

JOURNAL DE CHANTIER

Projet d'expansion 96 cuves
2024 à 2026

AP6
ARVIDA

+96
6

Proco réinvente l'assemblage des structures en acier

Proco a été responsable de la conception des éléments d'assemblage de la structure en acier des bâtiments d'électrolyse. À partir des charges fournies par le projet, l'équipe a calculé et conçu les plaques de connexion, les soudures et les boulons nécessaires à l'assemblage des bâtiments.

La séquence de construction, les méthodes d'installation et le type de préassemblage des structures qu'ils ont choisis sont entièrement nouveaux comparativement à ce qui avait été fait auparavant et ont été développés spécifiquement pour ce projet. L'objectif était de maximiser les travaux d'assemblage hors site, en raison de l'espace restreint disponible sur le chantier. Les panneaux de toit et de mur sont entièrement préassemblés à l'extérieur, incluant la structure, les attaches coulissantes et le revêtement en aluminium.

La structure des bâtiments d'électrolyse a été modifiée et adaptée pour permettre le dépôt,

sur la charpente principale, des assemblages complets de murs et de toits. En ajoutant certaines membrures de transfert, en déplaçant des supports muraux pour éviter les conflits, en modifiant les supports des aérateurs et en concevant des appareils de levage décentrés, plus de 35 000 heures de travail ont pu être réalisées hors site.

La collaboration entre tous les acteurs impliqués a permis d'atteindre les objectifs fixés. Des rencontres de suivi hebdomadaires réunissant Hatch, Ganotec, Assent et Proco ont assuré une progression constante du projet, tout en garantissant la conformité de la conception.

L'installation des premiers panneaux s'est déroulée exactement comme prévu, dans des délais records, sans nécessiter le moindre ajustement, témoignant ainsi du savoir-faire exceptionnel des équipes impliquées.



L'équipe Proco en charge de la conception des éléments d'assemblage de la structure en acier des bâtiments d'électrolyse.



Sections de murs et de toits préfabriqués par Proco



627K HEURES
TRAVAILLÉES



712 TRAVAILLEURS
SUR LE CHANTIER



1332 JETONS
AMASSÉS



La progression du chantier est rendue possible grâce à l'implication de tous!

Vue aérienne du chantier AP60 en date du 17 octobre 2024

Mémo de Lisa

Chères équipes,

À l'approche de la fin de l'année, je souhaite vous motiver à maintenir votre engagement envers la santé et la sécurité. Je tiens également à vous remercier pour les efforts exceptionnels que vous avez investis en matière de propreté et de bon ordre sur le chantier, ainsi que pour l'excellent travail accompli jusqu'à présent. Votre engagement est un atout précieux pour le succès du projet.

Votre vigilance est essentielle. N'oublions pas l'importance du PAR5 pour identifier les risques liés aux tâches : votre sécurité demeure notre priorité. Bien que nous ayons rencontré un incident consignable, cet événement constitue une occasion précieuse de réfléchir ensemble et de réaffirmer notre engagement envers la sécurité. Transformons cette situation en une opportunité d'amélioration positive pour nous tous.

Avec l'arrivée de nouveaux entrepreneurs sur le site, tels que Cegerco et Alco TD, nous devons continuer à travailler en étroite collaboration. La communication entre les différentes équipes est primordiale pour assurer le bon fonctionnement des activités du chantier. Accueillons chaleureusement ces nouvelles équipes et intégrons-les pleinement dans notre dynamique de travail.

Je suis heureuse de constater vos progrès sur le projet : la première structure des salles de cuves, y compris la toiture et les aérateurs de toit, est désormais en place. Vous pouvez également observer le plénum et la cheminée du centre de traitement des gaz. Ces réalisations sont le reflet de votre expertise.

Restons concentrés et unis, car nous sommes sur la bonne voie. Ensemble, nous pouvons atteindre nos objectifs et clôturer l'année en beauté.

Lisa Laforte

Chef de projet, projet d'expansion 96 cuves d'AP60



Partage SSE

Récemment, une brosse métallique rotative s'est détachée d'une meuleuse angulaire sur le chantier. Heureusement, personne n'a été blessé, et ce quasi-accident a été immédiatement rapporté par Fives Solios.

Pourquoi la déclaration de ce quasi-accident était-elle la meilleure chose à faire ?

Pour prévenir la répétition de tels événements. Ce type de situation aurait pu causer des blessures graves. Le signaler permet de l'analyser pour mieux comprendre ce qui s'est passé, d'identifier les risques, d'améliorer les équipements et d'ajuster les procédures de travail. Dans ce cas, l'un des contrôles désormais en place consiste à resserrer la meule rotative à l'aide d'un outil avant d'utiliser la meuleuse.

À la suite de ce quasi-accident, discutez en équipe autour des questions suivantes:

- ✓ Un tel quasi-accident pourrait-il se produire dans notre secteur ?
- ✓ Ces apprentissages sont-ils applicables à notre travail ? Avec d'autres outils ? Si oui, pour quelles tâches ?
- ✓ Êtes-vous certain que les contrôles critiques de vos équipements sont bien appliqués ?



Sur la photo, il est accompagné de Martin Truchon, signaleur chez Ganotec, lors de ce bon coup.

Bon coup

Simon Gagné, opérateur d'un SkyTrac chez Ganotec, a été remarqué avec son véhicule éteint.

Une discussion a ensuite été engagée avec lui pour comprendre pourquoi il coupait le moteur. Il a expliqué qu'à chaque fois qu'il effectuait un chargement et qu'un travailleur positionnait la cargaison, il posait les stabilisateurs de sa machine au sol et éteignait le moteur pour s'assurer que la machine ne bouge pas accidentellement ou qu'un mouvement imprévu de la flèche ne mette en danger les personnes autour.

Simon a été félicité pour cette initiative. Ses collègues ont été encouragés à adopter cette même pratique sécuritaire.

Le saviez-vous?

Les barres omnibus du projet AP60 sont coulées à l'Usine Alma et fabriquées par Canmec.

Au cours de la dernière année, les employés de l'Usine Alma ont produit 862 barres brutes. Ces barres, mesurant entre 10 et 11 mètres, ont posé quelques défis logistiques. Les équipes ont dû faire preuve d'ingéniosité en adoptant de nouvelles méthodes de travail adaptées à la réalisation de modules de grande dimension. Elles ont également innové en utilisant, pour la première fois, des wagons de type « flatcar » pour l'expédition.

Une fois les barres brutes produites, Canmec a pris le relais pour les transformer en trois types de modules essentiels : les boucles de procédé, les conducteurs de liaison et les cuves à cuves. L'équipe collabore étroitement avec son partenaire international, Lefebvre Engineering FZC, une entreprise des Émirats arabes unis, ce qui optimise le processus d'approvisionnement et de fabrication. Au printemps, l'équipe de Canmec a réussi à devancer l'échéancier initial en accélérant la fabrication de plusieurs modules. Pour le projet AP60, le partenariat avec Canmec inspire confiance, car il s'agit d'une entreprise reconnue pour son expertise dans le domaine des barres omnibus. Cette collaboration a également permis de créer une synergie régionale entre le coulage des barres à Alma et leur transformation à Chicoutimi.



L'équipe de Canmec sur le chantier du projet AP60



L'équipe de Canmec dans leur atelier à Chicoutimi.

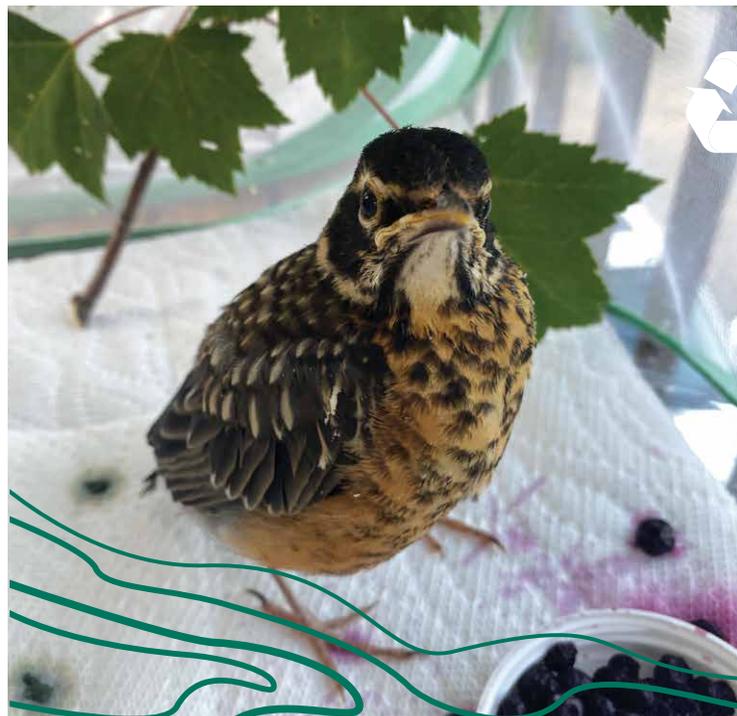


Communauté

Tournoi de golf du projet AP60

Le 16 septembre dernier, le projet AP60 de Rio Tinto a organisé un tournoi de golf réunissant de nombreux partenaires. Parmi eux, 16 ont commandité un trou. Grâce à la générosité de tous, un don de **50 000 \$** a pu être fait à la Corporation du Centre-Ville d'Arvida.

Cette contribution soutiendra leurs efforts pour revitaliser le centre-ville en favorisant le développement économique, touristique, culturel et patrimonial.



Environnement

Végétalisation le long de la piste cyclable du boulevard Saguenay

Un ensemencement hydraulique a été effectué le long du stationnement du projet, à proximité de la piste cyclable.

Protection d'un nid de merles d'Amérique

Une zone de protection a été mise en place autour d'un nid contenant trois œufs, découvert après la fin des vacances de construction dans le secteur de l'électrolyse, et ce jusqu'à l'envol des oisillons. Le dernier merle a ensuite été transféré au refuge SOS Miss Dolittle pour sa réhabilitation.



Chantier AP60 en date du 17 octobre

Visites familiales au chantier AP60

Venez voir de vos propres yeux l'état d'avancement de ce grand projet, essentiel à la transition harmonieuse de l'Usine Arvida.

Qui? Tous les employés Rio Tinto d'Arvida-AP60-PLS-Dubuc ainsi que les équipes du projet AP60 – chaque personne peut inviter deux accompagnateurs âgés de 12 ans et plus.

Quand? Samedi, 2 novembre et dimanche, 3 novembre 2024, de 8h30 à 16h30 (l'activité pourrait être annulée en cas de mauvais temps).

Comment? Les inscriptions sont obligatoires via le site:

[VISITECHANTIERAP60.COM](https://visitechantierap60.com)

Faites vite! Les places sont limitées.

Date limite pour les inscriptions : 1^{er} novembre, à midi.

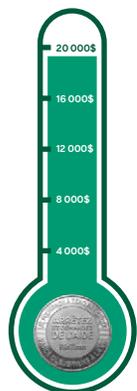


Bassin de sédimentation Est



Bassin de sédimentation Ouest

« Arrêtez et demandez de l'aide »



L'objectif de ce programme est d'encourager à arrêter les travaux lorsque les contrôles critiques ne sont pas en place et à demander 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. L'objectif de **20 000\$** a été fixé pour l'an un du projet. Lorsqu'il sera atteint, un nouvel objectif sera fixé pour les années suivantes.

À ce jour, nous avons atteint 19 980\$!
Continuons sur cette lancée!

Organismes de charités
se partageant le montant amassé



Centre de
**PRÉVENTION
DU SUICIDE**
Saguenay-Lac-Saint-Jean
Chapais-Chibougamau

Reconnaisances du programme



Christian Gagnon de Dawco a demandé de l'aide pour transporter une planche de contreplaqué de 4' x 8' de 3/4 po.



Jean-François Bouchard a demandé un arrêt de travail après un quasi-accident lors du déchargement d'un module du complexe EBC.



Frédéric Lavoie de Dawco a arrêté les travaux, car il ne pouvait pas atteindre la bonne hauteur pour meuler en toute sécurité au-dessus des barres omnibus.



Philippe Bérubé des Lignes du Fjord a demandé de déplacer une camionnette stationnée avec un réservoir de carburant sous une ligne à haute tension.



Mathieu Bilodeau de Fabmec a arrêté les travaux et demandé de l'aide, car un rail de chemin de fer présentait un risque de chute de même niveau.



Bruno Fillion de Dawco a demandé de déplacer une remorque stationnée à une intersection, car elle obstruait la sortie vers le chemin principal.



Steve Lapointe de Dawco a signalé qu'après l'installation d'un nouveau chemin de câbles électriques temporaire, un risque de blessure était présent à cause des coins.



Pierre Blackburn, Maxime Duperré et Vital Lapointe de Fabmec ont demandé à leur contremaître un accessoire de levage adapté pour niveler des conteneurs dans l'aire des roulottes.



Avancement des travaux

En cours – Bâtiments d'électrolyse

- Bétonnage des fondations des bâtiments d'électrolyse.
- Installation des barres omnibus.
- Mise en place du toit, des fermes de toit et des aérateurs.
- Installation des supports et des chemins de câbles.
- Installation des dalles de béton préfabriquées.
- Installation des rails de ponts roulants de construction.
- Excavation et bétonnage du bâtiment des compresseurs.
- Installation du conduit d'entrée d'air des filtres.
- Érection de la tour d'escalier.
- Construction des fondations pour le convoyeur d'alumine.
- Mobilisation du système de manutention d'alumine.

En cours – Bassins de sédimentation

- Bétonnage des postes de distribution et d'échantillonnage du bassin ouest.
- Imperméabilisation du bassin ouest.
- Dynamitage du bassin est.

À venir – Bassins de sédimentation

- ⌚ Construction du réservoir souterrain de l'émissaire D du bassin ouest.
- ⌚ Dynamitage de la station de pompage AP60 du bassin est.

En cours – Autres

- Installation de la fibre optique.
- Mobilisation pour le déplacement de la ligne de caustique.



Les monteurs d'acier de Fabmec et Proco posent fièrement devant l'érection du premier bâtiment d'électrolyse.



Les chaudronniers de Fabmec, indispensables à l'avancement de la cour intérieure.



Toby Maltais de Manesco.



Une super équipe: Alex, Mathieu, Guillaume, Harold et Gaston!



Guillaume Boucher de Ganotec.

Merci à nos partenaires

HATCH

SHIPSHAW
ÉLECTRIQUE

EBC

fives

manesco

CHIASSON & THOMAS
arpenteurs-géomètres

SPANDEC | NORDEC
INDUSTRIAL

ACATD



Cegerco

GUAY

GRIMARD

Ganotec

AtkinsRéalis

40+
PROCO

Pour la version
numérique du journal,
scannez ce code QR