

ÉDITION  
70<sup>e</sup>  
ANNIVERSAIRE  
Pages 6 et 7

Le Lingot disponible en ligne!

www.lelingot.ca



# Le Lingot

Journal des employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

riotintoalcan.com | Décembre 2013 | Numéro 11

70<sup>e</sup> année

Rio Tinto Alcan



03

PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE AU CRDA

## Économies de plusieurs millions \$

02

DÉPLOIEMENT 3 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DE RIO TINTO

**Un succès sur toute la ligne**

05

PROJET DE RECHERCHE À L'USINE GRANDE-BAIE

**Nouvelle technologie des fours de cuisson des anodes**

10

SUPPORT À L'EXPLORATION AU MOYEN-ORIENT

**Un marché à fort potentiel pour nos équipementiers régionaux**



1,5 MILLION DE TONNES D'ALUMINE LE 19 DÉCEMBRE 2013

## Un record historique pour l'Usine Vaudreuil

Plus de détails dans l'édition de janvier 2014



DERNIÈRE HEURE

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.



DÉPLOIEMENT 3 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DE RIO TINTO

# UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

LE DÉPLOIEMENT 3 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DE RIO TINTO (RTBS) A ÉTÉ UN SUCCÈS GRÂCE À L'APPLICATION DES LEÇONS APPRISSES DANS LE CADRE DE L'IMPLANTATION PRÉCÉDENTE. TOUCHANT L'USINE ALMA, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET L'USINE DUBUC, IL A ENGENDRÉ UN MINIMUM D'IMPACTS POUR LES OPÉRATIONS.

C'est le 1<sup>er</sup> octobre dernier que le nouveau système informatique de gestion a été mis en service dans ces installations. Le déploiement 2 avait, quant à lui, eu lieu un an auparavant à l'Usine Grande-Baie, aux Installations portuaires et Services ferroviaires, à l'Usine Laterrière, aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs ainsi qu'au Manoir du Saguenay.

« Avec le déploiement 2, c'était la première fois qu'on implantait le système dans des sites de production de l'Amérique du Nord. Nous avons donc beaucoup appris de cette expérience », mentionne Marcel Veillette, directeur de projet, Implantation Amérique du Nord.

Les améliorations apportées concernent principalement l'approche, le contenu et la planification de la formation ainsi que l'instauration de laboratoires d'essais supervisés par des formateurs.

« Quand on pense à tous les systèmes qui ont été remplacés, c'est un changement qui demande beaucoup d'adaptation pour

les usines dans un contexte difficile qui amène déjà son lot de défis, souligne France Tremblay, directrice régionale, représentante de l'unité d'affaires. Malgré tout, les gens ont bien collaboré puisque nous avons connu des taux de participation record à nos formations. »

De plus, il faut souligner la gestion rigoureuse de tous les aspects de l'implantation de la part de l'équipe de projet et des responsables des installations.

« Étant donné que l'Usine Dubuc est l'une des plus petites de Rio Tinto Alcan, le déploiement de la Solution d'affaires nous a demandé beaucoup d'efforts. Nous avons toutefois été très bien supportés par l'équipe de projet tout au long du processus. Nos clients n'ont pas été affectés par le changement », ajoute Éric Duchesne, l'un des leaders de l'implantation à l'Usine Dubuc.

Les outils développés avec le déploiement 3 seront réutilisés dans le cadre du déploiement à Kitimat, en mars 2014, et dans la dernière phase d'implantation



## LE DÉPLOIEMENT 3 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES, ÇA REPRÉSENTE QUOI?

Un plan d'action de gestion de changement comprenant 850 activités réparties entre les responsables du projet et des sites

22 000 heures de formation sur une période de neuf semaines

1,3 million de données transférées des anciens systèmes au nouveau (en collaboration avec les Systèmes industriels et technologies)

en Amérique du Nord, qui aura lieu au cours de l'année prochaine à l'Usine Arvida, à l'Usine pilote de traitement de la brasque, à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, ainsi qu'en partie dans les coentreprises ABI et Alouette.

« Les plus beaux témoignages proviennent d'utilisateurs qui, malgré l'ampleur du changement et les difficultés qu'il engendre, ne reviendraient pas à l'ancien système. Des spécialistes, qui implantent des systèmes similaires depuis 20 ans, ont mentionné

n'avoir jamais ou rarement vu un succès de cette ampleur. C'est une réussite exceptionnelle », conclut M. Veillette.



Le 29 novembre dernier, à 8h 16, une page d'histoire importante de l'aluminium au Québec s'est tournée avec la fermeture de la dernière salle de cuves de l'Usine Shawinigan.

« Tous remplis d'émotion, nous avons, dignement et sobrement, souligné la fin de cette grande épopée où a pris naissance, il y a maintenant 112 ans, l'histoire de notre monde de l'aluminium, a mentionné Rémi Gauthier, directeur de l'usine. J'ai vu toute la fierté de ces hommes et de ces femmes loyaux, engagés et surtout très professionnels. Ils ont maintenu des standards élevés jusqu'à la toute dernière minute. »



Bonne journée à Catherine Poulin, coordonnatrice entretien au Centre de recherche et de développement Arvida, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Alcan

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

PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE

# DES ÉCONOMIES POTENTIELLES DE PLUSIEURS MILLIONS \$

DANS LE CADRE DES EFFORTS DE RÉDUCTION DES COÛTS DE REVÊTEMENT, UN PROJET DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT, PILOTÉ PAR LE GROUPE ÉLECTROLYSE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) AINSI QUE DU LABORATOIRE DE RECHERCHE ET DE FABRICATION (LRF), A ÉTÉ LANCÉ, L'ÉTÉ DERNIER. LES PREMIÈRES RÉALISATIONS DÉBUTENT DANS TOUTES LES ALUMINERIES D'AMÉRIQUE DU NORD ET DE L'EUROPE, MOYEN-ORIENT, AFRIQUE (EMOA), QUI UTILISENT LA TECHNOLOGIE AP (>180 KA) OU P155. L'OBJECTIF EST DE RÉDUIRE DE 20 % LES COÛTS DE RÉFECTION DES CUVES, CE QUI REPRÉSENTE PLUSIEURS DIZAINES DE MILLIONS DE DOLLARS D'ÉCONOMIES POTENTIELLES DANS LES ANNÉES À VENIR.

Le projet comprend deux phases : l'identification des solutions technologiques disponibles et la préparation de leur implantation sur site (processus de gestion de validation de la performance en cuves).

« Nous avons d'abord commencé par identifier les solutions permettant d'optimiser les

coûts totaux de réfection des cuves, soit en réduisant le coût unitaire des brasquages, soit en prolongeant leur durée de vie, mentionne Nicolas Gros, ingénieur Brasquage au CRDA, qui pilote le projet. À titre d'exemple, l'année prochaine, nous implanterons, à Alma, une dizaine de cuves intégrant ces solutions pour une économie de l'ordre de 400 000 \$.

L'équipe multidisciplinaire a dressé la liste des solutions. Les validations en usine auront lieu au cours des prochaines années.

« Certaines améliorations sont des "succès faciles" puisqu'elles ont déjà été validées technologiquement sur un ou plusieurs sites. Il s'agit donc de les transposer à grande échelle à l'ensemble des sites ciblés. D'autres solutions sont prêtes à être testées à petite échelle à des fins de validation pour une standardisation en cas de succès. Enfin, nous avons des solutions à très fort potentiel que nous devons faire grandir à l'interne avant de les déployer. »

« C'est un projet très intéressant puisqu'il est varié en termes de sujets techniques et qu'il est réalisé par une équipe multiculturelle et multidisciplinaire. C'est vraiment passionnant. J'espère avoir autant de plaisir au cours des prochaines étapes », conclut Nicolas Gros.

## PHOTO À LA UNE

Jean-François Bilodeau, coordonnateur de la mobilisation et conception de cuves d'électrolyse, Lynne Davies, scientifique de recherche, Denis Laroche, consultant Electrolyse, Claude Gilbert, consultant Brasquage, Nicolas Gros, ingénieur Brasquage, Luc Dubé, technicien de procédé, et Sébastien Guéard, modélisateur.

« L'année prochaine, nous implanterons, à Alma, une dizaine de cuves intégrant ces solutions pour une économie de l'ordre de 400 000 \$. »

— Nicolas Gros  
Ingénieur Brasquage au CRDA

NIVEAU 3 (PERFORMANCE) DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE! »

# LE CRDA OBTIENT L'ÉCHELON « ARGENT » DE RECYC-QUÉBEC

DANS LE CADRE DE SA DÉMARCHE EN DÉVELOPPEMENT DURABLE ET AFIN DE RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE RIO TINTO ALCAN EN LA MATIÈRE, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT (CRDA) A MIS EN ŒUVRE, EN 2012, DES SOLUTIONS AYANT PERMIS D'ATTEINDRE LE NIVEAU 3 (PERFORMANCE) DU PROGRAMME « ICI ON RECYCLE! » DE RECYC-QUÉBEC. CES MESURES ONT ENGENDRÉ UNE DIMINUTION DE 50 % DU NOMBRE DE COLLECTES DE DÉCHETS, ET CE, SANS INVESTISSEMENT.

L'attestation de Recyc-Québec, qui avait également été décernée à l'Usine Vaudreuil, implique qu'un minimum de 70 % des rebuts hors procédé du site doivent être réutilisés, recyclés ou revalorisés. De plus, elle demande de véhiculer des valeurs environnementales et de les publiciser au sein de l'organisation.

« En tant que centre de recherche, nous avons une obligation morale d'être leader dans le développement durable. Il était donc tout à fait logique que nous mettions en place les éléments nécessaires afin de recevoir la plus haute distinction de l'organisme Recyc-Québec », confie le directeur du CRDA, Frédéric Laroche, qui se dit également très fier du travail accompli par ses employés.

Parmi les actions réalisées, on retrouve la caractérisation des déchets générés, qui consistait à optimiser le mode de recyclage, la mise en place du tri sélectif des déchets organiques et la réorganisation du système de recyclage, permettant aux employés de trier et disposer leurs déchets de façon plus simple et efficace.

Ceci a également permis au CRDA de passer de 55 % de déchets valorisés en 2012, à plus de 80 % à l'automne 2013.

« La participation des employés en ce qui concerne les gestes environnementaux est forte. De nouvelles initiatives individuelles ont émergé, rendant le milieu de travail de plus en plus écoresponsable », conclut M. Laroche.



Sur la photo : Dominique Dubuc, coordonnatrice santé, sécurité et environnement, Frédéric Laroche, directeur du CRDA ainsi que Vincent Goutière, Anne Wittmeyer et Caroline Desmeules, membres du comité Durabilité du CRDA.

RIO TINTO ALCAN REMET SES PRIX BRAVO!

# LA PLUS HAUTE DISTINCTION POUR LES EMPLOYÉS

DE PASSAGE DANS LA RÉGION, LA CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN, JACYNTHE CÔTÉ, A REMIS, EN COMPAGNIE DU CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, ÉTIENNE JACQUES, CINQ PRIX BRAVO! POUR DES PROJETS RÉALISÉS EN 2012.

« Les prix BRAVO! constituent la plus haute distinction soulignant l'excellence des employés. Seules les personnes ou les équipes qui fournissent un apport considérable dans des domaines cruciaux pour notre réussite soutenue, c'est-à-dire la sécurité, les priorités d'affaires, le leadership et l'engagement envers la communauté, sont admissibles à ces prix », a-t-elle mentionné au cours de la soirée de reconnaissance, le 15 décembre dernier. Les prix ont été remis aux employés récipiendaires dans leur région respective en raison de la période économique difficile que nous traversons.

## Catégorie « Sécurité »

### ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

Pour la meilleure performance et amélioration globale en matière de sécurité entre 2010 et 2012. L'équipe a enregistré un excellent taux de fréquence de toutes les blessures et les activités SSE réalisées étaient d'une qualité et d'une rigueur exemplaires.



Sur la photo, les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, Jacynthe Côté, Serge Tremblay, chef de service et Jean-François Gauthier, directeur. Il s'agit de Carolin Potvin, Guy Hénault, Kevens Boutin, Jean Gagnon, Steeve Bouchard et Pierre Bédard.

## Catégorie « Zéro incident par choix »

### USINE GRANDE-BAIE

Pour la contribution de l'équipe de maintenance du garage à l'atteinte de l'objectif « Zéro incident par choix » et pour avoir créé un milieu de travail sûr, où chacun s'assure de conserver les plus hauts standards de sécurité et de pratiques de signalement des quasi-accidents ainsi qu'une tenue des lieux irréprochable.



Sur la photo, les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, Jacynthe Côté, Daniel Bertrand, chef de service et Claude Boulanger, directeur. Il s'agit de Mélanie Tremblay, Alain Girard, Richard Ménard, Éric Tremblay, Maxime Tremblay, Richard McLean, Jean-Eudes Bernard, Gilles Lavoie, Éric Gagnon et Richard Gervais.

## Catégorie « Leadership »

### USINE ARVIDA

Pour la transformation Lean du Centre de coulée n° 5 en seulement quatre mois. Cette équipe solidaire, disciplinée et courageuse a non seulement relevé le défi, mais a aussi tiré parti du programme Lean pour obtenir des résultats exceptionnels!



Sur la photo, les récipiendaires sont accompagnés de Daniel Leclerc, directeur Excellence opérationnelle, Carol Nepton, directeur de l'Usine Arvida, Richard Tremblay, directeur Lean Six-Sigma, Étienne Jacques et Jacynthe Côté. Il s'agit de Jean-Philippe Tremblay, Carl Fortin, Josée Robidoux, Cindy Deschênes, Sylvain Boulianne, Véronique Bruneau, Marie-Christine Tremblay, Gilles Deschênes, Jérémie Noël, Lysa Bergeron, Christian Côté, Eddie Martin, Clarence Tremblay, Sylvain Bouchard, Julie Dussault, Denis Bouchard et Raynald Duchesne. Absentes : Renée Munger, Karine Bouchard et Hélène Simard.

## Catégorie « Leadership »

### LABORATOIRE DE RECHERCHE ET DE FABRICATION (LRF)

Pour le travail d'une personne du CRDA, qui a collaboré avec deux collègues du Laboratoire de recherche et de fabrication, afin de préserver le leadership technologique de Rio Tinto Alcan avec la création d'une barre collectrice innovante.



Sur la photo, Denis Laroche est accompagné de Serge Lavoie, chef de service au CRDA, Jacynthe Côté et Étienne Jacques.

## Catégorie « Priorités d'affaires »

### USINE VAUDREUIL

Pour l'équipe qui a fait passer le projet pilote « vis d'hydrate » de Vaudreuil à l'étape de l'industrialisation.



Sur la photo, les récipiendaires sont accompagnés d'Étienne Jacques, Serge Lavoie, chef de service au CRDA, Martin Lavoie, chef de service à l'Usine Vaudreuil, Jean-François Nadeau, directeur et Jacynthe Côté. Il s'agit de Denis Desroches, Stéphane Martel, Denis Paquet, Claude Lalancette, Alain Boivin, Sébastien Delisle et Mathieu St-Laurent. Absents : Guy Pélouquin et Alain Larouche.

IMPORTANT PROJET DE RECHERCHE À L'USINE GRANDE-BAIE

# NOUVELLE TECHNOLOGIE DE FOURS DE CUISSON DES ANODES

UN IMPORTANT PROJET DE RECHERCHE A LIEU À L'USINE GRANDE-BAIE AFIN DE TESTER LES COMPOSANTES D'UNE NOUVELLE GÉNÉRATION DE FOURS DE CUISSON DES ANODES. SI LES TESTS S'AVÈRENT POSITIFS, LES TRAVAUX POURRAIENT ULTIMEMENT MENER AU DÉPLOIEMENT À GRANDE ÉCHELLE DE CETTE NOUVELLE TECHNOLOGIE, QUI PERMETTRAIT AUX USINES DE DIMINUER LEUR CONSOMMATION DE GAZ NATUREL, AUGMENTER LEUR PRODUCTIVITÉ ET RÉDUIRE LEURS COÛTS DE FABRICATION.

Le projet est mené par plusieurs intervenants provenant du Laboratoire de recherche et de fabrication (LRF) de Saint-Jean-de-Maurienne, en France, du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), de l'Usine Grande-Baie, des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, du Groupe Réfraco, spécialisé dans les réfractaires et de la division Smelter Technology, qui a conçu les cloisons et les outils.

« En raison du contexte économique difficile, il a fallu réduire l'ampleur du projet. Nous avons tout de même pu réaliser les tests sur un échantillon de trois nouvelles cloisons, mentionne François Morales, consultant Carbone au LRF. Si elles se comportent bien, nous pourrions augmenter l'envergure des travaux et réaliser des tests sur plusieurs chambres d'un four. »

Pour effectuer ces travaux, l'équipe disposait d'une période restreinte de 72 heures, pendant la fin de semaine, alors que le secteur était arrêté.

« Un énorme travail de préparation fut préalablement réalisé en collaboration avec le Groupe Réfraco. Chaque tâche avait alors été optimisée et détaillée selon le temps qu'elle demanderait dans le cadre d'un atelier d'amélioration continue (SMED). Les travaux ont demandé toute une logistique, car ils comportaient beaucoup de coactivité et les gens de Réfraco ont relevé le défi », souligne Laurent Grenier, chargé de projet pour les Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

« L'objectif, c'était de ne pas prendre plus de temps pour ne pas arrêter les fours et perdre de la production d'anodes. Nous avons réussi à démolir et reconstruire les cloisons à temps. Un facteur qui a grandement contribué au respect de l'échéancier et au succès du chantier est l'implication des gens de l'opération », explique Marie-Josée Dion, ingénieure chargée de projet au CRDA.

Stéphanie Gignac, surveillante principale au Centre des anodes, ajoute : « un travail soutenu



a été réalisé par les superviseurs, l'équipe technique et les opérateurs des fours à cuisson la semaine précédant les travaux de façon à ne prendre aucun retard de production et ainsi être en mesure de débiter les travaux à la date et à l'heure planifiées. Cela a demandé beaucoup de travail et le tout s'est déroulé de façon sécuritaire. »

Quelques semaines après les travaux, les premiers résultats sont positifs. Il faudra toutefois attendre plusieurs mois afin de mesurer l'impact sur la durée de vie des cloisons.

« Ce sont maintenant les responsables de l'opération des fours qui vont s'approprier le projet, le faire vivre et démontrer s'il est viable à long terme. Le succès passera par eux. Le CRDA va continuer, en parallèle, à suivre l'évolution des cloisons et à donner du support à l'opération », conclut Marie-Josée Dion.

Sur la photo, on aperçoit une partie des gens impliqués dans le projet. 1<sup>re</sup> rangée : Yves Perron (UGB), Marie-Josée Dion (CRDA), Diane Tremblay (UGB), François Morales (LRF) et François Bélanger (Réfraco). 2<sup>e</sup> rangée : Marc Sorrenson (UGB), Pascal Therrien (UGB), Laurent Grenier (Services ingénierie), Julie Béland (UGB) et Joshua Ford (UGB). 3<sup>e</sup> rangée : Stéphanie Gignac (UGB), Sylvain Desgagné (UGB), Benoît Brassard (CRDA), Yves Tremblay (UGB) et Dany Lepage (CRDA).

## Nominations

USINE GRANDE-BAIE

USINE VAUDREUIL



**Audray Boulay**  
Conseillère Santé,  
sécurité et environnement



**Line Boulianne**  
Chef de service, Gestion  
des actifs, Nouveau modèle  
d'affaires (NMA) et Centre  
énergétique



**Patrice Gilbert**  
Surveillant principal,  
Centre de calcination



**Marie-Claude Tremblay**  
Coordonnatrice principale,  
Logistique et transport



Une équipe de l'Usine Laterrière ayant participé au Grand défi Pierre Lavoie a remis, le 28 novembre dernier, un montant de 3 155 \$ à l'école primaire Des Jolis-Prés de Laterrière.

L'an dernier, les 2 100 \$ amassés par les cyclistes avaient permis l'achat d'équipements destinés au projet éducatif d'une école de cirque ainsi que les premières composantes requises à l'érection d'un mur d'escalade, que l'on peut voir en arrière-plan sur la photo. Les fonds de cette année serviront à terminer le projet et à se procurer d'autres types d'équipements sportifs.

Sur la photo, on aperçoit les membres de l'équipe, soit Mireille Boily, Christian Godbout, Yves Pelletier, Jacques Blackburn et Jean-Pierre Tremblay, le professeur d'éducation physique ainsi qu'une classe d'élèves.

# Le Lingot

## Un Journal du Saguenay

Décembre 2013

riotintoalcan.com

70<sup>e</sup> année, No 11

### LE MANOIR DU SAGUENAY

# D'HIER À AUJOURD'HUI

Construit en 1939 par la direction de l'Aluminium Company of Canada Limited, qui avait alors à sa tête R. E. Powell, le Saguenay Inn remplaça les cinq résidences qui hébergeaient le personnel célibataire œuvrant au sein de la compagnie.



L'approche imminente d'un conflit mondial poussa M. Powell à autoriser rapidement la construction du superbe hôtel de pierre. Conscient de l'extension rapide de l'industrie pendant la guerre et, connaissant le rôle du métal pour la défense du pays, il anticipa l'afflux du personnel et des visiteurs.



C'est aux architectes montréalais Fetherstonhaugh et Durnford que l'on doit les plans de l'édifice. Avec ses murs de maçonnerie, son toit à deux versants, ses cheminées enveloppées dans des murs massifs, il rappelle un ancien manoir breton ou normand. Malgré les contraintes de l'époque, la construction ne dura que dix mois.

En même temps que l'édification du Manoir, on entreprit la construction de logements pour les jeunes couples mariés. Il s'agit du Brittany Row, qui vient tout juste d'être vendu.

Au fil des ans, le salon, le foyer, la salle à manger, les salons privés et le hall circulaire en ardoise reçurent des dizaines de personnalités importantes et chefs d'État et furent témoins de la tenue de grands banquets. Parmi ceux-ci, on compte la Reine Wilhelmine des Pays-Bas, qui s'était réfugiée au Canada pendant la Seconde Guerre mondiale, Maurice Chevalier, la Reine Élisabeth II, le président d'Indonésie, Sukarno et le premier ministre de Malaisie, Abdul Rahman.

#### Les grandes étapes

En 1950, le nombre de résidents avait diminué de moitié puisque plusieurs d'entre eux avaient décidé de s'établir dans leur propre domicile. Devant cet exode, les administrateurs décidèrent de rentabiliser l'hôtel et de le mettre au profit de toute la population. Il devint le Manoir du Saguenay en 1962.

Au printemps 1972, Alcan précisa sa vocation : la fabrication d'aluminium exclusivement. La direction annonça donc sa mise en vente, mais aucune transaction n'a pu être complétée. Le Manoir ferma officiellement ses portes en 1985. De nombreux efforts furent alors consentis afin de trouver la meilleure solution pour lui redonner vie. On pensa à le convertir en résidence pour personnes âgées, en centre gérontologique régional, en centre de santé, etc.

Finalement, il rouvrit ses portes en 1990 afin de servir de centre de formation et de réunion pour les employés d'Alcan, ainsi que de siège social régional pour la direction.

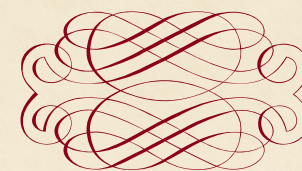
#### Le Manoir et l'art

Le Manoir du Saguenay symbolise les ramifications de l'industrie de l'aluminium s'étendant aux quatre coins du monde et dépeint, par ses pierres, ses bois et peintures, l'historique fascinant de la production de l'aluminium.

Il possède aussi une serre qu'on a successivement baptisée « Salle Demerara », en l'honneur de la Demerara Bauxite Company, filiale de l'Aluminium Company of Canada, en Guyane britannique, et le « Jardin des caraïbes ». La presque totalité des plantes proviennent d'un don de la Guyane, en 1941. Leur transport par voie maritime pendant 18 jours avait alors été très complexe.



Ce magnifique jardin japonais, que l'on peut admirer derrière le Manoir, illustre, d'une certaine façon, ce que peut apporter à la région le prestige international de la compagnie. Les deux lanternes de pierre avaient été offertes par la Nippon Light Metal, à la suite d'un voyage que M. Powell avait effectué au Japon, en 1958.



# Saviez-vous que?

**en 1943**



Durant la Deuxième Guerre mondiale, faute de télévision, les bulletins d'actualité étaient présentés dans les cinémas. L'une des grandes entreprises d'actualité cinématographique de l'époque, la British Pathé, avait présenté une courte vidéo intitulée « Aluminium From Canada ». Celle-ci présentait les efforts de guerre au Québec par la construction de la Centrale de Shipshaw, qui allait permettre de produire plus d'aluminium servant à construire plus d'avions.

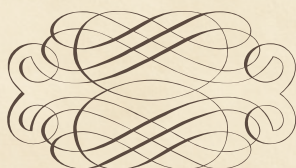
Pour visionner cette vidéo, rendez-vous au : [www.britishpathe.com/video/aluminium-from-canada/query/Quebec](http://www.britishpathe.com/video/aluminium-from-canada/query/Quebec)



**en 1955**



Le Père Noël arriva à Arvida à bord d'un hélicoptère de l'Aviation canadienne. Accueilli par le maire Louis Fay, il venait participer à une fête d'enfants qui se déroulait au Centre de récréation.



**en 1962**



L'Usine Arvida se dota d'un ordinateur IBM de type 1401. Sur la photo, une employée du Service d'ordination, Rachel Gagnon, se trouve devant l'une des enregistreuses sur bandes magnétiques, qui permettait de recueillir les informations transmises par l'unité centrale de l'ordinateur.



## Identifiez cette personne

**INDICE :**

Ce commentateur et reporter émérite au réseau de la Société Radio-Canada était de passage, à l'École de commerce de Chicoutimi, en 1955, afin de donner une leçon dans le cadre du cours d'initiation au journalisme. Il était décrit, dans Le Lingot, comme le plus brillant reporter de la radio canadienne de langue française.

Réponse à la page 12



DEUXIÈME ÉDITION DE LA SEMAINE DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

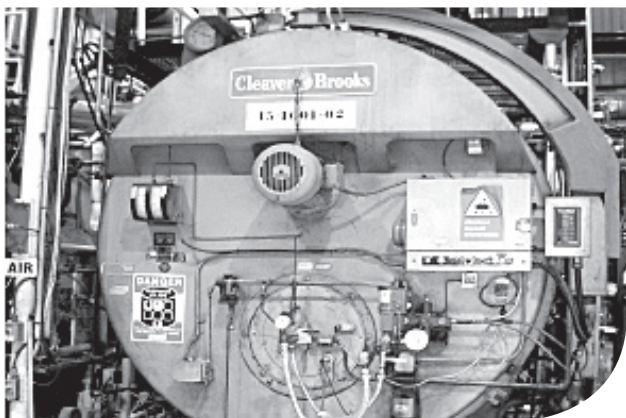
# RÉDUIRE SA CONSOMMATION D'ÉNERGIE À L'USINE COMME À LA MAISON



LES MEMBRES DU RÉSEAU EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE SE SONT MOBILISÉS, AU COURS DES DERNIÈRES SEMAINES, AFIN DE TENIR LA DEUXIÈME ÉDITION DE LA SEMAINE DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE. LES DIFFÉRENTS KIOSQUES ANIMÉS PAR LES RESPONSABLES DE CHAQUE USINE ONT PERMIS D'ÉCHANGER AVEC LES EMPLOYÉS, DE SOULIGNER QUELQUES INITIATIVES CLÉS RÉALISÉES, DONT CERTAINES PROVIENNENT DES IDÉES QU'ILS AVAIENT SOUMISES L'AN DERNIER, ET D'EN RECUEILLIR DE NOUVELLES.

Sur la photo, on retrouve les membres du comité efficacité énergétique de l'Usine Alma. Il s'agit de Cyrille Germain-Frigon, Sabrina Guy, Dominic Grégoire, Roger Hudon, Jean Brousseau et Patrice Guay. Absents : Patrick Hardy, Serge Anctil, Sylvain Barrette, Audrey Bergeron et Frédéric Potvin.

VOICI QUELQUES EXEMPLES DE BONS COUPS



## USINE GRANDE-BAIE - CENTRE ÉNERGÉTIQUE

L'abaissement de 50 psi de la pression d'opération des chaudières du réseau de vapeur de l'Usine Grande-Baie a permis de générer des économies de 33 000 \$ par année, et ce, sans investissement. Il s'agit d'une réduction de consommation d'énergie équivalente à 35 maisons québécoises.

\$ 33 000 / an

x 35



## USINE ALMA - CENTRE DES ANODES

Le Centre des anodes de l'Usine Alma est aussi en action et plusieurs améliorations ont été complétées ou sont en cours de réalisation :

- Stabilisation du temps de cuisson
- Affinement de la granulométrie du poussier
- Optimisation des courbes de cuisson
- Amélioration de la qualité de calage et jointement
- Remplacement des ouvreaux par un modèle plus étanche

Ces actions ont permis de réduire la consommation spécifique de 0,1 GJ/tonne d'anodes cuites par rapport au plan. Il s'agit de l'équivalent de la consommation annuelle de 350 maisons québécoises ou de la consommation de 165 véhicules utilitaires. Cela représente des économies de l'ordre de 175 000 \$ par année.

x 165 (1 180 tonnes CO<sub>2</sub>)

x 350

**WO LES MOTEURS !**  
NE FAITES PAS TOURNER LE MOTEUR DE VOTRE VÉHICULE TROP LONGTEMPS

**JE DONNE UN COUP DE POUCE À L'ENVIRONNEMENT...**  
Saviez-vous qu'un moteur froid émet autant de gaz carbonique en une minute qu'un moteur chaud en cinq heures ? À -10 degrés °C, si vous laissez tourner au ralenti votre moteur, il mettra plus de 20 minutes pour atteindre sa température normale de fonctionnement. En prenant immédiatement la route, vous pourrez obtenir le même résultat en cinq minutes !

RioTintoAlcan  
LE COMITÉ EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

Il n'y a pas qu'à l'usine qu'il est possible de réduire sa consommation d'énergie. Pour un véhicule intermédiaire, il est possible d'économiser jusqu'à 100 litres d'essence par année en diminuant la marche au ralenti de seulement 10 minutes par jour. Une bonne économie pour peu d'effort!



Santé et  
mieux-être  
*en action*

## « Activité Podomètre » à l'Usine Vaudreuil Cinq allers-retours entre Vancouver et Halifax

Un total de 55 440 000 pas ont été effectués par les employés de l'Usine Vaudreuil qui ont participé, du 7 octobre au 3 novembre, à l'« Activité Podomètre ». Cela représente 27 720 kilomètres, soit cinq fois la distance entre Vancouver et Halifax.

L'activité avait pour but de faire bouger les gens par le moyen simple, efficace, accessible et naturel que représente la marche.

C'est l'équipe de la Gestion des actifs qui a accumulé le plus de pas. Elle a donc reçu une somme de 500 \$ pour organiser une activité de son choix. Des bons d'achat chez Sport Expert ont également été tirés parmi les meilleurs marcheurs de chaque semaine.



## TRAVAUX ANNUELS D'ENTRETIEN DES VOIES FERRÉES

# LA SÉCURITÉ : UNE PRIORITÉ!

DEPUIS PLUSIEURS ANNÉES, RIO TINTO ALCAN ET LE ROBERVAL-SAGUENAY INVESTISSENT DES SOMMES D'ARGENT IMPORTANTES DANS L'ENTRETIEN DES VOIES FERRÉES AFIN D'ASSURER LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS AINSI QUE DES CITOYENS ET, BIEN SÛR, DE RESPECTER LES NORMES GOUVERNEMENTALES. EN 2013 SEULEMENT, C'EST UN MONTANT DE 2,4 MILLIONS \$ QUI A ÉTÉ INJECTÉ DANS L'ENTRETIEN DES VOIES FERRÉES.

« Il est certain que la tragédie de Lac Mégantic met en lumière la nécessité absolue de prendre toutes les précautions nécessaires. C'est ce que nous faisons et l'état de nos équipements en fait foi. Notre réseau est en très bon état », souligne Keven Gagné, coordonnateur de l'entretien pour les Installations portuaires et Services ferroviaires.

Chaque année, des employés parcourent à pied les 145 kilomètres de la voie ferrée afin d'en faire l'inspection visuelle et utilisent des techniques spécialisées. Ces actions permettent d'établir une priorisation des travaux à réaliser au cours des années suivantes.

« Le défi est de réaliser les travaux sans arrêter le trafic ferroviaire. La collaboration entre l'équipe intégrée du projet et les responsables des usines est donc primordiale afin de n'avoir aucun impact sur l'opération, ajoute Mathieu Simard, technicien planificateur de l'entretien des voies ferrées pour le Roberval-Saguenay. C'est un gros défi de coordination. »

Ces travaux annuels de réfection s'échelonnent sur une période de cinq mois et regroupent plusieurs intervenants, soit les employés du Roberval-Saguenay, les employés d'un entrepreneur spécialisé dans le domaine et les surveillants de chantier des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

« Évidemment, avec toute cette coactivité, l'aspect sécurité est très important. Il s'est d'ailleurs développé un excellent maillage entre



toutes les parties impliquées à travers le Lean. Trois entités qui travaillent ensemble, ce qui est plutôt rare, et ça fonctionne bien », mentionne Jean-Marc Simard, chargé de projet.

« Pour que les voies ferrées se détériorent moins rapidement, il faut les entretenir régulièrement; il faut être à l'affût des moindres problèmes. C'est pourquoi le bon état de notre réseau est en partie dû à nos employés qui nous rapportent ces informations. Ils sont nos yeux », conclut Keven Gagné.



Sur la photo : Mathieu Simard, technicien planificateur, Patrice Gagné, surveillant de chantier, Simon Chouinard, superviseur, Jean-Marc Simard, chargé de projet, Keven Gagné, coordonnateur de l'entretien pour les Installations portuaires et Services ferroviaires ainsi que François Bellazzi, coordonnateur ingénierie.

## Les voies ferrées du Roberval-Saguenay :

- 65 km de voies principales
- 80 km de voies secondaires (cours de triage)
- Présentes dans toutes les installations de Rio Tinto Alcan de la région
- 26 passages à niveau signalisés en milieu urbain
- Supportent 7 millions de tonnes par année

## Principaux travaux réalisés chaque année :

- Remplacement des dormants de bois et des rails
- Réfection des passages à niveaux
- Mise à niveau des voies
- Contrôle de la végétation

## Usine Laterrière //

Le Lingot

## RÉORGANISATION DES TRAVAUX D'ENTRETIEN AU SECTEUR DU BROYAGE DU BAIN

# DIMINUTION DES ARRÊTS NON PLANIFIÉS

UNE RÉORGANISATION DE LA MAINTENANCE A ÉTÉ EFFECTUÉE AU SECTEUR DU BROYAGE DU BAIN DE L'USINE LATERRIÈRE. DÉSORMAIS, L'ÉQUIPE DE L'ENTRETIEN SE MOBILISE UNE JOURNÉE COMPLÈTE, UNE FOIS PAR SEMAINE, AFIN D'EFFECTUER LES TRAVAUX CORRECTIFS ET PRÉVENTIFS. LA NOUVELLE FAÇON DE FAIRE PERMET DE DIMINUER SIGNIFICATIVEMENT LES ARRÊTS NON PLANIFIÉS ET DE STABILISER LES OPÉRATIONS.

Auparavant, les travaux étaient effectués sur deux demi-journées par un petit nombre de mécaniciens et d'électriciens.

« Étant donné que le secteur n'opère pas en permanence, nous avons de belles opportunités d'entretien que nous n'utilisons pas beaucoup, explique Harold Bérubé, superviseur à l'Entretien. Et c'est un secteur assez critique puisque lorsqu'un équipement arrête, il est entièrement paralysé. »

L'équipe a donc décidé d'y concentrer l'ensemble de ses travaux une fois par semaine. « Depuis que nous avons commencé notre nouvelle approche "shutdown", il y a près de trois mois, nous avons réduit nos urgences de façon importante dans ce secteur. »

Cette manière de faire pourra éventuellement être reproduite dans les autres secteurs du département.

« Nos employés croyaient beaucoup à ce changement. D'autres secteurs nous fournissent même des électriciens et des mécaniciens pour nous donner un coup de main. Il faut également souligner l'excellente collaboration des gens de l'opération. C'est un succès et nous sommes très satisfaits des résultats », conclut-il.



Sur la photo, on aperçoit Harold Bérubé, superviseur à l'Entretien, Michel Coudé et Michel Girard, électriciens, ainsi que Gaston Rinfret, mécanicien. Ils se trouvent devant le convoyeur à godets du secteur du broyage du bain. Il s'agit d'un des équipements qu'ils doivent maintenir en bon état.

SUPPORT À L'EXPLORATION AU MOYEN-ORIENT

# UN MARCHÉ À FORT POTENTIEL POUR NOS ÉQUIPEMENTIERS RÉGIONAUX

LE BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL SUPPORTE LA SOCIÉTÉ DE LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM (SVA), AU MÊME TITRE QUE LE FONT LES GOUVERNEMENTS PROVINCIAL ET FÉDÉRAL, DANS SES EFFORTS D'INTÉGRATION DES PRODUITS DES ÉQUIPEMENTIERS AU MOYEN-ORIENT. LE PROJET « EXPORT-ÉQUIPEMENTIER – VOLET MOYEN-ORIENT » A DÉJÀ PERMIS D'ÉTABLIR DES CONTACTS AVEC LES ALUMINERIES DU GOLFE PERSIQUE ET DE CONSTATER L'AMPLEUR DU MARCHÉ POTENTIEL QU'ELLES REPRÉSENTENT.

« En janvier dernier, la SVA a mandaté un consultant pour effectuer les démarches d'exploration au Moyen-Orient. Celui-ci a eu l'occasion de rencontrer tous les équipementiers du Saguenay-Lac-Saint-Jean intéressés par la démarche afin de se familiariser avec les différents produits. En plus de notre contribution financière, nous avons supporté techniquement ce consultant », mentionne Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional.

Au cours des quatre dernières années, Rio Tinto Alcan a consenti, via le Fonds AP60, près de 8 millions de dollars à 18 entreprises régionales, permettant la réalisation concrète de 30 projets.

La situation économique actuelle faisant en sorte que les grands projets de construction ou de réfection d'alumineries sont ralentis ou suspendus partout dans le monde, les équipementiers subissent des baisses dans leurs carnets de commandes. Dix d'entre eux ont donc décidé de participer au projet axé sur l'innovation et l'exportation.

« Après avoir rencontré des firmes d'ingénierie et des responsables d'usines au Moyen-Orient, on peut dire qu'il y a de l'intérêt et qu'il s'agit d'un marché potentiel très important », ajoute-t-il.

La SVA entreprendra donc la deuxième phase de cette démarche dans le but de poursuivre



la pénétration de ce marché et développer des partenariats concrets puisque les modalités restent à être définies.

« C'est un processus de longue haleine. Il faut établir un climat de confiance avec eux, présenter les produits, définir les bases d'affaires, établir les règles d'un service après-vente efficient, etc. Selon moi, nous devons patienter encore plusieurs mois avant d'obtenir des résultats probants. Mais nous nous préparons minutieusement et nous sommes sur la bonne voie », conclut M. Giguère.

Sur la photo : Arthur Gobeil, président de la Société de la Vallée de l'aluminium, Stéphane Bédard, président du Conseil du trésor et député de Chicoutimi ainsi que Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional. Donald Hudon, représentant de Développement économique Canada pour la région et Denis Dumais, président de Filtratech étaient également présents à la conférence de presse.

CRÉDIT PHOTO – ROGER GAGNON

## Avis de décès

### PERRON, Henri-Jean

Est décédé le 19 octobre 2013, à l'âge de 91 ans. Henri-Jean Perron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Gérard

Est décédé le 19 octobre 2013, à l'âge de 88 ans. Gérard Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### ROBERGE, Jean-Marc

Est décédé le 26 octobre 2013, à l'âge de 62 ans. Jean-Marc Roberge de Chicoutimi. 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.

### BASQUE, Denis

Est décédé le 27 octobre 2013, à l'âge de 68 ans. Denis Basque de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GAGNON, Robert

Est décédé le 28 octobre 2013, à l'âge de 75 ans. Robert Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### GAGNON, Gérard

Est décédé le 1<sup>er</sup> novembre 2013, à l'âge de 82 ans. Gérard Gagnon de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### ARSENAULT, Trefflé

Est décédé le 6 novembre 2013, à l'âge de 83 ans. Trefflé Arsenault de Lac-Etchemin. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### PARENT, Roland

Est décédé le 8 novembre 2013, à l'âge de 96 ans. Roland Parent de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### VAILLANCOURT, Jérémie

Est décédé le 17 novembre 2013, à l'âge de 88 ans. Jérémie Vaillancourt d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### MALTAIS, Adrien

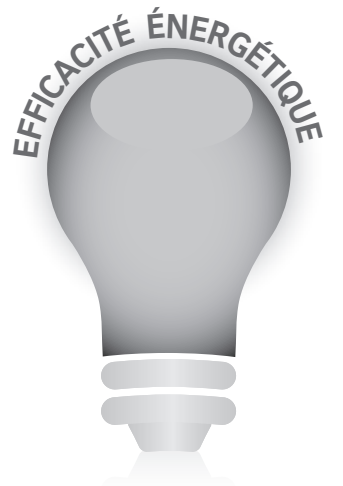
Est décédé le 18 novembre 2013, à l'âge de 62 ans. Adrien Maltais de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de son décès.

### SOUCY, Rosario

Est décédé le 25 novembre 2013, à l'âge de 89 ans. Rosario Soucy de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE AU CENTRE DE COULÉE

# RÉDUCTION IMPORTANTE DE LA CONSOMMATION DE GAZ NATUREL



PLUSIEURS AMÉLIORATIONS ONT ÉTÉ APPORTÉES, AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE, AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA, AFIN DE RÉDUIRE LA CONSOMMATION EN GAZ NATUREL. LES ACTIONS ENTREPRISES ONT D'AILLEURS PERMIS D'ATTEINDRE UN NIVEAU INFÉRIEUR À 700 MÉGAJOULES PAR TONNE PENDANT TROIS MOIS CONSÉCUTIFS, SOIT 50 DE MOINS QUE LA CIBLE FIXÉE, ET ONT ENGENDRÉ UNE ÉCONOMIE DE PLUS DE 125 000 \$.

« L'Usine Alma s'engage à consommer l'énergie de façon responsable et de réduire son empreinte environnementale. Cette année, le Centre de coulée a priorisé la consommation de gaz naturel puisqu'on y décelait plusieurs opportunités d'amélioration », souligne Cyrille Germain-Frigon, ingénieur au Centre de coulée et coordonnateur en efficacité énergétique pour l'Usine Alma.

En premier lieu, l'équipe a répété les améliorations qui avaient déjà été apportées sur deux fours. Ensuite, elle a modifié la programmation des brûleurs au gaz naturel qui chauffent le métal liquide. Finalement, elle a développé de nouvelles procédures permettant d'enlever le dégazeur des deux machines de coulée horizontale, ce qui a permis de réduire le débit de gaz naturel de 20 m<sup>3</sup> par heure.

« L'ajout d'un mode pilote sur les brûleurs permet d'utiliser le minimum de débit lorsque le chauffage n'est pas requis », explique Philippe Thériault, ingénieur électrique.

« En collaboration avec le Centre de recherche et de développement Arvida et en s'inspirant des meilleures pratiques des autres usines, nous avons réalisé plusieurs actions qui ont entraîné des gains de façon graduelle, jusqu'à ce que nous soyons satisfaits de nos résultats, ajoute Sabrina Guy, métallurgiste. L'important est qu'on puisse les maintenir dans le temps ».

En plus de ces importants travaux sur les fours, l'équipe a apporté des modifications à d'autres éléments comme le préchauffage des dalots et des creusets. Toutes les opportunités d'amélioration ont été envisagées.

« L'optimisation du procédé des fours de coulée a atteint un jalon important au mois d'octobre. L'énergie consommée a été utilisée à 91 % d'efficacité. La référence est la moyenne de 2011, qui était à 79 %. Le facteur clé de la réussite fut l'implication des électrotechniciens et le fait qu'ils appliquent les meilleures pratiques chaque jour. Ce fut un très beau travail d'équipe et ce n'est pas fini, puisqu'en 2014, on entrera dans la phase de maintien des gains », conclut Sabrina Guy.



Sur la photo : Maxime Harvey, Rock Pelletier, Alexandre Maltais, Philippe Thériault, Stéphane Morency, Sabrina Guy, Guy Tremblay, Gino Bouchard, Cyrille Germain-Frigon et Serge Fortin. Absents : Marc Tremblay et Mathieu Diotte.

UNE 26<sup>E</sup> ANNÉE POUR LA COLLECTE DE CANETTES « PARTAGEONS NOTRE NOËL »

## 13 000 \$ POUR LA SAINT-VINCENT-DE-PAUL

ENCORE UNE FOIS CETTE ANNÉE, LES POLICIERS DE LA SÛRETÉ DU COMPLEXE JONQUIÈRE, GARY HRYNOWIECKI ET CLAUDE TREMBLAY, SE SONT IMPLIQUÉS AU SEIN DU COMITÉ « PARTAGEONS NOTRE NOËL » AFIN DE RAMASSER LES CANETTES VIDES ET DE REMETTRE LES PROFITS À LA SAINT-VINCENT-DE-PAUL. LA 26<sup>E</sup> ÉDITION DE CETTE COLLECTE TRADITIONNELLE A PERMIS D'AMASSER UN MONTANT DE 13 000 \$.

La majeure portion de la somme provient de la collecte des canettes tandis qu'une autre partie a été offerte par les directions des Usines Arvida, Vaudreuil, de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, d'Énergie électrique et du Manoir du Saguenay. Les employés de l'édifice 102A (Avantages sociaux) ont également contribué en instaurant les « Vendredi jeans », qui consistaient à devoir payer une pénalité s'ils portaient des jeans le vendredi. Ils ont ainsi amassé un montant de 369 \$.

« Nous sommes très heureux de votre contribution. C'est merveilleux. En tant que bénévoles, il arrive que nous soyons découragés parce que c'est beaucoup de travail. Mais un don comme celui-là nous encourage à continuer parce que nous nous sentons moins seuls », mentionnent Jean-Marc Tremblay et Gaston Laforest, de la Saint-Vincent-de-Paul.

L'argent sera distribué aux familles du secteur Arvida sous forme de bons d'achat applicables chez IGA Mellon et Métro Sagamie. « Penser aux pauvres pendant le temps des Fêtes, c'est

redonner une sorte d'équilibre à la société. On croit encore beaucoup en cette œuvre et tant que la direction nous le permettra, on va continuer encore pendant plusieurs années », conclut Claude Tremblay.

### RESPONSABLES DE SECTEUR RECHERCHÉS

Le comité « Partageons notre Noël » tient à remercier les employés du Complexe Jonquière qui s'impliquent en facilitant la collecte des canettes. Toutefois, il est toujours à la recherche de volontaires pour agir en tant que responsables de secteur afin d'effectuer la collecte à l'interne.

➤ **Ceux qui sont intéressés à s'impliquer doivent contacter la sûreté du Complexe Jonquière au 418 699-3333.**

➤ **À noter : seules les canettes et bouteilles consignées de boisson gazeuse doivent être déposées dans les boîtes désignées à cet effet.**



Sur la photo : Ghislain St-Cyr (bénévole), Yvan D'Amour (pompier), Gary Hrynowiecki (sûreté), Guillaume Drolet (directeur Sûreté, Rio Tinto Alcan), Claude Tremblay, (sûreté), Roger Savinsky (bénévole), Jean-Marc Tremblay (bénévole), Gaston Laforest (bénévole), Alma Pedneault (présidente de la Saint-Vincent-de-Paul, secteur Arvida) et Gaétan Dubé (bénévole).

# TIRAGE AU PROFIT DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2013

LE CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, ÉTIENNE JAQUES, AINSI QUE LA RESPONSABLE DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE, LINDA TREMBLAY, ONT PROCÉDÉ AU DÉVOILEMENT, LE 18 DÉCEMBRE DERNIER, DES GAGNANTS DE LA VENTE DE BILLETS.



## GAGNANTS

iPad 4 32G	Rock Morasse
iPad 4 32G	Dany Gilbert
iPad mini 16G	Pascal Choquette
iPad mini 16G	Serge Lévesque
iPod touch 32G	André Simard
Téléviseur Samsung	Jasmyn Brassard
Forfait Pachon	Hélène Girard
Appareil photo Nikon	Louise Tremblay
Caméra GoPro	Ghislain Gagné
Forfait Germain-Dominion	Louise Lemay
Loge Sags – janvier 2014	Nathalie Bouchard
Loge Sags – février 2014	Martin Fortier
Loge Sags – mars 2014	Alain Claveau



## CRÉATION DU FONDS MARCEL BEAULIEU

Centraide Saguenay–Lac-Saint-Jean a annoncé la création du Fonds Marcel Beaulieu à la mémoire de ce retraité de Rio Tinto Alcan, décédé en décembre 2012. Selon le désir de M. Beaulieu, une partie de son héritage, c'est-à-dire 47 000 \$, ont été remis à Centraide, dont 10 000 \$ constituent un fonds perpétuel.



Sur la photo, Martin St-Pierre, directeur général de Centraide Saguenay–Lac-Saint-Jean, Lise Loisel, conjointe de M. Beaulieu et Christine Aubry, directrice générale de la Fondation communautaire du Saguenay–Lac-Saint-Jean, signent la convention qui officialise la création du Fonds Marcel Beaulieu.

### RÉPONSE « IDENTIFIEZ CETTE PERSONNE »

Il s'agit de René Lévesque. Ce dernier fut journaliste, animateur de radio et de télévision avant de devenir député, ministre et premier ministre au sein du Parti québécois.



### 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

Édition MARGOT TAPP  
 Coordination MYRIAM POTVIN  
 Rédaction AUDREY POULIOT  
 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.