



08  
et  
09

USINE LATERRIÈRE

## Déjà un quart de siècle!

**03** PROJET DE RÉDUCTION DU BRUIT À L'USINE ARVIDA  
**Un succès sur toute la ligne qui ravit le voisinage**

**05** DÉVELOPPEMENT DE NOUVELLES TECHNOLOGIES DE COULÉE AU CRDA  
**Castpro : Une nouvelle marque de commerce Rio Tinto Alcan**

**16** USINE DUBUC  
**25 ans de développement de produits de niche**



**04** RÉFECTION MAJEURE DE L'OUVRAGE DE RETENUE DE LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES  
**L'environnement : une priorité**

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 déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA  
CANADA POST

Port payé  
Poste-  
publications  
Mail

40063939

## STRUCTURE ADMINISTRATIVE

# UN CHANGEMENT TOURNÉ VERS L'AVENIR

DEPUIS LE 1<sup>ER</sup> NOVEMBRE, DANS LE BUT D'ALLÉGER LES STRUCTURES ADMINISTRATIVES ET DE SIMPLIFIER SON ORGANISATION, RIO TINTO ALCAN A PROCÉDÉ À LA MISE EN PLACE D'UNE DIRECTION UNIQUE POUR LES USINES MÉTAL PRIMAIRE DU COMPLEXE JONQUIÈRE REGROUPEANT L'USINE ARVIDA, L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE AINSI QUE L'USINE STRATHCONA, SITUÉE EN ALBERTA.

### Les usines Métal primaire du Complexe Jonquière :

- ▶ **Carol Nepton**, auparavant directeur de l'Usine Arvida et de l'Usine Strathcona, est nommé, en plus, directeur de l'Usine de traitement de la brasque et de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Il continue de relever d'Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.
- ▶ **Emmanuel Bergeron**, auparavant directeur adjoint à l'Usine Arvida, est nommé directeur adjoint aux opérations à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et au Centre de coulée de l'Usine Arvida. Les chefs de service opérationnels de ces secteurs relèvent de lui. Il continue de relever de Carol Nepton.
- ▶ **André Martel**, auparavant directeur de l'Usine Dubuc, est nommé directeur adjoint aux opérations de l'Usine Arvida, de l'Usine de traitement de la brasque et de l'Usine de Strathcona, les chefs de service opérationnels de ces secteurs relèvent de lui. Il relève de Carol Nepton.
- ▶ **Dave Bolduc**, auparavant chef de service au Centre de coulée de l'Usine Arvida, est nommé chef de service aux centres de coulée de l'Usine Arvida et de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Il relève d'Emmanuel Bergeron.

### Les structures des groupes Fonctions sont adaptées afin de supporter et répondre aux enjeux des quatre sites :

- ▶ **Marcel Carrier**, auparavant chef de service finances à l'Usine Arvida, est, de plus, nommé chef de service finances à l'Usine Strathcona, à l'Usine de traitement de la brasque et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Il continue de relever de Carol Nepton.
- ▶ **Pierre Delisle**, auparavant chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Arvida, est, de plus, nommé chef de service santé, sécurité et environnement de l'Usine Strathcona, l'Usine de traitement de la brasque et de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Il continue de relever de Carol Nepton.
- ▶ **Gilles Deschênes**, auparavant chef de service amélioration des affaires et gestion des entrepreneurs à l'Usine Arvida, est nommé chef de service, gestion des entrepreneurs et stratégies de transformation à l'Usine Arvida, l'Usine Strathcona, l'Usine de traitement de la brasque et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Il relève de Carol Nepton.
- ▶ **Kathleen Belley**, auparavant conseillère en environnement et hygiène à l'Usine Arvida, est nommée chef de service environnement et hygiène du regroupement à l'Usine Arvida, l'Usine Strathcona, l'Usine de traitement de la brasque et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Elle relève de Carol Nepton.
- ▶ **Claudia Morissette**, auparavant chef de service amélioration continue à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, est nommée chef de service amélioration des affaires à l'Usine Arvida, l'Usine Strathcona, l'Usine de traitement de la brasque et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Elle relève de Carol Nepton.
- ▶ **Josée Gagnon**, auparavant chef de service finances à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, est nommée chef de service maximisation de la profitabilité. Elle relève d'Emmanuel Bergeron.
- ▶ **Lysa Bergeron**, auparavant chef de service ressources humaines à l'Usine Arvida, l'Usine Strathcona, l'Usine de traitement de la brasque et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, maintient ses responsabilités actuelles. Elle continue de relever de Gilles Dolbec, directeur des ressources humaines, Métal primaire, Amérique du Nord.

### L'Usine Grande-Baie, pour sa part, ajoute l'Usine Dubuc à son périmètre de gestion :

- ▶ **Stéphane Bassène**, auparavant directeur de l'Usine Grande-Baie, est nommé directeur de l'Usine Grande-Baie et de l'Usine Dubuc. Il continuera de relever d'Étienne Jacques.
- ▶ **Jacynthe Pedneault**, en plus de ses responsabilités actuelles à titre de chef de service ressources humaines à l'Usine Grande-Baie, assure maintenant le service pour l'Usine Dubuc. Elle continue de relever de Gilles Dolbec.
- ▶ **Mélanie Tremblay**, en plus de ses responsabilités actuelles à titre de chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Grande-Baie, elle assure maintenant le service pour l'Usine Dubuc. Elle continue de relever de Stéphane Bassène.

### Excellence opérationnelle

- ▶ Depuis le 1<sup>er</sup> novembre, **France Tremblay**, auparavant directrice de l'Usine de traitement de la brasque, est nommée consultante sécurité des procédés, excellence opérationnelle, Métal primaire, Amérique du Nord. Elle relève de Mario Foucault, directeur excellence opérationnelle, Métal primaire.



Bonne journée Jean Roy, mécanicien à l'entretien à l'Usine Laterrière, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

#### GROUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Le PAE, ce n'est pas seulement pour les autres.  
N'oubliez pas d'entrer en contact avec nous dans les moments plus difficiles.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

## PROJET DE RÉDUCTION DU BRUIT

## UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

DEPUIS LE MOIS D'AOÛT, LE BRUIT PRODUIIT PAR LES TROIS VENTILATEURS DES SOUFFLEURS DES FOURS À CUISSON D'ANODES DU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES (CPA) DE L'USINE ARVIDA A ÉTÉ RÉDUIT À LA SOURCE DE 60 %. CE RÉSULTAT IMPRESSIONNANT A ÉTÉ ATTEINT GRÂCE AU TRAVAIL ACHARNÉ D'UNE ÉQUIPE QUI A MENÉ UN PROJET CEINTURE NOIRE.

« Nous avons fourni au ministère de l'Environnement un plan d'amélioration pour réduire le bruit lorsque notre certificat d'autorisation a été renouvelé », mentionne David Juteau, analyste en environnement à l'Usine Arvida.

Des pistes de solution avaient déjà été explorées, mais elles étaient d'un prix exorbitant. C'est pour cette raison que l'équipe a décidé de réaliser un projet ceinture noire. « Cette fois-ci, nous nous sommes attaqués à cette problématique d'une manière différente », ajoute-t-il.

« Nous avons d'abord identifié le problème à la source et, par la suite, nous avons fait des recherches, indique Sylvain Tremblay, fiabiliste à l'Usine Arvida. Nous avons finalement trouvé la solution en Angleterre. »

« Une simple petite pièce ajoutée au bon endroit dans les ventilateurs pouvait faire la différence et régler le problème. Une compagnie anglaise spécialisée dans le domaine nous a fourni les plans pour atténuer ce bruit », souligne Jeannot Desbiens, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

Au-delà de permettre de respecter le plan d'amélioration présenté au ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, la réduction significative de ce bruit a eu un effet très positif pour le voisinage qui a retrouvé sa quiétude.

« Il était pour nous de toute première importance de régler ce problème qui incommodait grandement les résidents du quartier. Une fois les trois ventilateurs modifiés, je suis allé prendre des mesures de bruit dans le quartier et j'ai discuté avec des citoyens. Ils croyaient que nous avions arrêté nos opérations dans cette portion de l'usine tellement le bruit avait baissé d'intensité », se réjouit Denys Boucher, ceinture noire à l'Usine Arvida.

Ces modifications mécaniques ont nécessité un investissement 80 000 \$ et n'ont eu aucun impact sur la production, puisque les travaux ont été effectués lors d'arrêts planifiés.

« Je tiens à souligner le travail de toutes les personnes impliquées dans ce projet de près ou de loin. Nous avons été capables de faire les ajustements grâce à une bonne planification et une bonne gestion de la part de tous », note Denys Boucher.



SUR LA PHOTO : David Juteau, analyste en environnement, Denys Boucher, ceinture noire, Sylvain Tremblay, fiabiliste et Jeannot Desbiens, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

## LE BRUIT ET LE COMITÉ DE VOISINAGE ARVIDA – COMPLEXE JONQUIÈRE

## UNE SOLUTION QUI RAVIT

LES MEMBRES DU COMITÉ DE VOISINAGE ARVIDA – COMPLEXE JONQUIÈRE AVAIENT SIGNALÉ CE PROBLÈME DE BRUIT, PROVENANT DU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES DE L'USINE ARVIDA, DEPUIS QUELQUE TEMPS. LES CONCLUSIONS DU PROJET CEINTURE NOIRE ONT DONC ÉTÉ REÇUES TRÈS POSITIVEMENT CHEZ LES RÉSIDENTS DU SECTEUR.



SUR LA PHOTO : Bernard Noël, conseiller municipal à la Ville de Saguenay, Marc Hudon, président du Comité de voisinage, Pierre Delisle, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Arvida, Michel Harvey, membre du Comité de voisinage et Carl Dufour, conseiller municipal à la Ville de Saguenay.

Rappelons qu'un grondement soutenu se faisait entendre jour et nuit et incommodait grandement les voisins du Complexe Jonquière. Ce fut donc un soulagement pour eux de s'apercevoir que le bruit avait cessé.

« Ils ont réduit le bruit de 60 %, suffisamment pour que nous ne soyons plus dérangés la nuit. Auparavant, même lorsque nos fenêtres étaient fermées, nous entendions toujours un bruit qui nous empêchait, régulièrement, de dormir paisiblement. Lorsque le grondement a cessé, ma femme et moi, nous nous demandions ce qui se passait », raconte Michel Harvey, résident du quartier Saint-Jacques et membre du Comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquière.

Selon le président du Comité, Marc Hudon, la manière dont a été mené le projet y est pour beaucoup dans l'atteinte des objectifs visés. Tout au long du processus, chacune des étapes a fait l'objet d'un suivi avec le Comité de voisinage.

« Les retombées sont positives et les gens ont remarqué rapidement les résultats. Nous constatons que les projets ceintures noires sont très efficaces dans la résolution de problèmes. C'est un beau succès que nous vivons aujourd'hui et il faut l'apprécier », soutient Marc Hudon.

« Nous avons la volonté d'être transparent dans nos démarches. Il faut aussi tenir compte du travail effectué dans l'ombre qui nous permet d'arriver à des solutions et des résultats qui fonctionnent », affirme Pierre Delisle, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Arvida.

« C'est agréable parce que les citoyens sont écoutés par les dirigeants du Complexe Jonquière et ça, c'est très important pour aller de l'avant », ajoute Bernard Noël, conseiller municipal à la Ville de Saguenay et membre du Comité.

Le Comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquière travaille d'autres dossiers actuellement et la conclusion de celui-ci laisse présager de belles collaborations à venir.

« Ce genre de problématique requière beaucoup de temps, de connaissances et une bonne compréhension des gens du milieu ainsi qu'une très bonne écoute de la part de Rio Tinto Alcan. Le mélange de tous ces facteurs fait en sorte que nous sommes capables d'avancer, d'avoir une meilleure compréhension des enjeux communs et d'arriver à des pistes de solution qui sont consensuelles et concluantes », termine Marc Hudon.

## RÉFECTION MAJEURE DE L'OUVRAGE DE RETENUE DE LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES

# L'ENVIRONNEMENT : UNE PRIORITÉ

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE RÉALISE, DEPUIS QUELQUES MOIS, D'IMPORTANTS TRAVAUX DE RÉFECTION, EN COLLABORATION AVEC LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS, AFIN DE METTRE AUX NORMES L'OUVRAGE DE RETENUE DE LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES. DANS LE CADRE DE CES TRAVAUX NÉCESSITANT UN INVESTISSEMENT DE 52 M\$, L'ÉQUIPE SUR PLACE A DÉCIDÉ DE FAIRE DE L'ENVIRONNEMENT L'UNE DE SES PRIORITÉS.

Les travaux, qui se termineront en 2017, consistent à refaire les quatre vannes et à ancrer l'ouvrage de retenue dans le roc afin de répondre aux nouvelles normes du ministère du Développement durable, de l'Environne-

ment et de la Lutte contre les changements climatiques.

« Ce barrage, construit dans les années 50, n'avait pas de fixation au sol puisque son



Les travailleurs s'affairent à installer le système d'ancrage de l'ouvrage de retenue.



Deux murs de confinement ont été installés au pied de l'ouvrage de retenue afin de récupérer tous résidus qui pourraient s'échapper des travaux de réfection.

pois à lui seul suffisait à le maintenir en place. C'est toujours le cas aujourd'hui et aucun incident n'est survenu à ce sujet, mais le ministère a rehaussé ses normes et nous souhaitons également élever nos standards », explique Martin Lortie, chef de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

« Lors du forage, nous aspirons les sédiments qui pourraient s'échapper dans l'eau. Nous avons également mis en place deux murs de confinement au pied de l'ouvrage de retenue, indique Nicole Girard, technicienne en santé, sécurité et environnement à la Centrale Chute-des-Passes. Une fois qu'elle a traversé ces étapes, l'eau est exempte de débris. »

Afin d'ancrer des câbles en acier avec une tension, des cavités traversant l'ouvrage de retenue et le roc doivent être forées. Cette opération risquant d'introduire des sédiments dans la rivière Péribonka, plusieurs mesures préventives ont été mises en place.

Notons que tous les véhicules devant circuler sur l'ouvrage de retenue font l'objet d'une inspection au préalable et que les équipements sont déposés sur des bassins de rétention afin de prévenir les fuites. « Notre barrage est à la source de la rivière, il est donc primordial de ne rien relâcher dans la nature », conclut M. Lortie.

## NOUVEAUX BASSINS DE RÉENTION D'HUILE À LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES

# LA PROTECTION DU MILIEU REHAUSSÉE

APRÈS TROIS ANS DE TRAVAUX, LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE POSSÈDE DÉSORMAIS DES BASSINS DE RÉENTION D'HUILE SOUS SES CINQ GROUPES DE TRANSFORMATEURS. UN PROJET IMPORTANT PERMETTANT D'ÉVITER TOUT DÉVERSEMENT D'HUILE DANS L'ENVIRONNEMENT.

Un projet de 12 M\$ dont les travaux consistaient à construire des bassins en béton sous les 15 transformateurs.

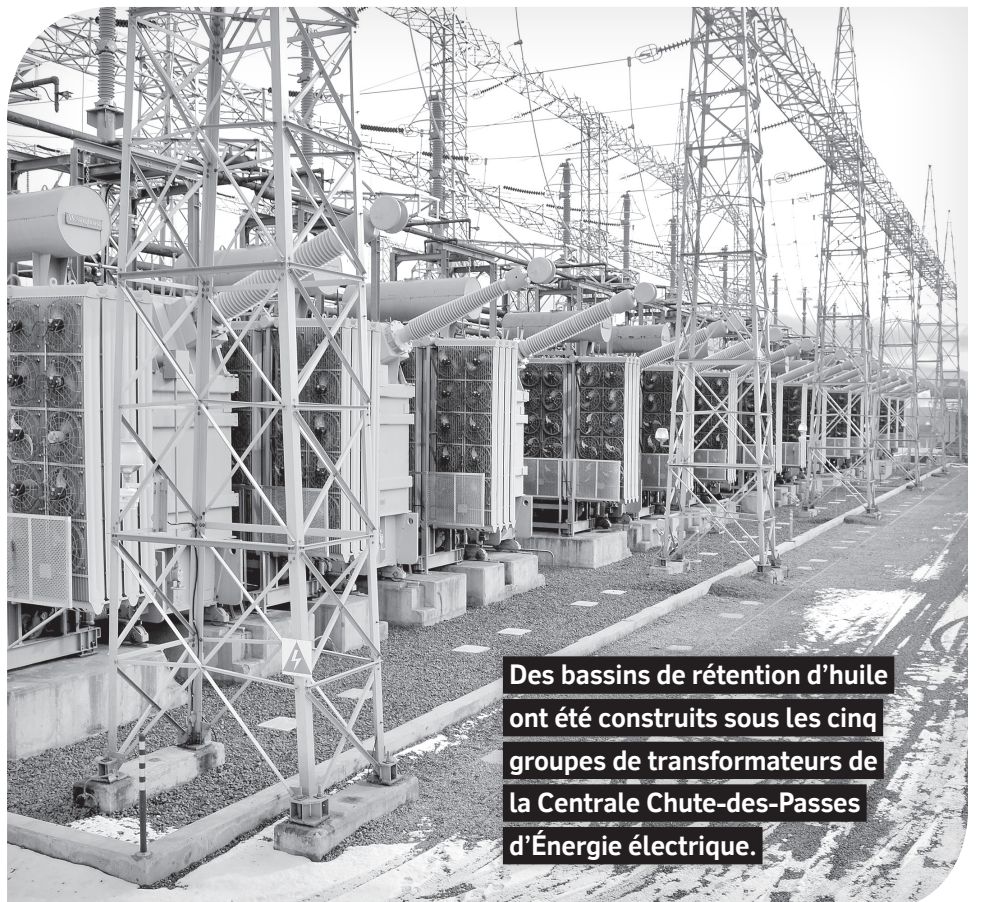
« Les bassins ont été construits directement sur le roc et ils nous permettront de récupérer toute l'huile qui pourrait s'échapper des transformateurs en cas de bris, explique Martin Lortie, chef de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs. Il y a aussi des alarmes pour nous aviser s'il y a un écoulement d'huile. Nous pourrions donc réagir rapidement. » Une grande logistique a été nécessaire en raison du travail sous tension.

Afin de pouvoir être réalisés en toute sécurité, les travaux demandaient beaucoup de planification, précise Martin Lortie. « Nous devons, entre autres, arrêter des groupes de turbines-alternateurs pour permettre le

travail. Ce fut très complexe, mais grâce à tous les employés, nous y sommes arrivés. Nous avons développé des méthodes de travail hautement sécuritaires et aucun incident avec perte de temps n'est survenu. »

« Il y a eu une belle synergie entre les gens d'Énergie électrique, qui veillaient à mettre hors tension les groupes de transformateurs, et les entrepreneurs. Cette collaboration a permis d'arriver à de bons résultats », ajoute Nicole Girard, technicienne en santé, sécurité et environnement à la Centrale Chute-des-Passes.

D'ailleurs, les pertes de production ont également été minimisées puisque les mises hors tension étaient planifiées de manière à réaliser le plus efficacement possible les tâches.



Des bassins de rétention d'huile ont été construits sous les cinq groupes de transformateurs de la Centrale Chute-des-Passes d'Énergie électrique.

## DÉVELOPPEMENT DE NOUVELLES TECHNOLOGIES DE COULÉE

# CASTPRO : UNE NOUVELLE MARQUE DE COMMERCE RIO TINTO ALCAN

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), EN ÉTROITE COLLABORATION AVEC LE DÉPARTEMENT VENTES DE TECHNOLOGIES DE RIO TINTO ALCAN, A LANCÉ, LE 6 NOVEMBRE DERNIER, UNE NOUVELLE MARQUE DE COMMERCE POUR LES TECHNOLOGIES DÉVELOPPÉES POUR LES CENTRES DE COULÉE.

Le groupe coulée du CRDA développe depuis plus de 30 ans des technologies dans le secteur de la coulée qui sont devenues des références adoptées par la majorité des grands producteurs d'aluminium. Ces technologies sont commercialisées sous licences par des partenaires comme STAS et ABB. « Nos technologies sont reconnues par l'industrie de l'aluminium à l'échelle mondiale », mentionne Claude Dupuis, directeur du programme coulée au CRDA.

Afin d'améliorer la visibilité et le leadership du CRDA et de Rio Tinto Alcan, la marque de commerce Castpro a été créée.

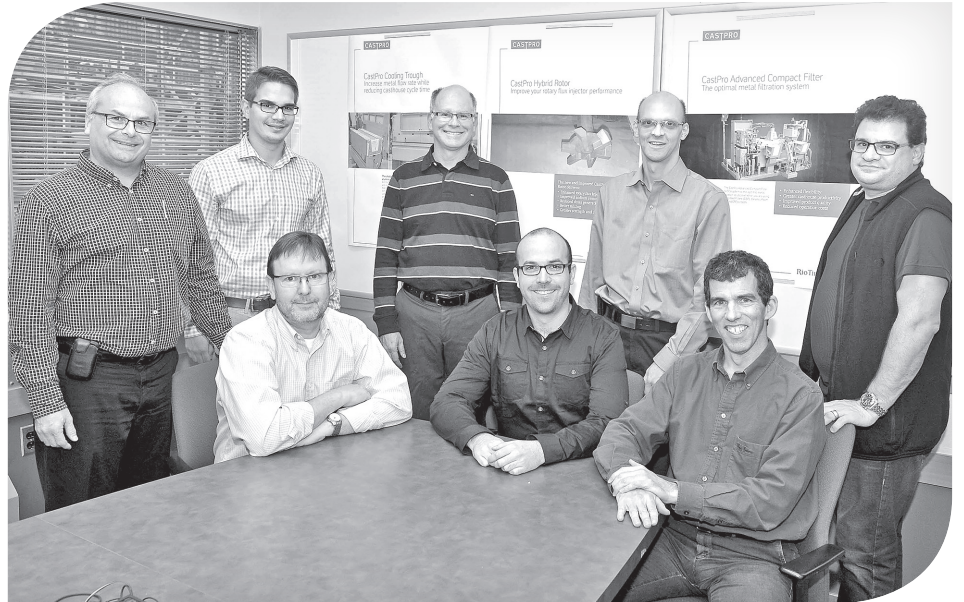
« Nous sommes de plus en plus à l'affût des opportunités pour créer de la valeur par la vente de nos technologies, souligne Frédéric Laroche, directeur du CRDA. La marque de commerce Castpro est une excellente vitrine pour notre organisation. »

Cette marque de commerce comprend, pour l'instant, trois équipements distincts. Le premier est une nouvelle technologie avancée de filtration compacte des alliages d'aluminium,

combinant performance, flexibilité et qui réduit de façon majeure les coûts d'opération. Le deuxième est un dalot qui permet de refroidir l'aluminium afin de régulariser le temps de coulée. Et finalement, le troisième est un design performant de rotor hybride qui augmente les performances de la technologie RFI également développée au CRDA.

« Dès le départ, l'équipe de Ventes de technologies a apporté son aide pour l'industrialisation de ces nouvelles technologies. Nous avons créé un partenariat avec un équipementier pour concevoir et fabriquer notre nouvelle technologie », explique Jean Crépeau, gestionnaire de licence de technologie, Ventes de technologies et d'équipements, technologies de raffinerie et de coulée.

Pour le CRDA, ce n'est qu'un début puisque ces technologies de qualité ne seront pas les dernières à être mises sur le marché.



↑ SUR LA PHOTO : Une partie de l'équipe du groupe coulée et Ventes de technologies : À L'ARRIÈRE – Claude Dupuis, directeur du programme coulée, Félix Tremblay, stagiaire, Jean-Alain Laurin, chargé de projet, Martin Fortier, chef de service coulée, Antonio Pucci, directeur Ventes de technologies. À L'AVANT – Peter Waite chargé de projet, Francis Breton, chargé de projet et Jean Crépeau chef de service Ventes de technologies.

## AMÉLIORATION DES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN À L'USINE ALMA

# DES OUTILS QUI GÉNÈRENT DES ÉCONOMIES

LE TRAVAIL CONJOINT ENTRE L'USINE ALMA ET LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) PERMET DE RÉALISER DES ÉCONOMIES ANNUELLES POTENTIELLES DE 800 000 \$ GRÂCE À DE NOUVEAUX OUTILS DÉVELOPPÉS POUR L'ENTRETIEN DES TIGES ET DES RONDINS DES ENSEMBLES ANODIQUES.



Auparavant, lorsque des tiges d'anodes étaient fléchies après leur extraction de la cuve d'électrolyse, les joints de transition unissant les parties en aluminium et en acier devaient être tout simplement changés.

« Pour redresser les tiges d'anodes, nous avons développé un équipement et un protocole afin de déterminer les tiges acceptables. Après plusieurs mois de tests, nous pouvons maintenant le faire facilement et les réintroduire dans le procédé », indique François Baillargeon, technicien au procédé et à l'opération à l'Usine Alma.

Pour les rondins, certains étaient trop recourbés pour être mariés aux anodes. Un deuxième équipement a donc été élaboré en collaboration avec les sous-traitants responsables de l'entretien des tiges. Un processus de qualification a confirmé que les soudures des rondins n'étaient pas affectées et le procédé a été jugé adéquat.

« Ces deux investissements, à très faible coût, ont été concluants. Nous avons aujourd'hui une réduction de 70 % des réparations liées aux joints de transition », précise Denis Laroche, consultant à l'Électrolyse au CRDA.

« Il s'agit, encore une fois, d'une belle économie puisque nous changions entre 4 000 et 6 000 rondins par année parce qu'ils avaient une courbure excessive résultant du nombre de cycles passés à l'intérieur de la cuve et non parce qu'ils avaient été détériorés par le bain », termine M. Laroche.

Les pratiques élaborées ont été diffusées aux autres alumineries Rio Tinto Alcan susceptibles de l'adapter à leurs ensembles anodiques. Des représentants de l'Aluminerie Alouette sont également intéressés par le redressement des tiges et ils sont à évaluer le potentiel de déploiement chez eux.

← SUR LA PHOTO : Denis Laroche, consultant à l'Électrolyse au CRDA et François Baillargeon, technicien au procédé et à l'opération à l'Usine Alma.

CERTIFICATION NIVEAU 3 – PERFORMANCE DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE! »

# L'USINE VAUDREUIL REÇOIT L'ÉCHELON « OR » DE RECYC-QUÉBEC

L'USINE VAUDREUIL A OBTENU, CET AUTOMNE, LA CERTIFICATION NIVEAU 3 – PERFORMANCE DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE! » EN RAISON DE L'EXCELLENTE GESTION DE SES MATIÈRES RÉSIDUELLES. IL S'AGIT DE LA DEUXIÈME FOIS QUE L'ÉTABLISSEMENT REÇOIT LA PLUS HAUTE DISTINCTION REMISE PAR LA SOCIÉTÉ D'ÉTAT.



Pour atteindre le Niveau 3 – Performance, les organisations doivent maintenir de très hauts standards en gestion des matières résiduelles par la réduction à la source, le réemploi, le recyclage et la valorisation des matières résiduelles.

L'Usine Vaudreuil a reçu pour la première fois cette distinction en 2011 et cette dernière doit être renouvelée à tous les trois ans. Depuis ce temps, l'équipe en place a travaillé très fort pour continuer d'améliorer ses performances.

Chacun des secteurs déploie les efforts nécessaires quotidiennement afin de réduire l'empreinte écologique de l'usine. De plus,

des formations sont offertes aux employés pour les sensibiliser. Il y a également une équipe de gestionnaires de matières résiduelles (GMR) très compétente et engagée qui réévalue les protocoles de gestion chaque semaine afin d'optimiser la ségrégation.

Puisque la certification de RECYC-QUÉBEC s'adresse à l'ensemble de l'usine, cela assure une vision d'avenir commune. L'Usine Vaudreuil souhaite être reconnue comme un leader dans le domaine, et pour y arriver, elle compte sur le soutien de ses employés. Rappelons que chaque petit geste fait la différence, d'où l'importance de réduire les déchets à la source.

◀ SUR LA PHOTO : Une partie des GMR de l'Usine Vaudreuil. **Pierre-Luc Côté, Annie Bourque, Dany Claveau, Frédéric Potvin et Roger Bezeau.** ABSENTS – **Pierre-Étienne Boucher, David Morissette, Stéphane Gauthier, Alexandre Savoie, Frédéric Pelletier, Louis Bonneau, Robert Desbiens, Michel Rheault, André Gagnon, Jean Lapointe et Robin Bouchard.**

GESTION DES INTERRUPTIBLES

## UN PLAN D'ACTION EFFICACE

LE CENTRE ÉNERGÉTIQUE VAUDREUIL (CEV) A MIS SUR PIED UN PLAN STRATÉGIQUE, L'ANNÉE DERNIÈRE, POUR FAIRE FACE AUX INTERRUPTIBLES, C'EST-À-DIRE LES DIMINUTIONS OU ARRÊTS D'ALIMENTATION EN GAZ NATUREL PAR SON FOURNISSEUR, QUI SURVIENNENT FRÉQUEMMENT AU COURS DE LA PÉRIODE HIVERNALE. CETTE BONNE GESTION A PERMIS DE RÉALISER DES ÉCONOMIES DE PLUS DE 170 000 \$.

L'entente entre l'Usine Vaudreuil et son fournisseur en gaz naturel stipule qu'il peut y avoir des interruptibles lorsque la demande se fait trop grande, pour que celui-ci soit en mesure de continuer à desservir l'ensemble de ses clients.

Notons, qu'entre décembre 2013 et avril 2014, 55 jours d'interruptibles ont eu lieu.

« Dans 98 % des cas, c'était relié à la température. Plus il fait froid, plus la consommation en gaz naturel augmente au Québec, alors nous devons diminuer ou cesser notre consommation lors de cette période », indique François P. Gagné, ingénieur en optimisation au CEV.

« Nous devons donc avoir une bonne gestion, ajoute-t-il. Pour ce faire, nous avons établi une stratégie de communication afin de diffuser les procédures à suivre aux équipes d'opération le plus clairement et le plus rapidement possible. »

Il souligne, de plus, le travail effectué par les opérateurs et les superviseurs qui appliquent de manière remarquable le plan stratégique. Leur excellente collaboration pour coordonner des arrêts planifiés lorsque surviennent des interruptibles est également très importante.

« Nos économies proviennent du fait que nous appliquons bien notre stratégie, que nous sommes capables d'anticiper les périodes d'interruptibles et que la synergie entre les différents secteurs est bien implantée », indique M. Gagné.

Enfin, le CEV utilise davantage les services d'énergie électrique lorsque son alimentation en gaz naturel est limitée, ce qui permet de réduire les coûts.



▲ SUR LA PHOTO : **Frédéric Coulombe**, opérateur, **Robert Desbiens**, technicien de procédé, **Michel Rheault**, superviseur aux opérations d'entretien, **Simon Dufour**, superviseur aux opérations d'entretien, **Pierre Boudreault**, opérateur, **François P. Gagné**, ingénieur à l'optimisation et **Carl Leblanc**, opérateur.

ENTRETIEN ANNUEL DE LA VOIE FERRÉE

# TRAVAUX PRÉVENTIFS POUR MAXIMISER LA SÉCURITÉ

L'ÉQUIPE DU ROBERVAL-SAGUENAY A TERMINÉ SES TRAVAUX D'ENTRETIEN ANNUEL DES 145 KM DE VOIE FERRÉE DU RÉSEAU. UNE SOMME DE 3,3 M\$ A ÉTÉ INVESTIE DANS CETTE ACTIVITÉ, POUR ASSURER LA SÉCURITÉ DE TOUS LES ACTEURS, AUTANT DES EMPLOYÉS QUE DES CITOYENS.

Chaque année, l'équipe du chemin de fer Roberval-Saguenay effectue une inspection visuelle de la voie ferrée afin d'établir un échéancier des travaux. Dans un premier temps, l'équipe parcourt la totalité du chemin de fer à pied. Par la suite, des véhicules de vérification de la géométrie de la voie ferrée ainsi que des véhicules ultrasons sont utilisés pour déterminer s'il y a des voies ferrées brisées ou trop usées.

« Nous planifions les travaux six mois à l'avance et les réalisons dès le printemps, mentionne Mathieu Simard, technicien planificateur de l'entretien. C'est très important d'effectuer des entretiens réguliers pour s'assurer que tout est en bon état, afin d'éviter les incidents. »

« Cette année, nous avons eu à relever un beau défi en matière de santé, sécurité et environnement avec la réfection du pont de l'Usine Grande-Baie. Ailleurs sur le réseau, nous avons également remplacé plusieurs rails ainsi que des dormants de



bois », explique Jean-Marc Simard, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

Le succès de ces travaux d'envergure réside dans la synergie développée entre les équipes des Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs ainsi que du Roberval-Saguenay. Celles-ci ont d'ailleurs pris de l'avance sur l'échéancier établi pour l'année 2015.

Notons également l'importance de la collaboration essentielle des employés de l'entretien de la voie ferrée, notamment dans la protection contre les trains, les travaux dans les cours ainsi que dans l'inspection et la détection de défauts.

« Nous avons obtenu des budgets supplémentaires et grâce à l'excellente collaboration des différentes parties impliquées ainsi qu'à leur productivité, nous avons

été capables de réaliser des économies », souligne François Bellazzi, coordonnateur ingénierie aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

Tout au long de cet entretien majeur de six mois, l'emphase a été mise sur la sécurité des employés, ce qui a porté ses fruits, puisqu'aucun incident n'est survenu.



SUR LA PHOTO : Nicolas Waltzing, superviseur à l'entretien des voies ferrées, Jean-Marc Simard, chargé de projet aux Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et Mathieu Simard, technicien planificateur de l'entretien de la voie ferrée.

Bureau de Développement économique régional //

Le Lingot

RENOUVELLEMENT DE L'ENTENTE DE COOPÉRATION AVEC LA COMMUNAUTÉ DE MASHTUEIATSH

# LE MAINTIEN D'UNE EXCELLENTE RELATION



LE BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL VIENT DE RECONDUIRE, POUR TROIS ANS, L'ENTENTE DE COOPÉRATION AVEC LA COMMUNAUTÉ DE MASHTUEIATSH.

« Cette entente génère des bénéfices pour notre communauté de plusieurs façons, explique Carl Cleary, délégué à l'économie et aux affaires pour le Conseil de bande de Mashtueiatsh. Nous avons qu'à penser à la contribution de Rio Tinto Alcan au Fonds de garantie de prêt, au Forum sur l'économie que nous avons tenu en 2011 et en 2012 ainsi que Passeport pour ma réussite qui est important pour nous et qui vise à réduire le taux de décrochage chez nos jeunes. »

Dans le passé, cette entente a, également, permis à la communauté de Mashtueiatsh

d'obtenir une aide financière pour la tenue du Grand rassemblement des Premières Nations qui avait lieu sur le site Uashassihstsh de Mashtueiatsh.

Hugues Lajoie, directeur du Développement économique régional, Amérique du Nord, souligne l'importance pour Rio Tinto Alcan de ses relations avec la communauté de Mashtueiatsh. « Depuis longtemps, nous entretenons avec celle-ci une excellente relation et nous souhaitons que cela se poursuive. »

SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Hugues Lajoie, directeur du Développement économique régional, Amérique du Nord, Gilbert Dominique, chef du Conseil de bande de Mashtueiatsh, Carl Cleary, délégué à l'économie et aux affaires du Conseil de bande de Mashtueiatsh et Marjolaine Étienne, vice-chef aux affaires extérieures du Conseil de bande de Mashtueiatsh, lors de la signature de l'entente de coopération avec la communauté de Mashtueiatsh.

## UNE PAGE QUI SE TOURNE ET U

IL Y A 25 ANS DÉJÀ, L'USINE LATERRIÈRE VOYAIT LE JOUR APRÈS QUE PLUS DE 1 325 TRAVAILLEURS AIENT MIS LA MAIN À LA PÂTE POUR SA CONSTRUCTION. UNE ÉQUIPE DE 650 EMPLOYÉS A ENSUITE PRIS POSSESSION DES INSTALLATIONS POUR EFFECTUER LA MISE SOUS TENSION DES CUVES DE LA PREMIÈRE PHASE LE 1<sup>ER</sup> DÉCEMBRE 1989. AUJOURD'HUI, APRÈS AVOIR RELEVÉ DE NOMBREUX DÉFIS, L'ÉQUIPE EST RÉSOLUMENT Tournée VERS L'AVENIR.

1<sup>ER</sup> DIRECTEUR DE L'USINE LATERRIÈRE

### Une tâche colossale accomplie!



« En 1987, on m'a proposé le poste et j'étais fier de devenir le premier directeur de l'Usine Laterrière. Démarrer une telle usine n'était pas une mince tâche. Les employés qui provenaient de l'Usine Arvida devaient apprendre à opérer une nouvelle technologie et nous avons été bien entourés pour concrétiser ce projet. Le travail pour la mise en opération a été une réussite grâce à l'effort de groupe soutenu par chacun des employés. Tout cela a contribué à faire de l'Usine Laterrière un franc succès. Mes salutations à tous les pionniers de Laterrière et heureux 25<sup>e</sup> anniversaire à tous. »

- Noël Cyrenne

UNE PIONNIÈRE TOUJOURS À L'ACTION

### 25 ans plus tard...



« Pour ma part, j'ai été embauchée comme adjointe du surintendant à l'entretien lorsque l'usine était en construction. Nos bureaux étaient alors situés sur la rue Racine, à Chicoutimi. Nous devions tout mettre en place, de A à Z, pour être fin prêts lorsque les travaux de construction allaient être complétés. Nous avons finalement pris possession des lieux vers le mois de mai 1989 et le 1<sup>er</sup> décembre, la mise sous tension des premières cuves a eu lieu. C'est un beau souvenir puisque c'était grandiose et que nous avons travaillé très fort pour y arriver. Nous étions l'usine de l'avenir et c'était une grande fierté pour tous. »

- France Maltais

Adjointe à la direction à l'Usine Laterrière



#### Chantier

SUR LA PHOTO :

Le chantier de construction en préparation pour les salles de cuves, en 1988.



#### Derniers préparatifs

SUR LA PHOTO :

Plus de 1 325 travailleurs ont participé à la construction de l'Usine Laterrière. Ici, ils effectuent les derniers travaux dans les salles de cuves.



# VOX POP

### Question :

Selon vous, que deviendra l'Usine Laterrière au cours des 25 prochaines années?

Marc-Antoine Simard  
OPÉRATEUR À L'ÉLECTROLYSE



« Si nous souhaitons poursuivre nos activités pendant un autre 25 ans, nous aurons besoin de projets et d'élever nos standards davantage. L'objectif est d'être parmi les meilleures usines de la compagnie. »

Caroline Morissette  
COORDONNATRICE EN ENVIRONNEMENT  
ET HYGIÈNE INDUSTRIELLE



« Il y a 25 ans, la santé, la sécurité et l'environnement n'étaient pas des réflexes, aujourd'hui, ils le sont et dans 25 ans, il ne s'agira plus d'un débat, mais ce seront des valeurs intégrées à nos méthodes de travail. »



## N AVENIR QUI SE DESSINE

DIRECTEUR DES INSTALLATIONS DEPUIS LES QUATRE DERNIÈRES ANNÉES  
➤ Une vision d'avenir pour l'équipe



« Je pars du principe que l'Usine Laterrière sera une relativement petite usine dans le futur si nous la comparons à de gros joueurs dans l'industrie autant pour le volume de production que le nombre d'employés, soit plus de 400. La vision est donc d'en faire une usine agile et flexible. Tout cela sera possible si nous devenons le meilleur opérateur de la technologie P155, parmi les trois usines dans le monde qui utilisent la même technologie, en plus de devenir le producteur le plus performant de lingots de laminage. Il ne faut pas oublier le chemin parcouru depuis les dernières années, dont la réduction de 55 % du nombre de blessures par année ainsi que l'amélioration de tous nos indicateurs de performance.

Ces éléments nous permettent de solidifier nos acquis et de bien s'outiller pour l'avenir. Rappelons-nous du slogan « Le sens des affaires et de l'humain » qui a été choisi lors du démarrage de l'usine. Depuis les premiers jours, nous avons toujours amélioré l'usine en continu, donc, le sens des affaires a toujours été présent. Le sens de l'humain se démontre par l'équipe que nous formons avec tous les employés cadres et syndiqués. Nous avons une grande capacité à travailler ensemble, cela fera notre force dans le futur. »

- Richard Guay



Ampérage : 175 000 ampères  
Production au centre de coulée : 175 000 tonnes  
Nombre d'employés : 650

1989 ➤

◀ 2014

Ampérage : 206 000 ampères  
Production au centre de coulée : 250 000 tonnes  
Nombre d'employés : 413



### ► Finale

SUR LA PHOTO :

Une fois les travaux terminés, le décor a très peu changé en 25 ans à l'Électrolyse.

**Raphaël Tremblay**  
TECHNICIEN DE PROCÉDÉ À L'ÉLECTROLYSE



« Les connaissances ainsi que l'expertise développées par l'équipe de Laterrière vont nous garder en vie pour des années et c'est également par son dynamisme, sa créativité et sa productivité que tout cela sera possible. »

**Robert Girard**  
REPRÉSENTANT À LA PRÉVENTION



« Nous devons être en amélioration continue tant pour la santé, la sécurité et l'environnement que pour les opérations. Nous sommes toujours en progression et nous devons garder notre motivation pour évoluer selon les marchés et demeurer compétitif grâce aux efforts des employés. »

**Mario Lavoie**, ÉLECTRICIEN, **Marc Boily**, MÉCANICIEN, **Bruno Gaudreault**, MÉCANICIEN ET **Gilles Giroux**, ÉLECTRICIEN.



**Mario Lavoie** : « C'est important pour nos jeunes de penser à l'avenir de l'usine et de se positionner rapidement. »

**Marc Boily** : « Il faudra qu'il y ait des investissements pour faire grandir l'usine. »

**Gilles Giroux** : « Les employés et la direction devront aller dans le même sens afin de réaliser les défis qui s'imposeront. »

**Bruno Gaudreault** : « Nous devons conserver l'expertise des employés sur le plancher pour devenir une usine prometteuse. »

PRODUITS DE LAMINAGE AU CENTRE DE COULÉE

# LE PROCÉDÉ DE COULÉE ATTEINT UN NIVEAU IMPRESSIONNANT D'EXCELLENCE



PENDANT QUATRE SEMAINES CONSÉCUTIVES, EN OCTOBRE ET EN NOVEMBRE, L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE A OBTENU UN INDICE DE QUALITÉ DE 99 % DE RECOUVREMENT. IL S'AGIT DU POURCENTAGE DE PRODUITS QUI ONT ATTEINT LES STANDARDS ÉTABLIS, POUR SES LINGOTS DE LAMINAGE À VALEUR AJOUTÉE.

Cet indice de qualité, défini à l'interne, permet de constater qu'une infime partie des produits coulés ne rencontrait pas les standards de qualité.

Une nouvelle qui réjouit Cyrille Germain-Frigon, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie. « L'augmentation de la demande du marché automobile apporte de nouvelles opportunités d'affaires pour notre entreprise et de nombreux défis techniques. Le niveau de qualité atteint récemment est le fruit de plusieurs années de développement des

paramètres de procédé et d'amélioration des équipements. »

« Il y a beaucoup de variables dont il faut tenir compte pour atteindre ce résultat : la préparation des fours, la gestion de la température du métal liquide, l'entretien des moules, la qualité de l'eau et les paramètres de coulée. Tout s'est bien déroulé à chacune des étapes de production », assure Guillaume Girard, métallurgiste au Centre de coulée.

Un bel accomplissement dont les clients bénéficient pour fabriquer des pièces à valeur ajoutée.

← SUR LA PHOTO : **Mario Lachance**, technicien de procédé, **Cyrille Germain-Frigon**, métallurgiste principal, **Danny Jean**, technicien de procédé, **Joël Simard**, préposé au réfractaire, tables et outils et **Guillaume Girard**, métallurgiste. ABSENT – **Guy Bouchard**, technicien de procédé.

CENTRE DE COULÉE DE SHAWINIGAN

# SOTREM ET RIO TINTO ALCAN CONCLUENT L'ENTENTE

LE 22 OCTOBRE DERNIER, LE BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL A PROCÉDÉ À LA SIGNATURE D'UNE CONVENTION DE VENTE DES ACTIFS DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE SHAWINIGAN, QUI APPARTIENDRA DÉSORMAIS AU CONSORTIUM SOTREM – PLURI-CAPITAL.

Cette signature a précédé la prise de possession des lieux par Sotrem, le 1<sup>er</sup> novembre 2014. Le Centre de coulée opérera sous le nom de Shawinigan Aluminium Inc (SAI).

« La bonne nouvelle, c'est que cette transaction permet de conserver les 75 emplois actuels. Nous avons travaillé fort pour assurer la continuité des opérations du Centre de coulée de Shawinigan et le maintien des emplois, alors nous sommes très heureux du dénouement », a souligné Pierre Achim, directeur du Développement économique régional.

« De plus, a-t-il ajouté, SAI est une entreprise capable d'assurer une viabilité à long terme pour l'usine. »

Il y a un an et demi, Rio Tinto Alcan identifiait des acquéreurs potentiels afin d'assurer la survie du Centre de coulée. Aujourd'hui, cette entente permet la poursuite des activités reliées à la fabrication de produits niches destinés à différents marchés spécialisés.

« Cette acquisition, que nous voulions conserver au Québec, nous permet de diversifier notre offre et Rio Tinto Alcan nous a grandement aidé pour atteindre les marchés afin de bien démarrer nos activités », a indiqué Michel Boudreault, président de Sotrem.

Rappelons que le Centre de coulée a une capacité de production de 45 000 tonnes de lingots d'extrusion avec la possibilité d'augmenter à 60 000 tonnes.



↑ SUR LA PHOTO : **Jean-Philippe Harvey**, vice-président de Pluri-Capital, **Michel Boudreault**, président de Sotrem, **Hugues Lajoie**, directeur du bureau de Développement économique régional, Amérique du Nord et **Pierre Achim**, directeur Développement économique régional, lors de la signature de l'entente.



## Aujourd'hui TI-Truc est allé voir... Comment créer une liste personnelle dans SAP

TiTrucs@riotinto.com

› *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriel!

SEMAINE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

# LA VIGILANCE EST TOUJOURS DE MISE

LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ DE L'USINE GRANDE-BAIE A ORGANISÉ, DU 29 AU 31 OCTOBRE AINSI QUE LES 4 ET 5 NOVEMBRE, LA SEMAINE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT 2014, SOUS LE THÈME « LA VIGILANCE FAIT LA DIFFÉRENCE ».

Pour l'occasion, une vingtaine de kiosques ont été conçus par des employés. Le comité a opté pour une formule se déroulant sur deux semaines afin qu'un plus grand nombre possible d'employés puissent participer.

« Nous voulions rejoindre tous les employés, dans les différentes sphères de leur vie, pour qu'ils soient vigilants autant au travail qu'à la maison ou encore lors de leurs activités », affirme Jean-Denis Côté, représentant en prévention à l'Usine Grande-Baie.

La sécurité en lien avec les trains du Roberval-Saguenay, le remorquage et le tractage, les maladies chroniques ainsi que les équipements de protection individuelle sont quelques-uns des sujets qui ont été abordés.

« Cette activité vise aussi à rappeler que lorsque notre journée de travail est terminée, nous devons revenir en pleine forme à la maison afin de profiter de la vie avec notre famille. La sécurité est importante et il faut y penser constamment », souligne M. Côté.

Ce dernier tient à remercier les employés pour leur participation, tant ceux qui ont préparé les kiosques que ceux qui les ont visités.



► SUR LA PHOTO :

L'hélicoptère d'Airmedic était sur place pour faire connaître le service aux employés.



► SUR LA PHOTO :

Le kiosque de l'opération « Gare-au-train » du Roberval-Saguenay a attiré plusieurs employés.



► SUR LA PHOTO :

Les employés ont été nombreux à participer à la Semaine santé, sécurité et environnement 2014.



OPÉRATION NEZ ROUGE

## RIO TINTO ALCAN PARTENAIRE MAJEUR

RIO TINTO ALCAN EST FIER D'ÊTRE LE PARTENAIRE MAJEUR D'OPÉRATION NEZ ROUGE CETTE ANNÉE. LES EMPLOYÉS SONT D'AILLEURS INVITÉS À UTILISER CE SERVICE DE RACCOMPAGNEMENT LORS DE LEURS ACTIVITÉS DES FÊTES. IL SUFFIT D'APPELER AU 418 696-1011, DU 5 AU 31 DÉCEMBRE, ENTRE 19H30 ET 3H DU MATIN, ET UNE ÉQUIPE DE BÉNÉVOLES VOUS RACCOMPAGNERA EN TOUTE SÉCURITÉ À LA MAISON. VEUILLEZ NOTER QUE LE SERVICE FERA RELÂCHE LES 24 ET 25 DÉCEMBRE.

Pour obtenir plus d'information, visitez le  
[www.operationnezrouge.com](http://www.operationnezrouge.com)



INTERACTIONS ENTRE LES VÉHICULES ET LES PIÉTONS À L'ÉLECTROLYSE

# LES RISQUES RÉDUITS AU MAXIMUM

L'USINE ALMA A RÉCEMMENT TENU UNE ACTIVITÉ D'AMÉLIORATION CONTINUE AFIN DE RÉDUIRE AU MAXIMUM LES RISQUES D'INTERACTIONS ENTRE LES VÉHICULES ET LES PIÉTONS DANS LES ZONES D'OPÉRATIONS À L'ÉLECTROLYSE. UNE ÉQUIPE S'EST PENCHÉE SUR LA QUESTION ET A TROUVÉ DIFFÉRENTES SOLUTIONS.

« Dans un premier temps, nous avons appuyé les consignes déjà en place par des barrières physiques, explique Dominic Tardif, opérateur à l'Électrolyse. De cette manière, la personne n'a pas le choix de prendre un temps d'arrêt avant de poursuivre sa route, ce qui réduit les risques d'être heurté par un véhicule. »

Le réaménagement des stationnements à reculons, la délimitation de la poutre de

relevage et l'installation de lumières bleues sur les véhicules pour aviser les piétons de leur présence sont d'autres techniques qui ont été utilisées pour réduire les risques.

Également, les murs en fibre de verre ont été remplacés par d'autres en plastique transparent. « La vision est grandement améliorée, que ce soit pour les conducteurs ou les piétons, lance Éric Lamoureux, superviseur

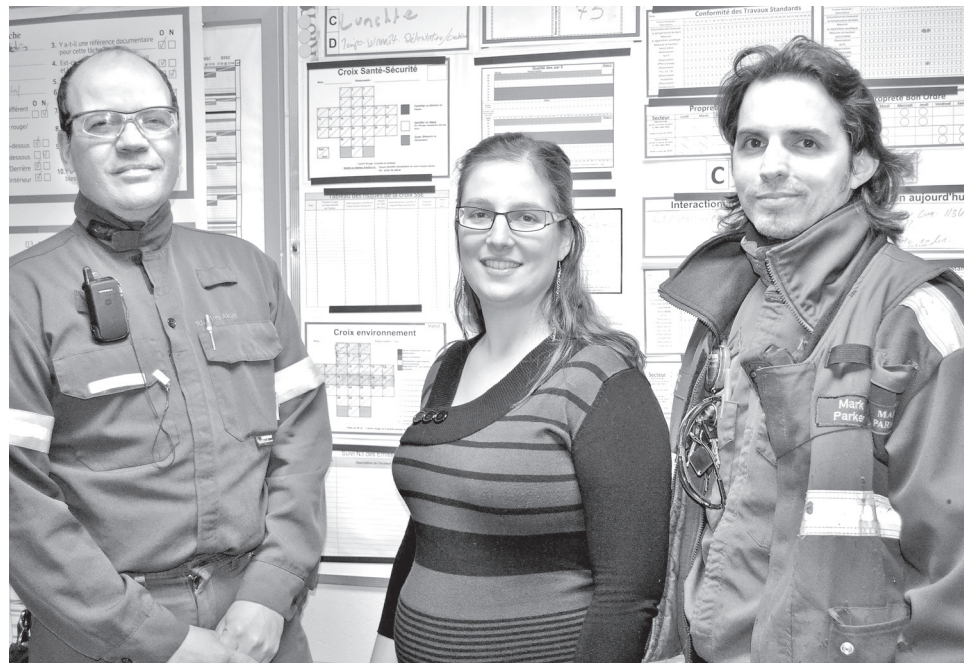
à l'Électrolyse. Nous avons aussi installé des détecteurs de mouvement à certaines intersections pour faciliter la circulation dans les endroits où il y a des angles morts. »

« Il y a beaucoup de personnes qui transportent du matériel dans ce secteur. C'est pourquoi nous devons avoir des consignes très claires, bien observées par tous », ajoute Georges Flamand, superviseur à l'Électrolyse.

« La clé du succès de cette activité d'amélioration continue c'est l'implication des employés, à tous les niveaux. Il y a beaucoup de coactivité à l'intérieur de l'usine et il est important que tous participent à ce travail d'équipe proactif. De plus, nous avons grandement bénéficié de l'aide et du soutien de l'équipe de l'Usine Laterrière, qui avait déjà réalisé ce type d'activité », termine Christine Mayer, ceinture noire.



SUR LA PHOTO : Olivier Lavoie, opérateur, Éric Lamoureux, superviseur et Dominic Tardif, opérateur.



SUR LA PHOTO : Georges Flamand, superviseur, Christine Mayer, ceinture noire et Mark Parker, formateur.

RÉDUCTION DU BRUIT AU SERVICE À L'ÉLECTROLYSE

## DES TRUCS SIMPLES, MAIS EFFICACES!

L'ÉQUIPE MÉCANIQUE DU SERVICE À L'ÉLECTROLYSE (SAE) A PRIS DES ACTIONS AFIN DE RÉDUIRE LE BRUIT ET AINSI AMÉLIORER SES CONDITIONS DE TRAVAIL. DE PETITS TRUCS, SIMPLES ET EFFICACES, ONT ÉTÉ IDENTIFIÉS.

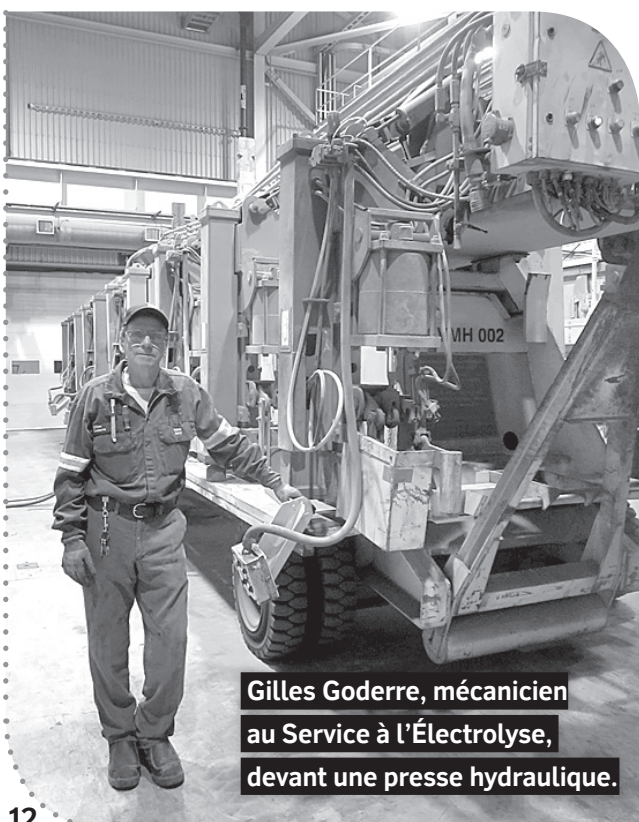
Certains équipements ont été légèrement modifiés, et ce, à faible coût. De plus, de nouvelles pratiques ont été adoptées telles que l'utilisation d'une presse hydraulique plutôt que d'un marteau.

Déposer le matériel plutôt que de le laisser tomber dans une benne, aviser un confrère avant d'entreprendre une tâche bruyante et porter une double protection auditive, sont d'autres exemples des gestes qui permettent d'atténuer le volume sonore dans le milieu de travail.

Ce changement est né d'une prise de conscience de la part des membres de l'équipe.

« Nous constatons beaucoup d'améliorations depuis que nous avons changé nos comportements », indique Gilles Goderre, mécanicien au Service à l'Électrolyse.

Le travail n'est pas terminé. D'ici les prochaines semaines, d'autres améliorations seront apportées afin de poursuivre la réduction du bruit dans ce secteur.



Gilles Goderre, mécanicien  
au Service à l'Électrolyse,  
devant une presse hydraulique.

P R I X **BRAVO!****Priorités d'affaires**

Mise au point d'un harnais adapté pour les mécaniciens d'inspection



SUR LA PHOTO : **Serge Guay**, chef de service aux Installations portuaires, **Daniel Tremblay**, **Yannick Lambert**, **Louis Sabourin** et **Nathalie Lessard**, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires.

**Priorités d'affaires**

Repérage et prise en charge d'une problématique en sécurité lors du déplacement des bouteurs



SUR LA PHOTO : **Pascal Murray**, **Jacques Fortin**, **Serge Guay**, **Marcel Gagnon** et **Nathalie Lessard**.

**Priorités d'affaires**

Modification du déversoir de la tour UT-8 afin d'éliminer les débordements de matériel sous le convoyeur ST-40



SUR LA PHOTO : **Dany Thibeault**, **David Gignac**, **Serge Guay**, **Sébastien Desbiens**, **Martial Villeneuve**, **Guylène St-Pierre**, **Christian Dion**, **Jean-François Boudreault**, **Jasmyn Brassard**, **Mathieu St-Gelais**, **Étienne Fillion** et **Nathalie Lessard**. ABSENTS : **Pascal Belley**, **Richard Minier**, **Daniel Côté** et **Jérôme Fortin**.

**Priorités d'affaires**

Implication dans le processus de fabrication d'anodes à faible coût entraînant des économies majeures



SUR LA PHOTO : **Michel Gagnon**, **Éric Morneau**, **Serge Guay**, **Pierre Tremblay** et **Nathalie Lessard**.

**Priorités d'affaires**

Élimination d'un risque lié au déplacement d'une locomotive dans l'atelier



SUR LA PHOTO : **Christian Godbout**, chef de service Roberval-Saguenay, **François Boudreault**, **Guy Gagné** et **Nathalie Lessard**. ABSENT : **Bernard Fillion**.

**Engagement envers la collectivité**

Implication majeure dans les tournois de hockey (midget AA et pee-wee) de La Baie



SUR LA PHOTO : **Christian Godbout**, **Damien Boudreault** et **Nathalie Lessard**.

**Engagement envers la collectivité**

Implication dans la réalisation du projet de peindre un wagon dans le cadre de l'opération « Gare-au-train »



SUR LA PHOTO : **André Pichette**, **Manon Gagné**, **Christian Godbout**, **Éric Cardinal**, **Réjean Joyal**, **Guy Gagné** et **Nathalie Lessard**. ABSENT : **Oneil Duclos**.

**Priorités d'affaires**

Prise en charge rapide et efficace d'un bris d'un rail



SUR LA PHOTO : **Pierre-Luc Bouchard**, **Serge Guay**, **Jean-François Tremblay**, **Michel Dufour**, **Christian Godbout** et **Nathalie Lessard**. ABSENTS : **Jean Fillion** et **Yves Bouchard**.

**Priorités d'affaires et leadership**

Implication des agents de changement et membres d'équipes de travail dans le processus d'amélioration accélérée de la performance en sécurité (SSAP)



SUR LA PHOTO : **Mathieu St-Gelais**, **Cédric Paradis**, **Christian Godbout**, **André Pichette**, **Serge Guay**, **Julie Dufour**, chef de service ressources humaines, **Keven Gagné**, **Luc Morissette**, chef de service santé, sécurité et environnement et amélioration continue, **Mike Hicks**, **Nathalie Laferté**, chef de service finances, **Serge Tremblay**, **Catherine Bélanger**, **Jean-François Boudreault** et **Nathalie Lessard**. ABSENTS : **Jean-Daniel Lavoie**, **Pierre-Luc Desgagné**, **Pierre Gagné**, **Éric Favre** et **Guylain Nadeau**.

**Leadership**

Mise au point d'un outil sécuritaire pour éviter de grimper sur un wagon pour traverser la voie

INSTIGATEUR : **François Tremblay**

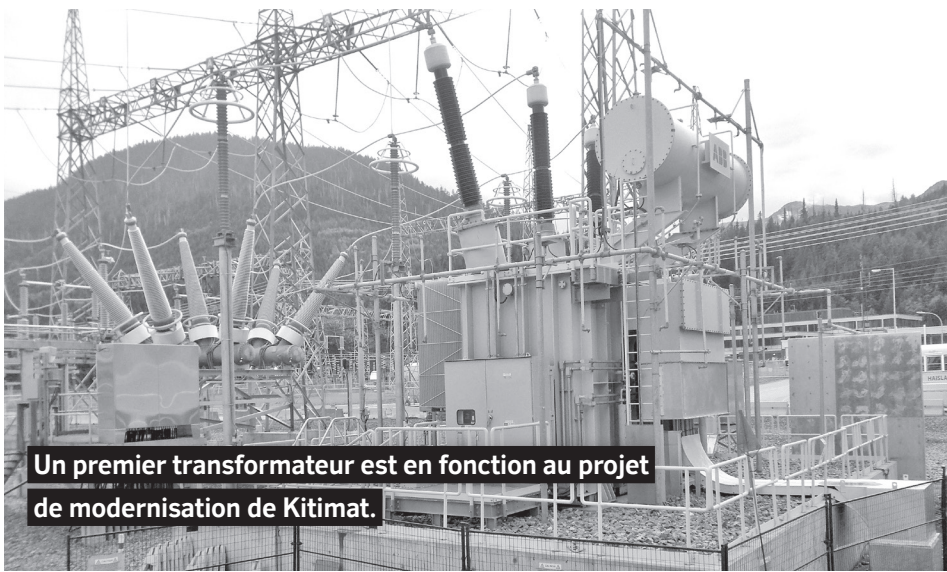
PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT

# UNE PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

PLUSIEURS ÉTAPES ONT ÉTÉ FRANCHIES, EN OCTOBRE, DANS LE CADRE DU PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT. UNE DES GRANDES RÉALISATIONS EST LA MISE EN FONCTION D'UN DES DEUX TRANSFORMATEURS AUXILIAIRES DE 285KV/25KV.

Il s'agit d'une opération très significative pour l'avancement du projet de modernisation puisque cette alimentation permettra de réaliser les activités de mise en service pour les secteurs Carbone Nord, Coulée, Électrolyse ainsi que pour les Services opérationnels.

Les membres de l'équipe de Power Operations, pour l'alimentation électrique, ont travaillé en étroite collaboration afin d'accomplir cette étape dans les délais souhaités et sans mettre en jeu leur sécurité ou celle de leurs collègues. Elle continuera de travailler fort afin de poursuivre la mise en service des autres sites d'activités du projet de modernisation de Kitimat.



Rio Tinto Alcan

## Donner... c'est gagnant!

En achetant votre billet de la campagne de financement **Centraide et Croix-Rouge 2014** de Rio Tinto Alcan, vous courez non seulement la chance de remporter un de nos nombreux prix, mais vous donnez aussi une chance aux plus démunis.

*Pensez-y lorsqu'un de nos solliciteurs vous approchera.*



CROIX-ROUGE CANADIENNE QUÉBEC



RASSEMBLER POUR AIDER • AIDER POUR RASSEMBLER

## Nominations

SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS



**Luc Pilotte**  
Chargé de projet  
Énergie électrique



**Jean-Yves Roy**  
Chef de service, Usines Laterrière, Grande-Baie et Dubuc



**Pierre Lafontaine**  
Surveillant  
Gestion des contrats



**Guy Hénault**  
Chef de service  
Énergie électrique



**Marie-Josée Boily**  
Surveillante  
Gestion de contrats



**Maxime Dufour**  
Conseiller en sécurité  
Protocole internet (IP)



**Gibbs Levert**  
Coordonnateur ressources  
humaines

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

USINE VAUDREUIL



**Pascal Vigneault**  
Surveillant principal secteur  
Blanc Est

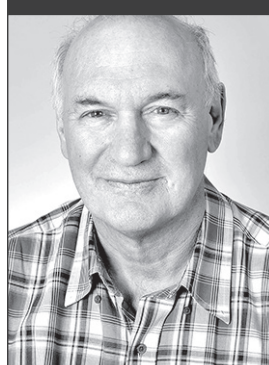


**Alain Guilbert**  
Consultant senior « operations support » et « benchmarking »



**Mario Bouchard**  
Chef de service - Sécurité des procédés et champion de risques, chef de service Santé, sécurité et environnement

USINE ARVIDA



**Alain Simard**  
Gestionnaire horizontal de  
contrats (GHC) en entretien



**Carl Fortin**  
Surveillant principal - SOPE



**François Bérubé**  
Conseiller ressources humaines



**Pierre-Albert Beaudet**  
Surveillant de procédé - CEO

# Les **BONS COUPS** de nos usines

le.lingot@riotinto.com

## COMMUNAUTÉ



### « Tout nous intéresse! »

Dans cette période de changement où nous tentons tous de faire mieux, il est intéressant de partager les bons coups réalisés ici et là dans nos installations. Par l'entremise de vos communicateurs, faites parvenir vos bons coups au Lingot. Dans les opérations, en santé, en sécurité, en environnement, en efficacité énergétique et en réduction des coûts.



### Usine Alma

Rio Tinto Alcan fier présentateur officiel

Le 28<sup>e</sup> Gala des Lauréats de la Chambre de commerce et d'industries Lac-Saint-Jean Est, un événement qui reconnaît les organisations de la région qui se sont démarquées dans leur domaine respectif, a eu lieu le 1<sup>er</sup> novembre dernier, à Alma. Pierre Lapointe, chef de service aux Services opérationnels à l'Usine Alma et membre du conseil d'administration de la Chambre de commerce et d'industrie Lac-Saint-Jean Est, a eu le plaisir de remettre les prix aux récipiendaires des catégories « Relève et Jeune entreprise » et « Relève Transfert d'entreprise », soit Panorama Aviation et Aubaines Construction. « Le Gala met en valeur, reconnaît et encourage le talent des gens d'affaires ainsi que le travail exceptionnel qui se fait dans les organismes communautaires de la région. Je suis honoré d'avoir rencontré ces gens de passion », souligne Pierre Lapointe.

## CONCERT DE NOËL DE LA CHORALE DU CRDA

# Un cadeau de Noël pour une bonne cause!

LE CONCERT DE NOËL DE LA CHORALE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) AURA LIEU LE SAMEDI 13 DÉCEMBRE, À 19H30, À LA SALLE FRANÇOIS-BRASSARD DU CÉGEP DE JONQUIÈRE, SOUS LA PRÉSIDENTIE D'HONNEUR DE RICHARD GUAY, DIRECTEUR DE L'USINE LATERRIÈRE.

La chorale, formée d'environ 45 personnes, revisitera les classiques de Noël et vous surprendra avec des pièces inédites. Elle saura enchanter tant les amateurs de chansons francophones que les nostalgiques des chants traditionnels en anglais.

Cette année, la chorale remettra les bénéfices du spectacle à la Maison Notre-Dame du Saguenay, un organisme dédié aux soins palliatifs dont la mission est d'accompagner des personnes en fin de vie ainsi que leurs proches. Pour en connaître davantage au sujet de la Maison Notre-Dame-du-Saguenay, visitez le [www.maisonnotre-dame.ca](http://www.maisonnotre-dame.ca).

### Réservez vos places!

Salle François-Brassard du Cégep de Jonquière  
Samedi 13 décembre – 19 h 30

### Contacts :

Nathalie Lavoie : 418 699-6585 poste 2844  
Anne Wittmeyer : 418 699-6585 poste 4272

**Adulte : 20 \$    Enfant : 10 \$**  
(12 ans et moins)



## Avis de décès

### TREMBLAY, Thomas-Louis

Est décédé le 4 août 2014, à l'âge de 88 ans, Thomas-Louis Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### TURCOTTE, Noël

Est décédé le 17 septembre 2014, à l'âge de 66 ans, Noël Turcotte de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service des Installations portuaires et des Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### GAGNON, Romuald

Est décédé le 18 septembre 2014, à l'âge de 88 ans, Romuald Gagnon de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service des Installations portuaires et des Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### MÉNARD, Guy René

Est décédé le 20 septembre 2014, à l'âge de 79 ans, Guy René Ménard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GIRARD, Jean-Baptiste

Est décédé le 21 septembre 2014, à l'âge de 91 ans, Jean-Baptiste Girard de Lamarche. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### BOIES, Florian

Est décédé le 2 octobre 2014, à l'âge de 90 ans, Florian Boies de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### GIRARD, Donat

Est décédé le 4 octobre 2014, à l'âge de 78 ans, Donat Girard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Yvan

Est décédé le 4 octobre 2014, à l'âge de 82 ans, Yvan Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 21 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### BEAULIEU, Roch

Est décédé le 7 octobre 2014, à l'âge de 80 ans, Roch Beaulieu de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### LABRIE, Réal

Est décédé le 11 octobre 2014, à l'âge de 74 ans, Réal Labrie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BELLEY, Gaétan

Est décédé le 14 octobre 2014, à l'âge de 84 ans, Gaétan Belley de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 8 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### VERREAUT, Adéodat

Est décédé le 18 octobre 2014, à l'âge de 85 ans, Adéodat Verreault de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### FORTIN, Gilles

Est décédé le 19 octobre 2014, à l'âge de 88 ans, Gilles Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.



# 25 ANS DE DÉVELOPPEMENT DE PRODUITS DE NICHE

L'ÉQUIPE DE L'USINE DUBUC A PARCOURU BEAUCOUP DE CHEMIN DEPUIS SA CONSTRUCTION EN 1989. À L'ÉPOQUE, PLUS DE 36 MILLIONS DE DOLLARS AMÉRICAINS AVAIENT ÉTÉ INVESTIS POUR PRODUIRE UN COMPOSITE D'ALUMINIUM, LE DURALCAN.

La première coulée a eu lieu en avril 1990 pour une commande de 12 800 lb. Aujourd'hui, l'usine a une capacité de production de 35 000 tonnes annuellement. En plus du Duralcan, on y produit le composite Boralcan et un alliage aluminium-lithium pour les pièces aéronautiques.

Le travail acharné, l'implication, la créativité et la flexibilité de l'équipe en place a permis de développer l'Usine Dubuc et de la faire grandir à travers les années.



## Retraités

SUR LA PHOTO :

Les retraités de l'Usine Dubuc lors de l'événement pour souligner le 25<sup>e</sup> anniversaire, en juin dernier. DE GAUCHE À DROITE – Paul Gagnon, Mario Belley, André Rivard, Jacques Sheehy, Michelle Brassard, Camil Jean, Gérald Tougas, Grégoire Boivin, Jean Richard et Réjean Morin. ABSENTS – Marcel St-Laurent, Michel Simard, Uta Harnisch, Gaétan Chayer, Patrick Ayotte et Paul Brisson.



## 1<sup>re</sup> Coulée – 25 avril 1990

SUR LA PHOTO :

Réjean Morin, Paul Brisson, Marc Boily, Francine Provencher, Marcel St-Laurent (arrière), Mario Belley, Denis Laroche, Peter Holsgrove (directeur), Patrick Ayotte, Gérald Tougas, Réjean Gagnon, Monique Grenier, Paul Gagnon, Uta Harnisch, Grégoire Boivin (arrière), Michelle Brassard, Luc Montgrain (arrière) et Jean Richard.



En dates :

- 1990 – Première coulée de DURALCAN pour une commande de 12 800 lb.
- 1993 – Collaboration avec le Centre de recherche et de développement Arvida pour développer de nouveaux alliages dédiés à l'industrie de l'automobile.
- 1998 – Fabrication de barres omnibus pour la nouvelle Usine Alma. Depuis ce temps, plus de 100 000 tonnes métriques de barres omnibus coulées à l'Usine Dubuc ont été vendues partout dans le monde.
- 2001 – La machine de coulée horizontale est en fonction 24 heures sur 24, sept jours sur sept. En parallèle avec la machine de coulée verticale, cela permet la production de lingots préformés.
- 2003 – Grâce à la technologie DURALCAN, la production du Boron MMC, un composite à base de carbure de bore pour l'entreposage de résidus nucléaires, débute. Une première mondiale.
- 2004 – Production de l'alliage d'aluminium-lithium (Al-Li) pour le réservoir de la navette spatiale américaine.
- 2005 – Production de Al-Li pour le transporteur Airbus A380.



## 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

Coordination MYRIAM POTVIN  
Rédaction ANDRÉE ANNE DUCHESNE  
Photographie PIERRE PARADIS  
GIMMY DESBIENS  
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.