directeur construction, projet d'expansion 96 cuves d'AP60



Partage SSE

Chaque année, de nombreuses blessures surviennent en raison de chutes sur des surfaces enneigées ou glacées. Pour prévenir ces incidents, voici les règles en vigueur concernant le port de crampons :

CODE JAUNE - Obligation d'avoir des crampons en sa possession.

- ☑ Toutes les personnes présentes sur le chantier doivent avoir des crampons fixés à leurs bottes, prêts à être utilisés.
- ☑ En cas de présence de glace ou de neige, les crampons doivent être positionnés sous la semelle.

CODE ROUGE - Obligation de porter les crampons en tout temps à l'extérieur.

- ☑ Toutes les personnes sur le chantier doivent porter des crampons sous la semelle en permanence à l'extérieur.
- ☑ Les couvre-bottes de type « NEOS » doivent également être munis de crampons pour respecter cette règle.

Le chantier en date du 13 novembre 2024.

Les bons coups



Marc-André Harvey de Fives a pris l'initiative de peindre les fourches du chariot élévateur à mât télescopique.

Cela permet une meilleure visibilité pour le contrôle visuel de la charge et permet d'éviter les collisions avec les fourches durant les périodes de faible luminosité.

Bravo Marc-André !



Nelson Harvey de Dawco a fabriqué un outil en bois pour pousser les plaques à découper.

Cet outil facilite le déplacement des plaques et réduit également le risque que les mains des travailleurs se retrouvent dans la trajectoire de la lame du banc de scie.

Bravo Nelson !



Marc Tremblay, superviseur général des chaudronniers d'Alco TD, a sécurisé les plaques du silo à l'aide de barres de renforcement boulonnées lors de sa construction, afin de prévenir le risque de chute de celles-ci.

Aucune mesure de sécurité de ce type n'était prévue dans les plans de montage originaux.

Bravo Marc !

Les travailleurs se sont réunis pour un temps d'arrêt SSE le 13 novembre 2024.



Communauté

Le projet AP60 a ouvert ses portes le 30 octobre dernier pour accueillir des membres des clubs de retraités de Rio Tinto et du Comité Bon voisinage d'Arvida. Cette initiative visait à leur offrir l'opportunité de découvrir de près ce chantier important pour la transition de l'Usine Arvida.

Les 2 et 3 novembre, les équipes du chantier ainsi que les employés des autres installations régionales de Rio Tinto, accompagnés de leurs familles, ont été invités à visiter le site. Près de 500 visiteurs y sont venus. Pour vous, membres des équipes du projet, cette visite a été une occasion de présenter à vos proches l'avancement des travaux auxquels vous consacrez votre expertise ainsi qu'un investissement considérable en temps et en énergie. Pour les employés de Rio Tinto, elle a permis de mieux comprendre l'ampleur et l'importance de ce projet.



Le saviez-vous?

Dans le cadre d'un projet pilote avec TWENIFOR, les matériaux excédentaires en bon état provenant des travaux de Ganotec sont désormais recyclés. Sur le chantier, les travailleurs peuvent déposer les surplus dans des conteneurs dédiés. Ces matériaux sont ensuite triés, entreposés et mis en vente sur la plateforme TWENIFOR. Si ce projet pilote est efficace, il sera étendu aux autres entrepreneurs.

TWENIFOR est une plateforme en ligne, un « marketplace » dédié à la revente de matériaux de construction excédentaires. Elle incarne les principes de l'économie circulaire en permettant de réduire, réutiliser et recycler les déchets issus de projets de construction, de rénovation ou de démolition. Les efforts de cette entreprise sont essentiels lorsqu'on sait que 30 à 40 % des déchets dans le monde proviennent du secteur de la construction.

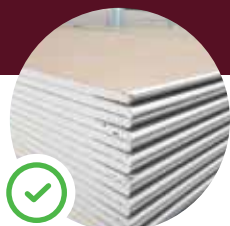
Ce partenariat offre une solution pratique et écologique pour les entreprises et les particuliers, notamment tous les travailleurs du chantier, qui souhaitent acheter des matériaux de qualité à des prix avantageux. Grâce au service en ligne de TWENIFOR, les acheteurs peuvent enchérir sur des matériaux, et s'ils remportent l'enchère, payer directement et se faire livrer leurs achats à domicile. Pour l'entreprise TWENIFOR, ce partenariat avec le projet AP60 lui offre une excellente visibilité à travers le Québec.

Ce partenariat permettra de sauver plusieurs tonnes de matériaux qui auraient autrement fini à l'enfouissement. Leur mission s'aligne donc avec la vision d'économie circulaire de Rio Tinto. Pour Vincent Croteau, directeur du développement des affaires de TWENIFOR, « Rio Tinto est un véritable pionnier en mettant de l'avant une initiative en économie circulaire de cette envergure. Les autres chantiers n'auront désormais plus d'excuses pour ne pas adopter cette approche durable. »



Le conteneur de TWENIFOR est à l'aire de préassemblage sud-est.

Assurez-vous que les matériaux déposés peuvent être réutilisés sur d'autres projets! Seriez-vous acquéreur de ces items ?



Certificats de reconnaissance

Le 1er novembre dernier, trois travailleurs de Hatch ont été reconnus pour s'être démarqués dans certains dossiers et pour leur engagement global.



Daniel Bergeron pour son implication dans l'électricité temporaire et la refonte du design de l'éclairage des bâtiments d'électrolyse.



Pierre Joubert-Pinet pour son aide dans la gestion et la manutention du transport de l'ancien basculeur de Rio Tinto.



Jérémie Lavoie pour sa précieuse aide dans l'organisation des lots d'achats de réfractaires et de scellement des cathodes.



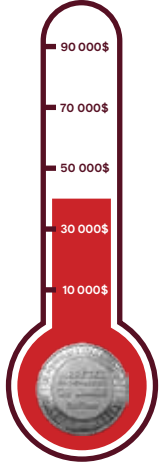
Succès de l'installation des 12 filtres du centre de traitement des gaz.

Les 12 filtres ont été installés en seulement trois jours, les 16, 17 et 18 novembre, ce qui représente une avance sur le calendrier initialement prévu. Réaliser la majorité des travaux la fin de semaine a permis de réduire la coactivité, qui est plus présente en semaine. Cette avance a également permis d'éviter leur installation en période hivernale, qui aurait compliqué le levage de charges de ce type en raison des conditions climatiques et du vent. Cela a donc également permis d'éviter ces risques. Actuellement, l'installation du centre de traitement des gaz est en avance sur son échéancier, malgré la grande coactivité sur le chantier.

Bravo aux équipes de Fives et Fabmec !



« Arrêtez et demandez de l'aide »



L'objectif est d'encourager à **arrêter** les travaux lorsque les contrôles critiques ne sont pas en place et à **demandez de l'aide** pour effectuer le travail de manière sécuritaire.

La valeur du jeton pour le programme était de 5 \$ offert par Rio Tinto. Pour le projet AP60, la valeur du jeton a été augmentée à 15 \$ grâce à la contribution de Hatch et des entrepreneurs.

Les entrepreneurs qui ont amassé le plus de jetons en 2024 et qui remettront donc le plus grand don sont : en premier, **Ganotec** ; en deuxième, **Excavation Chicoutimi** ; et en troisième, **EBC**. Félicitations !

À ce jour, nous avons atteint 35 280\$!
L'objectif de 90 000\$ est fixé pour l'année 2025.
Nous comptons sur vous pour l'atteindre!

Organismes se partageant le montant amassé



Centre d'écoute et de prévention du suicide 02
Saguenay-Lac-Saint-Jean
Chaudière-Appalaches
1 866-APPELLE-1 888-600-6208

Reconnaisances du programme



Dominique Boily de Dawco a demandé de l'aide afin d'ajuster le plancher d'un échafaudage pour rendre le poste de soudage plus ergonomique.



Dominic Fortin, grutier chez Grue Guay, a interrompu la manœuvre lors d'un levage de barres omnibus après avoir constaté que, lorsque l'élingue se tendait, la manille qui soutenait le palonnier se dévissait.



Rémi Boie d'EBC s'est interrogé sur la conformité d'un modèle de manille utilisé sur l'équipement.



Pierre-Luc Duchesne de Fives a demandé de l'aide en raison d'une défaillance de la clé de contrôle.



Alexandre Tremblay d'AlcoTD a signalé que des vis autoperçantes dépassaient à l'extérieur du conteneur, près du passage piéton.



Pierre Saint-Aubin de Dawco a demandé l'ajout de tapis de caoutchouc dans certains conteneurs, car les planchers peints étaient glissants.



Stéphan Jean d'EBC a relevé une erreur sur le plan de levage, ce qui a nécessité sa révision.



Avancement des travaux

Bâtiments d'électrolyse

- ✓ Installation
 - des barres omnibus.
 - du toit et des fermes de toit.
 - des supports et chemins de câbles.
 - des dalles de béton préfabriquées.
 - de rails de ponts roulants de construction.
 - la structure d'acier.
- ✓ Construction
 - des dalles surélevées du passage Ouest.
 - de la rampe d'accès à la cour intérieure.
 - des semelles des transformateurs.

Cour intérieure

- ✓ Installation pour le centre de traitement des gaz:
 - de la structure d'acier.
 - des sections de filtres.
 - des ventilateurs.
 - de la cheminée.
- ✓ Assemblage du silo d'alumine de 800 tonnes.

Bassins de sédimentation

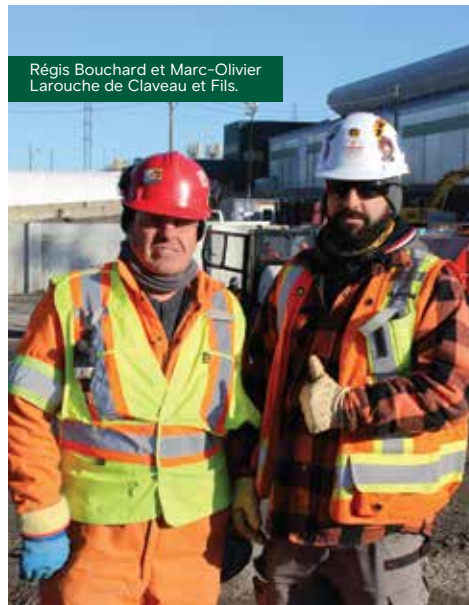
- ✓ Consolidation des parois du bassin Est et de la station de pompage AP60.
- ✓ Dynamitage du bassin Est et de la station de pompage AP60.
- ✓ Bétonnage de la station d'échantillonnage du bassin Est.
- ✓ Remblayage (phase 2) de la station de pompage D du bassin Ouest.
- ✓ Installation :
 - des dalles surélevées du passage Ouest.
 - de la rampe d'accès à la cour intérieure.
 - des semelles des transformateurs.

Autres

- ✓ Installation de la porte d'accès du scellement des anodes.
- ✓ Renforcement des râteliers de la ligne de caustique.
- ✓ Mise en place de la fibre optique.
- ✓ Connexion à la ligne caustique.
- ✓ Construction :
 - de la route de détournement de métal chaud.
 - des fondations de la salle des compresseurs.
 - des fondations du convoyeur d'alumine.
 - des fondations et dalles des salles électriques des bâtiments 2174 et 3312.



Une partie de l'équipe d'EBC.



Régis Bouchard et Marc-Olivier Larouche de Claveau et Fils.



Josianne Lavoie et Luc Pelletier de Ganotec.



L'ensemble des travailleurs de Manesco.



L'ensemble des travailleurs de Dawco qui posent fièrement.



Des travailleurs de Grimard travaillant dans les bâtiments d'électrolyse.

Si vous avez des suggestions de sujets pour le journal de chantier ou souhaitez reconnaître des travailleurs, n'hésitez pas à contacter Laurie Levesque au laurie.levesque@riotinto.com

Vos idées pourraient être sélectionnées!



Merci à nos partenaires



Pour la version numérique du journal, scannez ce code QR

