

# Diminution importante du niveau de bruit

Les employés d'entretien, appuyés par les Services ingénierie et les spécialistes du fournisseur Soft dB, ont été capables de réduire le bruit dans la salle de compresseurs d'une moyenne de 92 dB à 79 dB, ce qui représente seize fois moins de bruit.

Les huit compresseurs du site AP40 fonctionnent sans arrêt. Ces compresseurs servent à alimenter en air comprimé tous les équipements de l'usine. Ils sont donc essentiels aux opérations. Ils sont installés les uns à côté des autres dans une salle spéciale et lorsqu'on doit entrer pour les entretenir, les employés doivent affronter un niveau de bruit élevé.

« Pour notre santé, nous devons utiliser une double protection auditive et nous devons limiter le nombre d'heures d'exposition au bruit dans la salle, avec un maximum de quatre heures d'intervention. Après une intervention, l'employé devait attendre 48 heures avant de retourner dans la salle et s'exposer de nouveau au bruit, ce qui occasionnait des contraintes énormes pour l'entretien des équipements », explique Yvon Tremblay, surveillant principal, Entretien centralisé, AP40.

Depuis 2018, André Bergeron, mécanicien industriel, travaille avec l'équipe à la mise en place des équipements afin que le tout soit optimal : « Nous avons dû travailler en collaboration avec le fournisseur Soft dB, car rien n'était adapté à notre travail quotidien. On a fabriqué de nouvelles parties et de nouvelles pièces afin de les agencer efficacement à nos compresseurs.

**Le bruit dans la salle de compresseurs est passé d'une moyenne de 92 dB à 79 dB.**

Quand je travaillais à côté des compresseurs, je n'entendais pas le moteur du pont roulant, ce qui représentait un véritable danger d'incident. Ce sont des aspects santé et sécurité qui ont grandement été améliorés. Ces équipements ont changé notre vie dans notre travail au quotidien, plus sécuritaire et tellement plus agréable, une amélioration plus que nécessaire! »

Une autre problématique était aussi les équipements à proximité des compresseurs qui devaient également être isolés, affirme Catherine Poulin, Service projets : « Le projet a été complété en décembre 2019 et les résultats dépassent nos objectifs. L'opération

était un grand défi, car nous avions des pics jusqu'à 96 dB dans la salle de compresseurs et nous voulions diminuer à 82 dB, pour être dans la norme Rio Tinto. Nous avons réussi à diminuer notre moyenne en passant de 92 dB à 79 dB. » Cette diminution de 13 points est considérée comme un excellent résultat par les spécialistes.

« Nous avons eu une très belle participation des employés pour que les panneaux d'insonorisation soient les plus efficaces possible et nous avons aussi cherché l'efficacité pour l'entretien de ces équipements. C'était tout un challenge auquel les employés ont contribué de façon incroyable. C'est le travail d'équipe entre le fournisseur, les Services ingénierie et l'équipe d'entretien qui a permis de réussir à atteindre un niveau de réduction de bruit rarement atteint », soutient Réjean Tremblay, surveillant principal, Entretien centralisé.



L'insonorisation des compresseurs a considérablement amélioré la santé et la sécurité des employés au site AP40.



Sylvain Barrette, superviseur haute tension, Michael Tremblay, surveillant de chantier, André Bergeron, mécanicien Entretien centralisé, Dylan McLaughlin, conseiller en hygiène industrielle, Catherine Poulin, chargée de projets Usine Alma, Réjean Tremblay, surveillant principal Entretien centralisé, Guy Verreault, superviseur Atelier mécanique, Paul Gravel, chef de service Entretien centralisé, Jacquelin Fortin, superviseur technique et Yvon Tremblay, surveillant principal Entretien centralisé.