



En toute sécurité...
Passez un très joyeux temps des Fêtes!

Le Lingot

73^e année

Journal des employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean

www.lelingot.com | Décembre 2016 | Numéro 11

Rio Tinto



03

DÉBRASQUAGE ET BRASQUAGE AU CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

L'innovation au cœur du projet

02

COMPLEXE JONQUIÈRE,
USINE DE PRODUITS
CHIMIQUES HYDRATE

**Des ventes records
pour 2016**

04

ALUMINERIE SAGUENAY-
LAC-SAINT-JEAN, ALMA
**L'équipe assure
la durabilité des
caissons**

05

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE
**Optimisation de
l'alimentation électrique
au Complexe Jonquière**



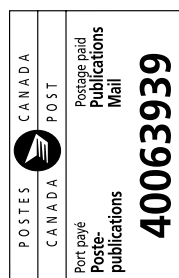
07

COMPLEXE JONQUIÈRE, SITE D'ENTREPOSAGE DE LA BRASQUE

Un jalon important est franchi

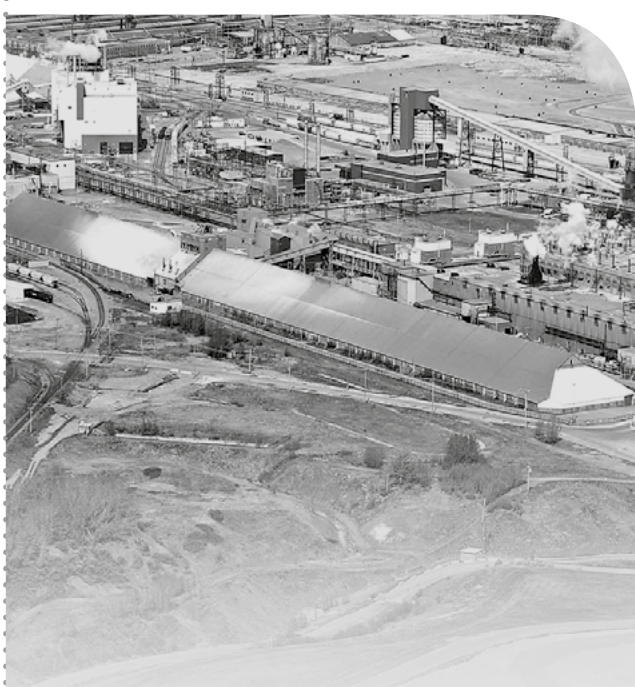
ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

Le Lingot
1655, rue Powell
Jonquière, Québec
G7S 2Z1



VENTES RECORDS POUR L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES HYDRATE

UNE ANNÉE EXTRAORDINAIRE



PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

Dépôt du rapport de consultation publique

Depuis quelques jours, Rio Tinto analyse les commentaires et conclusions du rapport de consultation publique du projet Vaudreuil au-delà de 2022 dans le but d'y donner suite prochainement. Le président de la consultation publique, André Delisle, de Transfert Environnement et Société, a publié le 1^{er} décembre le rapport résumant la démarche menée à l'automne 2016.

Ce rapport présente les constats, avis et recommandations des participants en regard des mémoires déposés, ainsi qu'une conclusion du président de consultation énumérant une série de suggestions. Rio Tinto tient à remercier tous les employés et tous les citoyens ayant pris part à la consultation publique. Leur implication permettra de bonifier significativement le projet.



Pour consulter le rapport :
www.consultationsvaudreuil.com

transfertconsult.ca



Pour discuter du projet :
Consultations Vaudreuil



SUR LA PHOTO : Des employés de l'Usine de Produits Chimiques Hydrate et d'Hydrate Ouest ayant contribué à l'optimisation des méthodes de travail et des équipements. Grâce à leur implication, des records de vente et de production ont été battus.

L'ANNÉE 2016 SE TERMINE SUR UNE NOTE TRÈS POSITIVE POUR L'USINE DE PRODUITS CHIMIQUES HYDRATE (UPCH) DU COMPLEXE JONQUIÈRE, VAUDREUIL. LE SITE A PROFITÉ D'UNE HAUSSE DE LA DEMANDE D'HYDRATE SÉCHÉ H10 POUR AUGMENTER SA PRODUCTION ET AINSI, ENREGISTRER DES VENTES SUPPLÉMENTAIRES SIGNIFICATIVES.

La demande pour l'hydrate séché H10 a augmenté considérablement, dans les derniers mois, en raison de la fermeture de deux usines américaines.

verte a également été mené afin de stabiliser le débit de transfert de la pulpe d'hydrate entre l'Usine d'Hydrate Ouest et l'UPCH.

« Près de 75 % de l'hydrate séché H10, produit dans les installations de Vaudreuil, est destiné aux marchés externes à Rio Tinto. Afin de répondre à la demande, qui a explosé, nous devons optimiser nos installations et augmenter notre capacité de production », explique Serge Jomphe, chef de service, UPCH.

« Près de 75 % de l'hydrate séché H10, produit dans les installations de Vaudreuil, est destiné aux marchés externes à Rio Tinto. Afin de répondre à la demande, qui a explosé, nous devons optimiser nos installations et augmenter notre capacité de production. »

Serge Jomphe
Chef de service
Usine de Produits Chimiques Hydrate

« Tous les départements ont été impliqués dans le processus d'optimisation des méthodes de travail et des équipements. Les employés ont grandement collaboré et c'est bénéfique. Grâce à leurs précieuses idées, nous avons évité un investissement de 400 000 \$ », souligne M. Jomphe.

En début d'année, les employés se sont mobilisés en participant à des ateliers d'amélioration. L'objectif était de fiabiliser, à moindre coût, des équipements du procédé H10 qui présentaient historiquement des lacunes et d'ainsi permettre une augmentation de la production pouvant atteindre 25 %. Un projet Ceinture

« Nous travaillons en synergie avec l'équipe des ventes afin de répondre aux besoins des clients. L'année 2017 s'annonce très prometteuse », conclut Serge Jomphe.



Bonne journée à Jacques Rousseau et Gilles Chrétien, nouvellement retraités du Centre technologique AP60, ainsi qu'à tous les employés et autres retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto

Il y a des circonstances dans la vie où on a besoin de l'aide d'une personne neutre. Dans ces cas-là, vous pouvez compter sur un conseiller du PAE.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

DÉBRASQUAGE ET BRASQUAGE DES CUVES AP60

L'INNOVATION AU CŒUR DU PROJET DE 12 M\$

LE CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN INNOVE EN AMÉNAGEANT UNE ZONE DESTINÉE SPÉCIALEMENT AU DÉBRASQUAGE ET BRASQUAGE DES CUVES DE PROCHAINE GÉNÉRATION, UN PROJET ESTIMÉ À 12 M\$.

Initialement, le Centre de revêtement des cuves AP60 (CRC) devait être construit lors de la phase 2 du projet, quelques mois après la réalisation de la première phase. Étant donné les délais plus longs que prévu, il était primordial de créer un nouveau plan qui permettrait d'effectuer le rebrasquage des cuves dès 2017.

En 2014, une équipe constituée d'employés des Services ingénierie et du Centre technologique AP60 a été mandatée afin d'évaluer la meilleure solution pour effectuer toutes les étapes de débrasquage et brasquage des cuves de façon sécuritaire et à moindre coût.

Les recherches et ateliers réalisés ont pu déterminer que l'aménagement d'une installation temporaire dans la zone de prolongation de la boucle externe (PBE) était l'alternative la plus efficace et la moins contraignante pour effectuer les travaux dans un milieu à forte intensité de champs magnétiques.

« Cette solution, en plus de réduire l'impact sur l'environnement et d'assurer des manœuvres sécuritaires, permettra de faire les opérations complètes d'un débrasquage et brasquage sans occasionner d'arrêt de production », explique Valérie Langlois, chef de service Électrolyse, Centre technologique AP60.

Le projet nécessitait l'achat d'une machine de transbordement de cathodes (pont roulant de 275 tonnes de capacité), de plusieurs équipements et outils spécialisés et l'aménagement temporaire complet d'un centre de revêtement des cuves.

En parallèle, l'équipe technique du Centre technologique AP60 devait développer un équipement qui permettrait de réaliser des soudures d'aluminium dans de forts champs magnétiques afin d'éviter les arrêts sérieux [Le Lingot – Novembre 2016].

« Nous avons devancé des investissements prévus pour le futur. En fait, tous les nouveaux équipements et outils seront réutilisables pour le futur Centre de revêtement des cuves, une fois l'expansion du site complétée », indique Michel Tremblay, chargé de projets senior, Services ingénierie.

Le défi constant lié aux méthodes proposées (ingénierie, opération, construction) et les nombreuses initiatives soumises en création de valeur durant l'avancement du projet ont permis de réduire l'échéancier de quatre semaines et les coûts de l'ordre de 10 %.



En novembre dernier, une portion du mur extérieur du Centre technologique AP60 a été démontée afin d'y introduire le nouveau pont roulant.

Le nouvel aménagement sera pleinement fonctionnel sous peu.

« L'intensité des champs magnétiques a été l'un des grands défis du projet. Ce critère a demandé à l'équipe beaucoup d'ingéniosité surtout dans le développement de nouveaux équipements et la fiabilisation de certains autres. Le montage du pont à l'extérieur, l'ouverture du mur afin d'entrer le pont à l'intérieur et les tests de charge en champs magnétiques ont été des étapes critiques du projet. C'est un beau succès d'équipe puisque la mise en place de ce projet d'envergure a nécessité la collaboration de tous les employés », conclut M. Tremblay.

Photo à la Une

L'équipe de projet aura complété l'aménagement de la zone de débrasquage et brasquage d'ici 2017.



SUR LA PHOTO : Éric Godin, Derek Desbiens, Janick Tremblay, Dominic Savard, Valérie Langlois, Jacques Rivard, Michel Tremblay, Rock Bergeron, David Boivin, Pascal Duclos, Luc Bouchard, Mathieu Desbiens, Manon Belley, Daniel Gauthier. ABSENTS : Julie Gravel, Alain Desbiens et Frédéric Bouchard.

COLLABORATION EXEMPLAIRE

NOUVEAU SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT DES CAISSONS

L'INSTALLATION DU NOUVEAU RÉSEAU DE CONVECTION FORCÉE (RCF) DES CUVES DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA, A ÉTÉ COMPLÉTÉE AU DÉBUT DU MOIS DE NOVEMBRE. GRÂCE À LA COLLABORATION EXEMPLAIRE DES ÉQUIPES, LE PROJET EST UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE.

Les 432 cuves du site d'Alma sont refroidies grâce à un système, installé sur les faces extérieures des caissons. Toutefois, puisque les quatre coins des cuves n'étaient pas couverts par ce système, il était difficile de maintenir la température requise.

Afin d'assurer une plus grande durabilité des caissons et d'éviter le perçage, l'équipe d'électrolyse a développé, avec des fournisseurs locaux, un nouveau réseau de convection forcée des cuves pouvant être installé à chacun des coins. « Cette solution nous permet d'être plus performants et robustes », explique Frédéric Potvin, technicien SOP.

En avril dernier, l'équipe a obtenu les 500 000 \$ nécessaires à la réalisation de ce projet. « Nous avons de nombreux défis à relever avant de nous lancer dans l'aventure. Nous avons planifié, quotidiennement, chacune des étapes qui devaient être réalisées afin de coordonner nos activités avec les opérations et éviter des arrêts de production », souligne Louis Durocher, chargé de projet.

Beaucoup de mesures de sécurité (CRM, Lean, PAR5) ont été mises en place afin de réduire les risques, principalement liés à la coactivité. « Nous sommes fiers des équipes parce qu'elles ont communiqué les unes avec les autres et ainsi, travaillé en synergie. Malgré les nombreux risques, nous avons complété l'installation des 432 RCF sans incident. C'est remarquable », avoue Raoul Fortin, superviseur, Centre de remplacement des cuves.

L'expertise des Consultants SL&B et les solutions novatrices proposées par l'équipe d'électrolyse ont contribué à faire une économie de 120 000 \$. De plus, le suivi rigoureux des travaux a permis de réduire l'échéancier de deux semaines. « C'est une réussite attribuable à l'implication de chacun des employés », conclut Benoît Simard, superviseur à l'entretien des machines, service Électrolyse.



▲ SUR LA PHOTO : **Richard Labbé**, surveillant principal, Électrolyse/SOP, **Mario Bradette**, technicien de brasquage, **Raoul Fortin**, superviseur, Centre de remplacement des cuves, **Alexandre Gagnon**, chef d'équipe, Consultants SL&B, **Pascal Minier**, superviseur, Électrolyse, **Paul-André Lavoie**, manoeuvre, Consultants SL&B, **Eddy Boudreault**, soudeur, Consultants SL&B, **Frédéric Potvin**, technicien SOP, **Danny Girard**, superviseur, Consultants SL&B, **Benoît Simard**, superviseur, entretien des machines de service Électrolyse, **Nyven Morissette**, soudeur, Consultants SL&B et **Louis Durocher**, chargé de projet.



Une excellente planification a permis à l'équipe d'économiser du temps et de l'argent.

AMÉLIORATION DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

UNE FIERTÉ D'ÉQUIPE

LA NOUVELLE SOURCE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE PERMETTANT DE FIABILISER L'ALIMENTATION EN EAU DE PROCÉDÉ DU COMPLEXE JONQUIÈRE A ÉTÉ MISE EN SERVICE AU DÉBUT DU MOIS DE NOVEMBRE. CE PROJET, RÉALISÉ À MOINDRE COÛT, EST UNE SOURCE DE GRANDE FIERTÉ POUR L'ÉQUIPE AYANT CONTRIBUÉ À SA RÉALISATION.

En 2010, un projet Ceinture noire avait été réalisé au Complexe Jonquière afin d'analyser la fiabilité du réseau de distribution électrique.

« Nous avons identifié les postes K5 et K11 de Vaudreuil parmi ceux dont une panne électrique peut entraîner les conséquences financières les plus graves. La probabilité de panne longue durée était également parmi les plus élevées du Complexe Jonquière, entraînant des pertes frôlant le million de dollars par panne », indique France Renaud, ceinture noire, Énergie électrique.

L'ajout d'une deuxième source d'alimentation électrique et l'implantation d'un transfert automatique en cas de panne avaient alors été identifiés comme piste de solution efficace.

Toutefois, pour obtenir l'autorisation nécessaire afin d'aller de l'avant, l'équipe d'Énergie électrique devait trouver un moyen de réduire les coûts et de proposer un projet nécessitant des investissements inférieurs à 1 M\$.

« La récupération des disjoncteurs 13,8 kV du démantèlement de l'Usine Shawinigan a permis de réduire les coûts de 200 000 \$, ce qui a grandement contribué à faire autoriser le projet », souligne Mario Guérin, technicien de production, Énergie électrique.

« Nous avons travaillé fort pour défendre ce projet parce que nous croyons que la fiabilisation du réseau électrique alimentant les installations de Rio Tinto est primordiale. Des impacts positifs considérables en découleront », ajoute Francis Thibault, ingénieur, Énergie électrique.

Le projet a finalement débuté au printemps dernier avec la construction de nouvelles installations électriques près de l'Usine Vaudreuil.

« Les défis étaient nombreux puisque nous devons déplacer des équipements et des lignes électriques. Nous avons travaillé en synergie avec différentes équipes afin de rendre l'installation fonctionnelle le plus rapidement possible. C'est un succès d'équipe », conclut Marco Boudreault, chargé de projet, Services ingénierie.



► Quelques intervenants

SUR LA PHOTO : Ils représentent les monteurs de ligne et électriciens de Distribution Jonquière, les techniciens d'essais et d'analyses, le groupe de support technique d'Énergie électrique, l'équipe d'entretien de Vaudreuil, les Services ingénierie et la firme d'ingénierie Groupe Génitique.



LE BON COUP DU PROJET

200 000 \$

est le montant économisé par Énergie électrique grâce à la réutilisation des disjoncteurs 13,8 kV de l'ancienne Usine Shawinigan.

OPÉRATION NEZ ROUGE

ENCOURAGEZ LES GESTES SÉCURITAIRES

Rio Tinto réitère son engagement envers Opération Nez rouge en étant partenaire majeur pour une troisième année consécutive. Puisque la sécurité est une priorité, les employés sont invités à utiliser ce service de raccompagnement lors de leurs activités des Fêtes. Jusqu'au 31 décembre, les bénévoles seront « À vos côtés pour bien rentrer », de 19 h 30 à 3 h du matin pour vous reconduire en toute sécurité à votre domicile.



25 NOVEMBRE AU
31 DÉCEMBRE

Le service fera relâche
les 24 et 25 décembre



19H30 À
3H DU MATIN



418
696-1011

Pour obtenir plus d'information ou pour devenir bénévole :
www.operationnezrouge.com

OPTIMISATION DES COMPRESSEURS DE PONTS ROULANTS

DES GAINS SUBSTANTIELS

L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, A RÉDUIT CONSIDÉRABLEMENT LE NOMBRE D'INTERVENTIONS URGENTES À L'ÉLECTROLYSE EN OPTIMISANT LES COMPOSANTES DES COMPRESSEURS DE PONTS ROULANTS. CETTE INITIATIVE RÉDUIT LES RISQUES D'ACCIDENT ET AMÈNE UNE ÉCONOMIE ANNUELLE DE PLUS DE 150 000 \$.

Les quatorze ponts roulants utilisés à Grande-Baie sont exposés à des conditions très difficiles comme des températures élevées, de la poussière et des gaz fluorés.

« Les compresseurs des ponts roulants ne sont pas adaptés pour fonctionner dans un environnement aussi hostile. La durée de vie des composantes est donc lourdement affectée. Les pannes sont fréquentes, les diagnostics sont difficiles et le remplacement des pièces est coûteux », illustre Nicolas Gascon, ingénieur d'entretien.

L'équipe d'entretien s'est réunie, en 2015, dans le cadre d'un atelier centré sur la fiabilité (RCM) afin de revoir les modes de défaillance des compresseurs pour, ensuite, trouver des solutions qui permettraient d'optimiser l'équipement.

Les mécaniciens, électrotechniciens et fiabilistes ont mis leurs efforts en commun afin de développer de nouvelles pièces pour les compresseurs, plus adaptées à l'environnement de travail.

« La plupart des composantes ont été modifiées en collaboration avec des fournisseurs locaux. Ceux-ci connaissent notre réalité opérationnelle et nous supportent dans l'élaboration de solutions simples et innovantes à faible coût. Notre objectif était d'augmenter la durée de vie des pièces et de revoir la disposition de chacune d'elles afin de faciliter leur accès lors des travaux d'entretien », souligne Dave Trottier, mécanicien.

Les résultats de cette initiative ont dépassé largement les attentes, tant sur le plan de la durabilité que sur celui des gains monétaires.

« C'est très positif. Nous avons réduit considérablement le nombre de pannes, d'interventions urgentes et d'arrêts de production. De plus, nos nouvelles pièces plus durables permettent des économies annuelles de plus de 150 000 \$. C'est une réussite d'équipe », conclut Frédéric Mercier, superviseur.



Travail d'équipe colossal

SUR LA PHOTO : Frédéric Mercier, superviseur, Dave Trottier, mécanicien, Jérôme Bouchard, électrotechnicien, Nicolas Gascon, ingénieur à l'entretien et Maxime Emard, support technique. ABSENT : Dominic Jolin, fiabiliste.

AMÉLIORATION DES MOTEURS PNEUMATIQUES

UNE INITIATIVE PAYANTE



L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, ÉCONOMISE ANNUELLEMENT PLUS DE 150 000 \$ GRÂCE À L'INITIATIVE D'UN MÉCANICIEN D'ENTRETIEN, GILLES POIRIER ET D'UN INGÉNIEUR D'ENTRETIEN, NICOLAS GASCON. PENDANT TROIS ANS, ILS ONT TRAVAILLÉ AVEC DES FOURNISSEURS LOCAUX ET DES MEMBRES DE L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN AFIN DE RÉDUIRE LES COÛTS ET D'AUGMENTER LA FIABILITÉ DES MOTEURS PNEUMATIQUES SERVANT À NETTOYER LES SIPHONS DE CREUSET.

Les six moteurs pneumatiques utilisés au Site Grande-Baie étaient auparavant assemblés par l'équipe d'entretien avec des pièces coûteuses et non optimisées provenant directement du manufacturier.

« Nous devons réparer très fréquemment les moteurs parce que les pièces n'étaient pas efficaces et durables dans notre environnement de travail. En plus, chacun des morceaux que nous devons remplacer coûtait des centaines de dollars », explique Gilles Poirier.

Avec des collègues, ils se sont questionnés afin de trouver des solutions novatrices qui permettraient de fiabiliser les moteurs en utilisant des pièces plus adaptées et, également, d'économiser des coûts. En trois ans, ils ont complètement revu la conception des moteurs pneumatiques en analysant

chacune des composantes. Pour assurer le succès de leur démarche, ils ont créé un banc d'essai permettant de tester chacune des nouvelles pièces, à petite échelle.

« Avec des fournisseurs locaux, nous en avons conçu de nouvelles qui satisfaisaient nos besoins. Nous avons ainsi augmenté la durée de vie de nos moteurs pneumatiques et réduit les coûts liés à l'acquisition de chacune des pièces. C'est une grande fierté d'équipe », souligne M. Poirier.

Cette initiative représente une économie annuelle de 150 000 \$. Par exemple, un manchon de laiton qui coûtait 200 \$ a été remplacé par des roulements à aiguille qui coûtent 5 \$, ayant une durée de vie cinq fois supérieure et prolongeant la durée de vie de l'ensemble des autres composantes du moteur.

SUR LA PHOTO : Gilles Poirier, mécanicien d'entretien et Nicolas Gascon, ingénieur d'entretien, présentent les nouvelles pièces qui composent le moteur pneumatique.

SITE D'ENTREPOSAGE DE LA BRASQUE

UN JALON IMPORTANT EST FRANCHI



LE TRAITEMENT ET LA VALORISATION DE LA BRASQUE DU SITE D'ENTREPOSAGE ONT FRANCHI UNE NOUVELLE ÉTAPE AVEC LE DÉPILEMENT DE LA CELLULE 650 CONTENANT 170 000 TONNES DE BRASQUE. IL S'AGIT D'UN PROJET DE 13,2 M\$ QUI AURA NÉCESSITÉ LA CONSTRUCTION DE NOUVELLES INFRASTRUCTURES PERMETTANT D'EFFECTUER L'ENSEMBLE DES ACTIVITÉS D'EXCAVATION ET DE TRI DE LA BRASQUE EN TOUTE SÉCURITÉ ET DANS LE RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT.

Depuis 2011, des intervenants des Services ingénierie et de l'Usine de traitement de la brasque (UTB) travaillent en étroite collaboration afin d'élaborer une solution efficace pour vider le contenu de la cellule 650 du site d'entreposage de la brasque. Cette infrastructure d'entreposage souterraine, aménagée en 1985, est située à quelques pas du Complexe Jonquière.

« L'option testée la plus efficace consiste à déplacer la brasque excavée dans un dôme. Celui-ci sert de lieu d'entreposage et permet de faire le tri des métaux et autres matériaux en attente du transport de la brasque triée vers l'UTB », explique Linda Cauchon, chargée de projet, Services ingénierie.

Le projet, qui amène des retombées économiques de 13,2 M\$ en contrats octroyés à des firmes régionales, a été mis en branle au printemps dernier avec la construction du dôme, d'un dépoussiéreur et d'une salle électrique.

Un programme de contrôle environnemental rigoureux a été instauré afin de limiter le bruit, les poussières et les odeurs liés à la construction des infrastructures, à l'excavation et au transport de la brasque.

« Nous avons obtenu toutes les certifications environnementales nécessaires pour la période de construction et d'opération, mentionne Kathleen Belley, conseillère principale

en environnement, Usine Arvida, UTB et Strathcona. Nous avons également rencontré le Comité de voisinage Arvida – Complexe Jonquière, car c'était important pour nous d'avoir le poulx de la communauté afin de répondre à ses attentes ».

La première phase du projet, qui comprenait la livraison des nouvelles infrastructures et l'excavation du quart de la cellule 650, a été menée à bien en octobre.

« Le travail effectué est remarquable. Nous n'avons eu aucun incident malgré l'importante coactivité et la manutention de pièces massives. L'implication et la collaboration des équipes ont permis d'enregistrer un bilan sans faute en santé, sécurité et environnement », affirme Mme Cauchon.

D'ici février 2019, les 170 000 tonnes de brasque enfouies dans la cellule 650 du site d'entreposage auront toutes été excavées pour être traitées à l'UTB. La totalité de la brasque entreposée au site sera quant à elle traitée d'ici 2030, conformément aux engagements pris à cet égard pour la construction de l'usine.

« Grâce à l'efficacité de l'UTB, le site d'entreposage qui contenait 650 000 tonnes de brasque à son démarrage en 2008 n'en contient plus que 400 000 aujourd'hui et ce n'est qu'un début », souligne Luc Tremblay, chef de service Opération, Usine de traitement de la brasque et Usine de fluorure.

SUR LA PHOTO : Kathleen Belley, conseillère en environnement, Stéphane Poirier, chef de service, valorisation et commercialisation, Alexandre Paradis, chargé de discipline civile, Norda Stello, Linda Cauchon, chargée de projet, Daniel Laberge, planificateur de production, Marie-Hélène Malenfant, ingénieure électrique, Sylvain Girard, technicien mécanique et Mathieu Noël, conseiller en environnement. **ABSENTS :** Luc Tremblay, chef de projet, Sandra Desbiens, contrôle des coûts, Mathieu Roy, chargé de projet civil, François Lavoie, chargé de discipline électrique, Alain Tremblay, chargé de discipline mécanique et Sébastien Gagnon, chargé de discipline structure.

Photo à la Une

Le projet a nécessité la construction d'un dôme, d'un dépoussiéreur et d'une salle électrique.



L'excavation de la cellule 650 a débuté à l'automne.



Le dôme de 63 600 pieds carrés lors de sa construction.

ÉPAULEMENT DES ANODES DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST

UN MOULAGE ÉCONOMIQUE ET ÉCOLOGIQUE

LE CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES DU COMPLEXE JONQUIÈRE A DÉVELOPPÉ, DANS LES DERNIERS MOIS, UNE NOUVELLE PLAQUE PERMETTANT DE RÉDUIRE LA QUANTITÉ DE CARBONE UTILISÉE LORS DE LA FABRICATION DES ANODES DESTINÉES AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST (CEO). L'ÉPAULEMENT DES ANODES AMÈNE AINSI UN GAIN ÉCONOMIQUE ET ÉCOLOGIQUE.

Comme les autres installations de Rio Tinto, l'équipe du Centre des produits anodiques et du Centre d'électrolyse Ouest cherche constamment des solutions bénéfiques pour l'environnement et des possibilités de création de valeur.

L'épaulement du bonnet des anodes, lors de la fabrication, répondait amplement aux critères. « En créant une nouvelle plaque de moulage avec un chanfrein (une découpe) pour la presse, nous étions en mesure de réduire notre quantité de carbone », explique Denys Boucher, ceinture noire, Arvida.

Toutefois, avant de faire une telle modification, une équipe multidisciplinaire réunissant des experts du Centre d'excellence, de la Gestion des actifs et du Centre de recherche et

de développement Arvida a été formée afin de réaliser une analyse de risque approfondie.

« Les experts ont confirmé que cette modification n'aurait aucun impact négatif dans le procédé et que l'anode avait la même solidité. La collaboration des intervenants nous a donc permis d'implanter cette solution à l'échelle industrielle très rapidement », souligne M. Boucher.

Les résultats dépassent même les attentes de l'équipe puisque la modification de la presse, qui a nécessité un investissement de 50 000 \$, permet de réduire l'empreinte environnementale, d'économiser annuellement près de 300 000 \$ et d'éliminer le goulot « carbone » pour la production de métal du Centre d'électrolyse Ouest.



Le Centre des produits anodiques a réduit la quantité de carbone nécessaire à la fabrication des anodes en taillant le bonnet. Cette nouvelle façon de faire résulte de la création d'un moulage avec un chanfrein.



SUR LA PHOTO : **Jeannot Desbiens**, chargé de projet, Services ingénierie, **Maxime Lemieux-Tremblay**, technicien mécanique, Centre des produits anodiques, **Denys Boucher**, ceinture noire, Arvida, **Marie-Claude Savard**, ingénieure de procédé, Centre d'électrolyse Ouest et **Sylvain Tremblay**, conseiller principal, Gestion des actifs. ABSENTS : **Michel Munger**, technicien de procédé, Centre des produits anodiques, **Audrey Bergeron**, surveillante de procédé, Centre des produits anodiques, **Olivier Forato**, conseiller principal Carbone, Centre d'excellence et **Hans Darmstadt**, scientifique principal de recherche, Centre de recherche et de développement Arvida.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Rendre une réunion plus efficace en étant plus disponible

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 courriels!

DÉVELOPPEMENT D'UNE VISION STRATÉGIQUE

TRAVAILLER ENSEMBLE VERS UN AVENIR STIMULANT

LE GROUPE TECHNOLOGIE ARVIDA, LE CENTRE EXCELLENCE ET L'ÉQUIPE P155 SE SONT RÉUNIS, EN NOVEMBRE, DANS LE CADRE D'ATELIERS DESTINÉS À DÉVELOPPER UNE VISION STRATÉGIQUE POUR L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE ET LATERRIÈRE.

Les sites de Grande-Baie et de Laterrière sont en pleine croissance depuis l'implantation de la nouvelle structure organisationnelle, l'été dernier. Un plan de croissance, prenant en considération les court, moyen et long termes, est actuellement en développement afin d'atteindre le plein potentiel.

Une équipe multidisciplinaire a été formée dans le but de discuter de l'avenir prometteur de la technologie P155 et de mettre les efforts en commun vers un objectif précis.

« Les usines P155 sont très bien positionnées et les possibilités de développement sont grandissantes. D'ici 2025, nous voulons repousser les limites de la technologie pour assurer un avenir commun stimulant », explique Dominique Villeneuve, chef de service, technologie P155.

Pour y arriver, les différentes équipes ont décidé de travailler en synergie à la mise en place d'un plan qui correspond aux besoins du marché et qui répond aux contraintes technologiques.

« Lors des ateliers, nous avons analysé les objectifs des deux usines P155 pour avoir une vision globale des besoins technologiques pour le futur. Nous avons également discuté des solutions potentielles qui permettraient d'atteindre les résultats escomptés », mentionne Olivier Forato, conseiller principal carbone, Centre Excellence.

L'implication du groupe Technologie Arvida dans le processus décisionnel sera très avantageuse.

« Nous pourrions orienter notre programme de recherche selon les besoins exprimés. Ensemble, nous pouvons toujours aller plus loin dans le développement des technologies », souligne René Gariépy, chef de service, Développement des cuves d'électrolyse, Centre de recherche et de développement Arvida.

Des rencontres trimestrielles sont prévues afin d'assurer la réalisation du plan de croissance.



Des représentants de chacune des équipes ayant participé à l'atelier

SUR LA PHOTO : **René Gariépy**, chef de service, Développement des cuves d'électrolyse, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), **Josette Ross**, chef de service, groupe Technologie Carbone et Environnement, CRDA, **Olivier Forato**, conseiller principal Carbone, Centre Excellence et **Patrice Côté**, chef de service, Modélisation, Brasquage et Contrôle de procédé, Électrolyse, CRDA. ABSENTE : **Dominique Villeneuve**, chef de service, technologie P155.

Technologie Arvida // Centre de recherche et de développement Arvida

Le Lingot

26^E GALA PRIX INNOVATION

RÉCOMPENSE POUR RIO TINTO ET SES COLLABORATEURS



LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A REÇU LE PRIX INNOVATION OUVERTE LORS DU GALA ANNUEL DES PRIX INNOVATION DE L'ASSOCIATION POUR LE DÉVELOPPEMENT DE LA RECHERCHE ET DE L'INNOVATION DU QUÉBEC (ADRIQ) TENU À MONTRÉAL LE 24 NOVEMBRE DERNIER.

Ce prix a été remis pour reconnaître la collaboration ouverte entourant l'initiative nommée *Transport Collectif Éco-Énergétique* entre le Groupe de produit Aluminium de Rio Tinto, Prevost-Nova Bus (autobus), Bombardier Transport (trains), Composites BHS et E-Tronics. Ce projet visait à réduire l'empreinte environnementale dans le transport collectif, soit au niveau des autobus et des trains.

« Le principe fondamental de l'innovation ouverte est d'introduire plusieurs acteurs dans le processus d'innovation afin que les idées puissent circuler plus librement. Du point de vue stratégique, ces partenariats offrent la possibilité de mettre en commun les ressources des divers partenaires et donnent un accès direct aux besoins de ces industries tout en offrant des avantages fiscaux intéressants », explique Christian

Robin, conseiller principal, R&D, Fiscalité Canada.

Puisque la durabilité environnementale s'étend bien au-delà de l'efficacité opérationnelle et des émissions des véhicules de transport, le projet a pris en considération le cycle de vie des véhicules et de leurs composantes.

« Le CRDA travaille depuis plusieurs années au développement d'alliages d'aluminium pour l'allègement des automobiles et camions légers. Ce partenariat nous a permis de présenter notre portefeuille d'alliages d'aluminium à faible empreinte carbone comme solution à valeur ajoutée pour réduire le poids des trains et des autobus », ajoute Claude Dupuis, directeur Technologie de coulée au CRDA.

SUR LA PHOTO : Les gagnants du prix *Innovation Ouverte* dont le représentant de Rio Tinto, **Christian Robin**, conseiller principal, R&D, Fiscalité Canada.

52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC
D'ALMA – HIVER 2017

Des médailles signées Rio Tinto

Le Comité organisateur de la 52^e Finale des Jeux du Québec d'Alma – Hiver 2017 (COFJQA) a dévoilé, le 14 décembre dernier, les médailles qui seront remises aux athlètes, offertes par Rio Tinto. Du 24 février au 4 mars 2017, ce sont quelque 1 600 médailles fabriquées en aluminium, produites par des entrepreneurs de la région, qui seront remises aux athlètes. « Les Jeux du Québec permettent aux jeunes de faire du sport et ainsi d'adopter de saines habitudes de vie qui auront des impacts positifs sur leur développement. Rio Tinto est très fier d'appuyer la 52^e Finale des Jeux du Québec d'Alma – Hiver 2017 à hauteur de 300 000 \$ et de fournir les médailles en aluminium. L'aluminium constitue une industrie importante au Saguenay–Lac-Saint-Jean, d'où notre participation à cet événement d'envergure dans notre communauté », a déclaré André Martel, directeur des opérations, site d'Alma, Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean de Rio Tinto. Le Comité organisateur, en collaboration avec Rio Tinto, souhaitait offrir aux jeunes qui sauront se démarquer dans leur discipline sportive un produit d'une qualité supérieure, à l'image de la région et conçu avec le savoir-faire des gens d'ici.



▲ SUR LA PHOTO : **Jean-Denis Toupin**, président du COFJQA, **Sylvie Beaumont**, vice-présidente des ressources humaines et des communications du COFJQA, **André Martel**, directeur des opérations, Site d'Alma de l'Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean et **Marc Asselin**, maire d'Alma.

FONDS DE DOTATION SANTÉ JONQUIÈRE

10 000 \$ remis par la chorale du CRDA

Plus de 850 personnes ont assisté, le 10 décembre dernier, au concert de Noël de la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA). Le répertoire dynamique renouvelé, la performance des solistes et l'énergie contagieuse des membres de la Chorale et de leur directeur musical, Alain Alexandre, ont su ravir le public de la salle François-Brassard. L'événement a permis d'amasser une somme de 10 000 \$ au profit du Fonds de dotation Santé Jonquière qui servira à concrétiser deux projets spéciaux du Centre de réadaptation en déficience physique Le Parcours, une organisation qui a soutenu plusieurs employés de Rio Tinto dans les dernières années. « Nous avons eu une excellente participation. Ce fut une soirée féérique, la foule nous a accompagnés jusqu'à la dernière seconde. Nous leur avons d'ailleurs réservé de belles surprises comme une splendide chorégraphie », souligne Anne Wittmeyer, responsable des communications de la Chorale. La Chorale fera relâche pour la période des Fêtes et sera de retour en janvier afin de préparer son concert du printemps qui aura lieu le 6 mai, à 19 h 30, à la salle Polyvalente du Cégep de Jonquière.



▲ SUR LA PHOTO : **Frédéric Laroche**, directeur Technologie Arvida, CRDA, président d'honneur, **Kelly Sheehan**, employée du CRDA, ambassadrice, **Denis Choquette**, trésorier de la Chorale, **Hélène Boivin**, directrice des programmes au Centre de réadaptation en déficience physique, **Nathalie Lavoie**, présidente de la Chorale et **Hugues Larouche**, président du conseil d'administration du Fonds de dotation santé Jonquière.

30^E ÉDITION DE *PARTAGEONS NOTRE NOËL*

Généreux dons pour 214 familles démunies d'Arvida

L'équipe de la 30^e édition de *Partageons notre Noël* a remis une somme de 8 500 \$ à la Société Saint-Vincent-de-Paul du secteur Arvida, le 8 décembre dernier. Cette année, ce sont 214 familles qui recevront de l'aide alimentaire grâce à ce don. Pour amasser l'argent, les agents de la sûreté Rio Tinto du Complexe Jonquière, Gary Hrynowiecki et Claude Tremblay, en collaboration avec les autres agents, les pompiers ainsi que le préventionniste en sécurité incendie de Rio Tinto, ont ramassé les canettes et les bouteilles vides consignées de tous les départements. « Nous voulons souligner la généreuse contribution des employés et de la direction de chacun des sites. Grâce à vous tous, nous avons remis plus de 650 000 \$ dans les 30 dernières années afin de venir en aide à des gens dans le besoin. Merci beaucoup et continuez de sensibiliser les gens autour de vous », ont affirmé Gary et Claude lors de la remise du chèque. *Partageons notre Noël* est toujours à la recherche de bénévoles pour s'occuper de la collecte. Les personnes intéressées peuvent contacter la sûreté du Complexe Jonquière au 418 699-3802 ou 418 699-3333. En 2017, n'oubliez pas de déposer vos canettes et bouteilles consignées au bon endroit afin de faire un don qui aidera plusieurs familles de la communauté.



▲ SUR LA PHOTO : **Gary Hrynowiecki**, agent à la sûreté Rio Tinto, **Jean-Sébastien Brindle**, chef de la sûreté/incendie Rio Tinto, **Guillaume Drolet**, directeur de la sûreté/incendie Rio Tinto, **Marie-Pierre Bégin**, adjointe administrative à la sûreté et service incendie Rio Tinto, **Roger Savinsky**, responsable de la Société Saint-Vincent-de-Paul, **Vianney Tremblay**, préventionniste en sécurité incendie Rio Tinto, **Claude Tremblay**, agent à la sûreté Rio Tinto et des bénévoles de la Société Saint-Vincent-de-Paul du secteur Arvida.

Nominations

SERVICES INGÉNIERIE

MÉTAL PRIMAIRE



Mélanie Minguay
Coordonnatrice gestion de l'enveloppe,
Complexe Jonquière

MÉTAL PRIMAIRE



André Lavoie
Chef des projets > 2M\$

MÉTAL PRIMAIRE



Mohamed Essalihi
Chargé des projets < 2M,
Énergie électrique

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

ALMA



Julie Béland
Surveillante principale,
Gestion des entrepreneurs

GRANDE-BAIE



Simon Tremblay
Surveillant principal,
Entretien

LATERRIÈRE ET GRANDE-BAIE



David Juteau
Conseiller en environnement

LATERRIÈRE ET GRANDE-BAIE



Carole Potvin
Chef d'équipe en sécurité

INAUGURATION DU PAVILLON DE LA CULTURE DES PEUPLES AUTOCHTONES RIO TINTO

DON DE 2,5 M\$ POUR L'HÉRITAGE CULTUREL

PLUS D'UNE CENTAINE DE PERSONNES ONT PARTICIPÉ, LE 25 NOVEMBRE, À L'INAUGURATION DU PAVILLON DE LA CULTURE DES PEUPLES AUTOCHTONES RIO TINTO, CONSTRUIT AU CŒUR DU CAMPUS DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC). RIO TINTO A ENTIÈREMENT FINANCÉ LA CONSTRUCTION DE CE PAVILLON DÉDIÉ À LA PRÉSERVATION ET LA TRANSMISSION DE LA CULTURE AUTOCHTONE, GRÂCE À UN DON DE 2,5 M\$ PROVENANT DU FONDS RIO TINTO CANADA.

Le nouveau bâtiment comptant quelque 900 mètres carrés répartis sur deux étages regroupe les activités d'enseignement et de recherche de la Boîte Rouge Vif et du Centre des Premières Nations Nikanite. De plus, ce nouvel espace de formation universitaire pour les étudiants autochtones abritera un centre de documentation et d'archives autochtones, une salle de rassemblement social ainsi qu'une halte-garderie.

« Nous avons à cœur l'éducation et sommes convaincus que ce lieu de rassemblement contribuera au sentiment d'appartenance et sera bénéfique pour la poursuite et la réussite des études universitaires chez les jeunes des Premières Nations. Nous sommes fiers de nous être associés à ce grand projet qui agira comme un pont entre les différentes cultures », a affirmé Alexis Ségal, directeur général, Communication et Communautés, Opérations – Atlantique, Rio Tinto.

Cet investissement s'inscrit parfaitement dans un volet de la mission du Fonds Rio Tinto Aluminium Canada, qui est de promouvoir l'héritage culturel, le bien-être et la durabilité des communautés des Premières Nations dans les régions où le Groupe opère.



↑ SUR LA PHOTO : **Martin Gauthier**, recteur de l'UQAC, **Gilbert Dominique**, chef de la communauté Innue de Mashteuiatsh, **Alexis Ségal**, directeur général, Communication et Communautés, Opérations – Atlantique, Rio Tinto et **Marco Bacon**, directeur du Centre des Premières Nations Nikanite.

Le recteur de l'UQAC a profité de la cérémonie d'inauguration pour rappeler l'importance du partenariat avec Rio Tinto dans la réalisation de ce projet, tout comme la collaboration historique qu'entretient l'UQAC avec la communauté de Mash-teuiatsh.

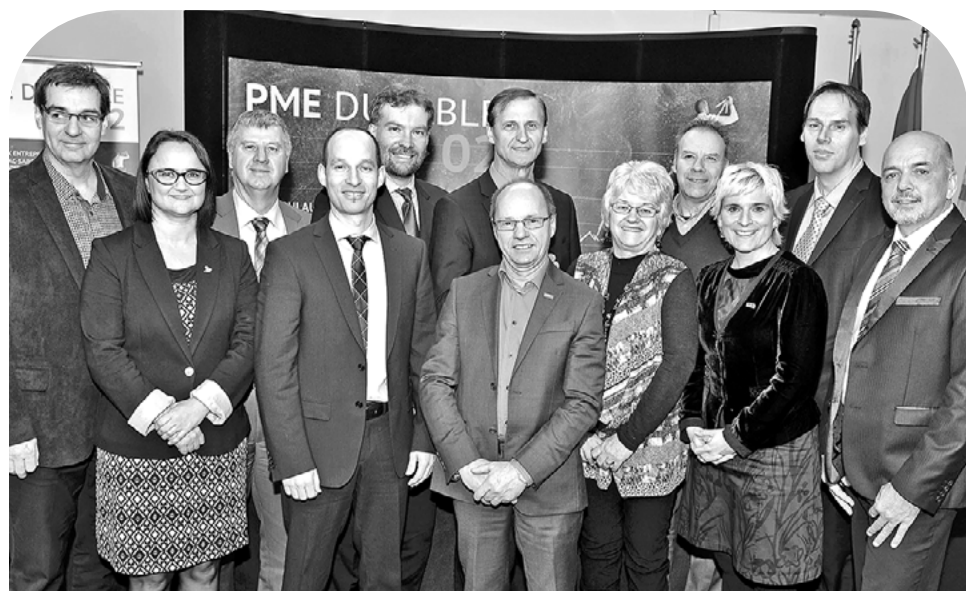
« Je tiens à remercier nos partenaires, sans qui ce projet n'aurait pu se concrétiser. Votre soutien nous permettra d'offrir aux étudiants autochtones un environnement d'études à leur image, tout en répondant à leurs besoins spécifiques de formation universitaire », a souligné Martin Gauthier, recteur de l'UQAC.

À ce jour, plus de 1 000 autochtones ont reçu un diplôme de l'UQAC.

« Ce nouveau bâtiment permettra de briser des barrières et facilitera l'intégration des autochtones. Il est porteur d'espoir et d'amitié », conclut Gilbert Dominique, chef de la communauté Innue de Mashteuiatsh.

PREMIÈRE ANNÉE DE PME DURABLE 02

UN BILAN TRÈS POSITIF



RIO TINTO EST FIER D'APPUYER LE PROJET PME DURABLE 02, QUI A DRESSÉ UN BILAN TRÈS POSITIF DE SA PREMIÈRE ANNÉE, LE 6 DÉCEMBRE DERNIER. GRÂCE À LA MOBILISATION D'UNE TRENTAINE D'ORGANISMES DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, PLUS DE 50 ENTREPRISES ONT AMORCÉ UNE DÉMARCHÉ STRUCTURÉE DE DÉVELOPPEMENT DURABLE PAR L'ENTREMISE DE PROGRAMMES DE FORMATION ET DE COACHING.

L'objectif de PME Durable 02 est d'accroître la performance et la compétitivité des PME par le levier du développement durable.

« Nous sommes convaincus que cette initiative représente un atout clé pour les entreprises de notre région en termes de positionnement d'affaires. En plus de répondre aux attentes du marché, qui est en constante évolution, ce projet mobilisateur contribue à développer un milieu entrepreneurial durable pour notre communauté. Avec notre investissement de 100 000 \$, nous souhaitons ainsi encourager les entreprises vers le développement durable », a souligné Catherine Munger, conseillère principale Environnement, Opérations – Atlantique, chez Rio Tinto.

Un sondage réalisé en 2016 auprès des entreprises de la région a révélé que 54 % des entreprises du Saguenay-Lac-Saint-Jean

ont l'intention d'intégrer le développement durable dans leurs pratiques de gestion et, parmi celles-ci, plus de 70 % des entreprises souhaitent recevoir de l'aide et du soutien pour passer à l'action.

« Il y a clairement une volonté des PME de la région de passer à l'action pour entreprendre une démarche de développement durable, et le projet PME Durable 02 constitue une réponse adaptée pour les informer et les soutenir dans ce changement de culture organisationnelle. Les multiples initiatives réalisées en collaboration avec les partenaires ont permis de rejoindre les entreprises et la réponse fut très positive », a mentionné Nicolas Gagnon, directeur général du Centre québécois de développement durable, coordonnateur du projet.

↑ SUR LA PHOTO : **Clément Desbiens**, Emploi-Québec et Services Québec du Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Claudia Fortin**, Promotion Saguenay, **Marc Dubé**, MRC Maria-Chapdelaine, **Nicolas Gagnon**, Centre québécois de développement durable (CQDD), **Jean-François Delisle**, CQDD, **Gérald Savard**, MRC du Fjord et Table régionale des élus du Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Jean Lavoie**, Nutrinor Coopérative, **Ghislaine Hudon**, MRC Domaine-du-Roy, **André Paradis**, MRC Lac-Saint-Jean-Est, **Catherine Munger**, Rio Tinto, **Stéphane Bergeron**, Développement économique Canada et **Sylvain Deschênes**, CONFORMIT.

DÉPLOIEMENT DU SYSTÈME DE GESTION DES FOURS DE COULÉE

C'EST UN GAGE DE RÉUSSITE!

LE CENTRE DE COULÉE 45 DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, A RÉUSSI AVEC SUCCÈS, EN NOVEMBRE, L'IMPLANTATION DU NOUVEAU SYSTÈME DE GESTION DES FOURS DE COULÉE (IFMS) GRÂCE À LA COLLABORATION DES DIFFÉRENTES ÉQUIPES DE TRAVAIL IMPLIQUÉES.

Depuis le mois de février, plusieurs intervenants des technologies de l'information, du Centre de coulée 45 et du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) ont combiné leurs efforts afin de mettre en place le nouveau système de gestion des fours de coulée. Ce système permet d'opérer les fours de coulée de façon optimale et constante grâce à l'automatisation des contrôles des brûleurs et des cibles de température.

« L'ouverture d'esprit des intervenants et l'implication des équipes nous ont permis d'être efficaces et de respecter des délais serrés. Le travail d'équipe est au cœur de cette réussite », mentionne Vincent Goutière, surveillant de procédé, Centre de coulée.

Le plus gros défi a été d'ajuster le système, implanté dans d'autres installations de Rio Tinto Aluminium, à la réalité du Centre de coulée 45 qui doit opérer de concert deux fours de coulée et un four de type réservoir. L'énergie accumulée dans les fours doit permettre de dissoudre ou refondre adéquatement les alliages afin de faciliter le transfert.

« L'estimation de la température moyenne obtenue dans le four de coulée a été un réel défi pour l'équipe de programmation et a nécessité de nombreux ajustements.

Par ailleurs, nous avons standardisé les pratiques et optimisé les temps de cycle. Nous avons changé la façon d'opérer en synergie avec les employés d'opération, les superviseurs et l'équipe d'électrotechniciens », affirme M. Goutière.

« L'opinion des équipes a été prise en considération afin de répondre directement aux besoins, ajoute Luc Gagnon, formateur au Centre de coulée. Plusieurs commentaires constructifs ont donc fait avancer le projet ».

DÉPLOIEMENT

Rio Tinto Aluminium a débuté le déploiement de ce nouveau système de gestion, en 2014, dans les sites de Laterrière puis de Grande-Baie. La gestion efficace des brûleurs assure une optimisation des temps de production et des gains importants ont déjà été enregistrés.

« Chaque produit a des cibles spécifiques à respecter. Le nouveau logiciel permet de les fournir pour chaque fournée, de les contrôler en temps réel et ainsi d'assurer une utilisation optimale des brûleurs, explique Vincent Goutière. Ce nouveau standard est très avantageux. Il engendre une augmentation significative de la production et des gains en efficacité énergétique », conclut-il.



↑ SUR LA PHOTO : Stéphane Tremblay, responsable livraison, Technologies de l'information, Vincent Goutière, surveillant de procédé, Centre de coulée, Olivier Desmeules-Roy, métallurgiste, Centre de coulée, Jean-François Lapointe, automaticien, Norda Stello, Philippe Hogan, opérateur, Centre de coulée, Dominic Lessard, analyste principal, Technologies de l'information, Luc Gagnon, formateur, Centre de coulée, Patrice Boivin, technicien de procédé, Centre de coulée et Michel Fournier, chef de projet, Services ingénierie. ABSENTS : Jean-François Corbeil, surveillant de procédé, Centre de coulée de Beauharnois, Éric Hébert, technicien de procédé, CRDA, Dominic Lavoie, ingénieur électrique, Centre de coulée, Peter Waite, scientifique de recherche, CRDA, Jean Imbeau, chargé de projet, Services ingénierie, Jacques Girard, électrotechnicien, Centre de coulée, David Goudreault, électrotechnicien, Centre de coulée, Carl Morin, opérateur, Centre de coulée, Joël Grimard, opérateur, Centre de coulée et François Goulet, opérateur, Centre de coulée.



Le système de gestion des fours de coulée permet d'opérer les fours de façon optimale et constante grâce à l'automatisation des contrôles des brûleurs et des cibles de température.

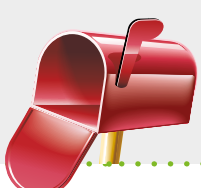
Le Lingot en ligne
 Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au : www.lelingot.com

Le Lingot

Coordination	PASCALÉ EMOND	DÉPÔTS LÉGAUX :
Rédaction	LAURA-JESSICA BOUDREAU	Bibliothèque et Archives Canada
Photographie	PIERRE PARADIS	Bibliothèque et Archives nationales du Québec
	GIMMY DESBIENS	
Réalisation graphique	OLYMPE	L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.
Impression	LE PROGRÈS DU SAGUENAY	

www.lelingot.com 1655, rue Powell, Jonquière (Québec) G7S 2Z1 | le.lingot@riotinto.com

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. 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.



Vous êtes un employé actif ou un retraité et vous changez d'adresse?
 Veuillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979 et appuyez sur le « 0 ».
 Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.