



03

PROLONGEMENT DES ACTIVITÉS DE L'USINE ARVIDA

Une nouvelle formidable

05

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE
DANS LES INSTALLATIONS
MÉTAL PRIMAIRE

**Une année riche
en initiatives**

06

CHARGEMENT DES LINGOTS
À L'USINE GRANDE-BAIE

**Pour un travail
sans risque**

09

BILAN ANNUEL
DE LA GESTION HYDRIQUE

**Une année marquée
par la crue printanière
historique**



04

DÉCHARGEMENT D'ALUMINE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

Une performance sans précédent

POLITIQUE EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

LA CLÉ DE LA RÉUSSITE À LONG TERME

LE CHEF DE LA DIRECTION, RIO TINTO ALCAN, ALFREDO BARRIOS, A RENDU PUBLIQUE, EN DÉCEMBRE DERNIER, LA POLITIQUE EN MATIÈRE DE SANTÉ, DE SÉCURITÉ ET D'ENVIRONNEMENT. UNE POLITIQUE QUI CONFIRME L'ENGAGEMENT DE RIO TINTO ALCAN ENVERS L'OBJECTIF DE « ZÉRO INCIDENT PAR CHOIX » AFIN DE PRÉVENIR LES BLESSURES ET LES MALADIES TOUT EN TRAVAILLANT DE MANIÈRE PROACTIVE À PROTÉGER L'ENVIRONNEMENT.

Rio Tinto Alcan

Politique en matière de santé, de sécurité et d'environnement

Chez Rio Tinto Alcan, nous nous soucions du bien-être des gens et du monde dans lequel nous vivons. Nous comprenons qu'une gestion efficace de nos responsabilités SSE est la clé de notre réussite à long terme. Voilà pourquoi nous nous engageons envers l'objectif de Zéro incident par choix, qui nous amène à prévenir les blessures et les maladies tout en travaillant de façon proactive à protéger l'environnement.



Notre politique en matière de santé, de sécurité et d'environnement

Nous nous efforçons de protéger l'environnement et de veiller à la santé, à la sécurité et au bien-être non seulement des personnes qui travaillent dans nos établissements, mais également des communautés où nous sommes établis. Pour ce faire, nous nous attardons à améliorer continuellement notre performance SSE à l'échelle de l'organisation, tout en respectant les exigences de Rio Tinto et les lois locales en matière de SSE.

SENSIBILISATION : Tous nos employés, prestataires de services et autres parties prenantes clés connaissent et comprennent les risques et les dangers pour la santé, la sécurité et l'environnement qui touchent notre entreprise et nos communautés avoisinantes.

• Nous communiquons ouvertement avec nos parties prenantes clés et veillons à ce que nos employés participent activement à la gestion des problèmes qui nuisent à notre performance SSE.

• Pour tous les postes et les fonctions, les rôles et les responsabilités en matière de SSE sont clairement définis dans les descriptions de poste et les procédures, et nos leaders s'assurent de disposer des ressources appropriées pour améliorer la performance et tenir les employés responsables.

COMPÉTENCES : Nos activités professionnelles sont conformes à toutes les exigences juridiques et relatives à la SSE, et nos employés ont les moyens d'agir pour réduire au minimum les risques SSE.

• Nous veillons à ce que les employés et les prestataires de services connaissent les risques SSE inhérents à leur travail, les pratiques sûres à adopter et les contrôles à appliquer. Nous nous attendons d'eux qu'ils interrompent leur travail s'ils jugent qu'un risque ne peut pas être adéquatement contrôlé.

• Nous disposons d'un Système de gestion SSE efficace chez Rio Tinto Alcan qui tient compte du concept *Performance humaine*, et nous outillons les employés pour qu'ils puissent faire part de leurs préoccupations en matière de SSE à la direction.

• Nos leaders s'assurent que les problèmes SSE sont identifiés, évalués et gérés adéquatement. Ils évaluent notamment les risques associés aux dangers en milieu de travail et mettent en place les contrôles requis pour éviter les incidents.

CONFORMITÉ : Nos activités professionnelles sont conformes à toutes les exigences juridiques et relatives à la SSE, et nos employés ont les moyens d'agir pour réduire au minimum les risques SSE.

• Nous adhérons aux normes de Rio Tinto, incluant *Notre approche de l'entreprise*, les Systèmes de gestion SSEQ et les normes de performance SSE.

• Nous signalons les incidents, faisons enquête et prenons des mesures correctives pour éviter qu'ils se reproduisent.

• Nous examinons activement notre performance SSE par rapport aux cibles et aux objectifs publiés et en faisons rapport ouvertement.

• Nous élaborons et communiquons des plans d'action stratégiques cadrant avec la stratégie SSE de Rio Tinto afin d'atteindre ces cibles et objectifs.

• Nous imposons à nos prestataires de services les mêmes attentes et les mêmes normes de performance SSE qu'à nos propres employés, et nous leur offrons du soutien à cet égard.

EXCELLENCE : Rio Tinto Alcan est réputé pour son excellence en matière de gestion SSE. Nous faisons participer tous les employés à l'amélioration de nos pratiques à cet égard.

• Nous apprenons de nos erreurs et tirons des leçons des incidents majeurs afin d'éviter qu'ils se reproduisent.

• Nous encourageons, mettons en pratique, passons en revue et diffusons les meilleures pratiques SSE, tant à l'interne qu'à l'externe.

• Conformément aux exigences SSE de Rio Tinto, nous cherchons continuellement à diminuer notre empreinte environnementale en améliorant notre efficacité énergétique et notre consommation de ressources naturelles, ainsi qu'en réduisant, en réutilisant et en recyclant les matières afin de réduire au minimum le gaspillage et les émissions.

• Nous nous efforçons également à protéger la biodiversité ainsi qu'à identifier et à mettre en œuvre des programmes spécifiques visant à abaisser nos émissions de gaz à effet de serre.

Nous respectons notre politique en matière de santé, de sécurité et d'environnement en :

• favorisant une culture de tolérance zéro à l'égard des menaces pour la santé, la sécurité et l'environnement;

• assurant la participation réelle et active de tous les employés et prestataires de services;

• tenant nos leaders responsables de l'amélioration de la performance SSE et en leur fournissant les ressources nécessaires à cette fin;

• soutenant nos équipes au moyen des bons systèmes.



Alfredo Barrios, chef de la direction, Rio Tinto Alcan
Décembre 2014



Nous comprenons qu'une gestion efficace de nos responsabilités SSE est la clé de notre réussite à long terme. »

Alfredo Barrios
Chef de la direction,
Rio Tinto Alcan

Voici quelques extraits de la politique :

- ▶ **L'entreprise s'efforce de veiller à la santé, à la sécurité et au bien-être non seulement des personnes qui travaillent dans ses établissements, mais également des communautés où elle est établie.** Pour y arriver, des efforts soutenus de sensibilisation sont effectués par les parties prenantes afin que les employés participent activement à la gestion des situations qui peuvent nuire à la performance en santé, sécurité et environnement.
- ▶ **Au fil du temps, Rio Tinto Alcan a développé des compétences et une expertise considérables en matière de santé, sécurité et environnement.** Les leaders de l'organisation dans ce domaine s'assurent que les problèmes en santé, sécurité et environnement soient identifiés, évalués et gérés adéquatement.
- ▶ **Les activités professionnelles reliées à la santé, la sécurité et l'environnement sont conformes à toutes les exigences juridiques et les employés ont les moyens d'agir pour réduire au minimum les risques.** Les incidents sont signalés, des enquêtes sont menées et des mesures correctives sont prises pour éviter qu'ils ne se reproduisent.
- ▶ **Par ailleurs, Rio Tinto Alcan est réputé pour son excellence en matière de gestion santé, sécurité et environnement.** Il y a, entre autres, une recherche constante des façons de diminuer l'empreinte environnementale en améliorant l'efficacité énergétique et la consommation des ressources naturelles ainsi qu'en récupérant et en réemployant les matières.



Bonne journée à Gilles Dufour, opérateur aux centrales Shipshaw et Chutes-à-Caron, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

C'est notre métier de vous comprendre

Parler à un étranger, même s'il s'agit d'un psychologue, demande une bonne dose de courage et d'humilité. Nous sommes d'accord. Si se confier est difficile, ce l'est encore plus de dire ce qui pèse,

ce qui est chargé d'émotions complexes à déchiffrer. Sans bouger, sans se sauver, sans se perdre soi-même. Nous savons comment faire pour vous y aider. C'est notre métier de vous comprendre.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

PROLONGEMENT DES ACTIVITÉS DE L'USINE ARVIDA

UNE NOUVELLE FORMIDABLE

RIO TINTO ALCAN, À LA SUITE D'UN ACCORD DU GOUVERNEMENT DU QUÉBEC, ANNONÇAIT, LE 19 DÉCEMBRE DERNIER, LA PROLONGATION DE LA VIE DES SIX SALLES DE CUVES DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST DE L'USINE ARVIDA. CETTE PROLONGATION QUI POURRAIT DURER JUSQU'AU 31 DÉCEMBRE 2020, ASSURE LE MAINTIEN DE PLUS DE 1 000 EMPLOIS AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN.

L'annonce est le résultat d'une entente de principe conclue entre Rio Tinto Alcan et le gouvernement québécois. Dans un premier temps, le gouvernement accorde à Rio Tinto Alcan un bloc d'énergie à tarif préférentiel et l'entreprise s'engage à vendre ses surplus énergétiques à Hydro-Québec au même prix. « En contrepartie, Rio Tinto Alcan accepte de rendre disponible, pour les activités de transformation, un volume additionnel de 35 000 tonnes métriques de métal sur une base annuelle », a indiqué le premier ministre du Québec, Philippe Couillard, lors de l'annonce, à l'Usine Arvida.

Ces 35 000 tonnes métriques d'aluminium s'ajouteront aux 115 000 tonnes métriques déjà disponibles pour les activités de transformation. De plus, les activités du bureau de Développement économique régional sont reconduites jusqu'au 31 décembre 2020.

Par ailleurs, un investissement de 50 M\$ permettra d'améliorer les performances environnementales de l'Usine Arvida. « Nous nous sommes engagés à obtenir de meilleurs résultats du point de vue environnemental, notamment en épuration, a souligné Étienne Jacques, chef des opérations Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord. Nous élèverons le suivi de tous nos éléments de production et nous collaborerons avec les instances gouvernementales pour nous assurer de notre performance opérationnelle et de l'amélioration en environnement. » Enfin, la capacité de production sera limitée à 177 600 tonnes métriques d'aluminium afin de minimiser les impacts sur le milieu environnant.

Notons que cette entente permettra à Rio Tinto Alcan de réunir toutes les conditions gagnantes

afin de lancer la deuxième phase de l'Aluminerie Arvida, Centre technologie AP60, d'ici 2020.

« Pour nous, Rio Tinto Alcan est un acteur de premier plan que nous voulons garder au cœur de cet avantage technologique que l'aluminium apporte dans la région et pour l'ensemble du Québec », a mentionné le premier ministre Couillard.

Étienne Jacques a tenu à féliciter le travail des employés de l'Usine Arvida : « Le vrai mérite revient à nos employés qui ont travaillé si fort pour le maintien des opérations, qui, à tous les jours, se font une fierté d'opérer l'usine et de soutenir ses performances », a souligné M. Jacques.

Des propos repris également par Carol Nepton, directeur général des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, lors de son allocution. « Tous nos résultats ainsi que l'autorisation d'opérer au-delà de 2016 n'auraient été possibles sans les jambes qui font avancer nos installations, les bras qui les supportent, les têtes qui les façonnent, mais surtout les cœurs qui les poussent toujours au-delà des limites. Bien entendu, je parle ici des employés. À chacun d'entre vous, je vous dis un grand merci », a-t-il conclu.

► Photo à la Une

Étienne Jacques, chef des opérations Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord, confirmant le prolongement des activités de l'Usine Arvida.



▲ SUR LA PHOTO : **Étienne Jacques**, chef des opérations, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord, **Philippe Couillard**, premier ministre du Québec et député de Roberval, **Jacques Daoust**, ministre de l'Économie, de l'Innovation et des Exportations et député de Verdun ainsi qu'**Alain Gagnon**, président du Syndicat National des Employé(e)s de l'Aluminium d'Arvida, en compagnie de **Serge Simard**, député de Dubuc, **Sylvain Gaudreault**, député de Jonquière et **Carol Nepton**, directeur général des usines Métal primaire du Complexe Jonquière ainsi que des employés de l'Usine Arvida, lors de l'annonce.

« Tous nos résultats ainsi que l'autorisation d'opérer au-delà de 2016 n'auraient été possibles sans les jambes qui font avancer nos installations, les bras qui les supportent, les têtes qui les façonnent, mais surtout les cœurs qui les poussent toujours au-delà des limites. Bien entendu, je parle ici des employés. À chacun d'entre vous, je vous dis un grand merci. »

Carol Nepton
Directeur général des usines Métal primaire
du Complexe Jonquière



DÉCHARGEMENT D'ALUMINE

UNE PERFORMANCE SANS PRÉCÉDENT

LES EMPLOYÉS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ONT ATTEINT, AU COURS DE LA SEMAINE DU 16 AU 20 DÉCEMBRE DERNIER, UN NIVEAU DE PERFORMANCE SANS PRÉCÉDENT AU DÉCHARGEMENT D'ALUMINE. APRÈS PLUSIEURS INITIATIVES POUR AMÉLIORER L'EFFICACITÉ DE DÉCHARGEMENT, ILS ONT OBTENU UN TAUX DE 437 TONNES À L'HEURE POUR LE NAVIRE M/V LOWLANDS BOREAS ALORS QUE LA MOYENNE ANNUELLE ÉTAIT DE 295 TONNES À L'HEURE.

« Nous avons effectué une première phase de modifications à notre système de convoyeurs dans le cadre d'un projet pilote avec un navire, explique Serge Guay, chef de service aux opérations aux Installations portuaires. Cela nous a permis d'obtenir un déchargement d'alumine de 400 tonnes à l'heure. »

Dans une deuxième phase, avec certains amendements temporaires reliés à l'organisation du travail, il a été possible d'atteindre les 437 tonnes à l'heure.

Il a fallu un remarquable travail d'équipe, autant chez les préposés aux opérations d'entretien des tours de déchargement que chez les employés des secteurs du rechargement, de l'entretien et du trafic, pour réaliser cet exploit.

► Photo à la Une

À L'ARRIÈRE : Patrice Bouchard, Stéphane Boivin, Cyrias Gaudreault, Mario Beaulieu, Sylvain Racine, Marc-Antoine Dufour, Daniel Potvin, Sébastien Desbiens, Cédric Paradis, Rémi Lavoie, Benoît Audet, Michel Tremblay, Yannick Lambert, Normand Gaudreault, Jasmyn Brassard et Carl Duchesne. À L'AVANT : Hugo Boivin, Michel Briand, Denis Barrette, Michel Gagnon, Mathieu St-Gelais, Maxime Dufour et Marc-André Ferland.



Le préposé Charles Houde opère la tour de déchargement d'alumine.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

UNE ANNÉE RICHE EN INITIATIVES



UN GRAND NOMBRE D'INITIATIVES INTÉRESSANTES EN MATIÈRE D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE ONT VU LE JOUR EN 2014 DANS LES INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN. CES INITIATIVES ONT ÉTÉ SOULIGNÉES, LE 9 DÉCEMBRE DERNIER, LORS DE LA REVUE ANNUELLE DES COORDONNATEURS EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, UNE JOURNÉE DE TRAVAIL QUI A ÉGALEMENT PERMIS DE DISCUTER DES ENJEUX POUR LA PROCHAINE ANNÉE.

Chacune des installations de Rio Tinto Alcan compte sur un coordonnateur en efficacité énergétique. Celui-ci, avec le soutien d'un parrain membre du comité de direction, veille à identifier et mettre en place des

façons durables d'améliorer les performances énergétiques de son site.

« Il y a une belle appropriation en usine, souligne Mathieu Roy, coordonnateur en ef-

ficacité énergétique, Métal primaire. Nous ne nous limitons pas seulement au plan élaboré en début d'année. En cours de route, les gens trouvent de nouvelles pistes pour améliorer davantage leurs performances suivant les principes de l'amélioration continue. »

Ces initiatives sont très diversifiées et correspondent aux réalités spécifiques des installations. En plus de réduire l'empreinte écologique, elles permettent de réaliser des économies importantes.

« Il arrive cependant que certains secteurs se détériorent, mais l'ensemble de notre bilan énergétique est en constante amélioration année après année », mentionne M. Roy.



◀ SUR LA PHOTO : L'équipe des coordonnateurs en efficacité énergétique, composée d'**Alexandre Turcotte**, Usine Kitimat, **Mathieu Roy**, coordonnateur en efficacité énergétique, Métal primaire, **France Renaud**, Énergie électrique, **Martin Girard**, Usine Laterrière, **François Paquet**, Usine Arvida, **Sonia Vallières**, Usine Beauharnois, **Francis Larouche**, Usine de traitement de la brasque, **Tony Houde**, Usine Dubuc, **Herman Vermette**, Usine Alma et **Carl Duchesne**, Installations portuaires et Services ferroviaires.

Voici quelques-uns des bons coups de 2014 :

- ▶ **Usine Alma**
Amélioration significative de la consommation spécifique à l'électrolyse;
Organisation de la Semaine de l'efficacité énergétique « Et pourquoi pas ici aussi ? »;
Implantation de meilleures pratiques au Centre de coulée.
- ▶ **Usine Beauharnois**
Finaliste pour le concours Énergia de l'Association québécoise pour la maîtrise de l'énergie (AQME) dans la catégorie « Procédé industriel ou manufacturier de facture de moins de 5 M\$/an ». Un four de préchauffage a été installé, en plus de l'adoption de bonnes pratiques permettant des gains en gaz naturel.
- ▶ **Usine Laterrière**
Plus bas taux de consommation de gaz naturel de son histoire.
- ▶ **Installations portuaires et Services ferroviaires**
Finaliste pour le concours Énergia de l'AQME dans la catégorie « Transport » pour son projet de diminution de la consommation de diesel des locomotives.
- ▶ **Usine Kitimat**
1,6 M\$ d'économie par rapport à 2013, principalement due aux améliorations apportées au réseau de vapeur.
- ▶ **Usine Grande-Baie**
Nouveaux records de consommation énergétique au Centre de coulée (sous les 400 mégajoules par tonne [MJ/t]).
- ▶ **Usine de traitement de la brasque**
1,4 M\$ de réduction des coûts de vapeur grâce à l'implantation des chevrons modulaires et à l'amélioration de la boucle de destruction des cyanures.
- ▶ **Énergie électrique**
Les initiatives de production classées efficacité énergétique ont généré des gains significatifs.
- ▶ **Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60**
Optimisation de l'utilisation de l'air comprimé et du système d'épuration.
- ▶ **Usine Arvida**
600 000 \$ d'économies (excluant l'électrolyse) grâce à l'implication du comité énergie soutenu par le coordonnateur et le parrain en efficacité énergétique.
- ▶ **Usine Dubuc**
Réduction de la consommation d'électricité, d'air comprimé et de bruit par la gestion automatique du dépoussiéreur de la salle d'écume en fonction de l'utilisation.

AMÉLIORATION DE LA SÉCURITÉ LORS DU CHARGEMENT DES LINGOTS

POUR UN TRAVAIL SANS RISQUE

EN NOVEMBRE DERNIER, L'ÉQUIPE À L'EXPÉDITION AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE A RÉALISÉ UNE AMÉLIORATION IMPORTANTE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ LORS DU CHARGEMENT DE LINGOTS EN ÉLIMINANT LA COACTIVITÉ ENTRE LES CAMIONNEURS ET LE CHARIOT ÉLÉVATEUR.

En 2014, à l'Usine Lochaber, en Écosse, un camionneur s'est retrouvé coincé entre une plateforme et la roue d'un chariot élévateur lors d'un chargement de lingots sur un camion-remorque et a subi une blessure grave. À la suite de cet incident, la direction de Rio Tinto Alcan a fait un temps d'arrêt et a demandé à ses installations de mettre en place des initiatives pour augmenter la sécurité dans les secteurs de chargement.

Les équipes des installations régionales susceptibles de vivre ce genre de situation ont tenu une activité d'amélioration continue. Une solution a été trouvée et les équipes de l'Usine Alma ainsi que de l'Usine Grande-Baie ont été mandatées pour réaliser un projet pilote en santé et sécurité. L'Usine Grande-Baie a réussi à conceptualiser la solution finale.

« Nous avons amélioré les contrôles en établissant des séquences d'opération claires et concises, en plus d'éliminer complètement la coactivité entre le camionneur et le chariot élévateur, indique Éric Ménard, superviseur à l'expédition au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie. L'incident n'est pas survenu dans nos installations, mais nous avons agi de la même manière que si cela avait été le cas. »

Auparavant, plusieurs camions-remorques se stationnaient dans la zone de chargement en même temps et le camionneur demeurait sur la plateforme lors du chargement pour faire la signalisation. Maintenant, un seul véhicule est autorisé dans la zone et le camionneur installe des guides sur la plateforme pour indiquer l'endroit où doivent être déposés les lingots. Il se retire ensuite dans une zone

sécurisée pendant le chargement. « Les camionneurs sont très satisfaits de cette nouvelle manière de faire », mentionne M. Ménard.

Par ailleurs, le risque de chute pour les camionneurs est éliminé puisqu'une passerelle permanente a été installée dans la nouvelle zone délimitée pour fixer la toile sur le chargement. Notons également l'ajout d'une affiche avec les nouvelles directives à l'entrée de la zone de chargement.

« Cela demande un peu plus de préparation et de communication, mais tout fonctionne bien et il y a beaucoup moins de risques d'incidents pour tout le monde », ajoute Dominique Girard, préposé à l'expédition.

Les équipes des installations régionales ont tenu une activité d'amélioration continue. Une solution a été trouvée et les équipes de l'Usine Alma ainsi que de l'Usine Grande-Baie ont été mandatées pour réaliser un projet pilote en santé et sécurité. L'Usine Grande-Baie a réussi à conceptualiser la solution finale.

SUR LA PHOTO : **Guy Bergeron**, opérateur, **Audrey Boulay**, conseillère en santé, sécurité et environnement, **Éric Ménard**, superviseur, **Cyril Germain-Frigon**, métallurgiste principal, **Sylvain Bouchard**, opérateur, **Dominique Girard**, opérateur, **Réjean Simard**, opérateur et **Eddie Martin**, chef de service. ABSENTS : **Marc Sorensen**, opérateur, **Guy Roy**, opérateur, **Laurent Bergeron**, opérateur et **Éric Gagnon**, opérateur.



PREMIER NAVIRE DE 2015 À PORT-ALFRED

LE GOLDEN OPPORTUNITY BRAVE LE FJORD



Le Coq d'aluminium est remis annuellement au premier navire à jeter l'ancre aux Installations portuaires.

DIRIGÉ PAR LE CAPITAINE PHILIPPIN EDWIN A. SINGSON, LE GOLDEN OPPORTUNITY S'EST AMARRÉ LE 9 JANVIER AU QUAI DUNCAN DE PORT-ALFRED. PREMIER NAVIRE À FAIRE SON ENTRÉE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES DE RIO TINTO ALCAN EN 2015, IL A REÇU LE TRADITIONNEL COQ D'ALUMINIUM.

Une récompense bien méritée pour le capitaine Singson et son équipage qui ont vécu un « choc thermique » considérable entre le point de départ, la Guinée (+ 30 degrés) et le point d'arrivée, le Saguenay (-20 degrés).

Battant pavillon de Hong-Kong, le Golden Opportunity transportait un chargement de 67 000 tonnes de bauxite, destinées à l'Usine Vaudreuil.

Rappelons que le Coq d'aluminium est remis annuellement au premier navire à jeter l'ancre aux Installations portuaires. Une façon de souligner la nouvelle année et de mettre en lumière la résilience des équipages qui affrontent les difficiles conditions de navigation hivernale dans le Saint-Laurent et le Saguenay.



SUR LA PHOTO : **Louis Bruneau**, de l'agence maritime, le capitaine **Edwing A. Singson**, **Kaven Goyette**, superviseur quai Duncan, **Nathalie Lessard**, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires et **Mathieu St-Gelais**, superviseur au soutien aux opérations du quai Duncan et superviseur des remorqueurs.

PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES

LA COLLABORATION ET LE DIALOGUE MIS DE L'AVANT

L'ÉQUIPE DU PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN A RENDU PUBLIQUE, EN DÉCEMBRE, LA SYNTHÈSE DES PROPOS RECUEILLIS LORS DE LA CONSULTATION CITOYENNE D'OCTOBRE 2014. À LA LUMIÈRE DES PRÉOCCUPATIONS DES INTERVENANTS DU MILIEU, RIO TINTO ALCAN DÉSIRE BONIFIER L'ÉTUDE D'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT ET LE MILIEU SOCIAL AMORCÉE L'AUTOMNE DERNIER.



Ces consultations faisaient partie des premières étapes prévues dans le processus réglementaire devant mener au Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE) et à l'obtention d'un nouveau décret pour le Programme de stabilisation 2016-2026.

Plus de 500 personnes (riverains, élus, représentants de groupes environnementaux, professionnels du tourisme, plaisanciers et autres) ont pris part à la consultation citoyenne, que ce soit via la plateforme de consultation en ligne ou en participant à l'une des rencontres de groupe et assemblées publiques. Ce fut l'occasion de faire le bilan du Programme de stabilisation et de penser l'avenir pour la gestion du lac Saint-Jean.

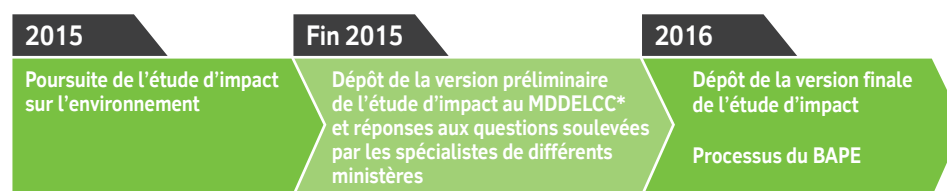
Le rapport synthèse illustre le besoin de concilier les usages industriels, résidentiels et récréotouristiques du lac Saint-Jean. « Rio Tinto Alcan partage la vision de développement durable exprimée lors de la consultation citoyenne et c'est dans cette optique que nous souhaitons poursuivre une démarche de collaboration avec la communauté », indique Luc Cyrenne, directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean.

Aux termes de ces consultations, Luc Cyrenne s'est engagé à mettre en place rapidement une tribune de collaboration et de dialogue avec la communauté afin de suivre l'avancement de l'étude d'impact. De plus, les préoccupations soulevées lors de la consultation citoyenne seront intégrées à l'étude d'impact sur l'environnement et le milieu social, réalisée par WSP - Groupe Nippour-Nutshimit.

SUR LA PHOTO : Les participants ont pris part, en octobre dernier, à la consultation citoyenne afin d'échanger, entre autres, sur l'harmonisation des usages du lac Saint-Jean.



Synthèse des propos recueillis :
www.consultationberges.com



* Ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques (MDDELCC).

CENTRE DE CONDUITE DU RÉSEAU

RÉPARTITEUR : UN RÔLE CLÉ



SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) : Marco Duchesne, Daniel Tremblay, Mario Bouchard, Francis Pelletier, Luc Genest, Éric Thibeault, Nelson Bouchard et Robin Blackburn.

BILAN ANNUEL DE LA GESTION HYDRIQUE

UNE ANNÉE MARQUÉE PAR LA CRUE PRINTANIÈRE HISTORIQUE

LA DIVISION ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A PRÉSENTÉ SON BILAN ANNUEL DE LA GESTION HYDRIQUE, LE 14 JANVIER DERNIER, AUX MÉDIAS ET À LA COMMUNAUTÉ SOCIO-ÉCONOMIQUE. L'ANNÉE 2014 A ÉTÉ MARQUÉE PAR UNE CRUE PRINTANIÈRE HISTORIQUE. AU 31 DÉCEMBRE 2014, RIO TINTO ALCAN AVAIT TRANSFÉRÉ 2 % DE LA PRODUCTION TOTALE D'HYDROÉLECTRICITÉ À HYDRO-QUÉBEC, EN RAISON DE FACTEURS HYDROLOGIQUES ET OPÉRATIONNELS EXCEPTIONNELS.

Ce surplus d'énergie s'explique en partie par les apports en eau qui se sont maintenus au-dessus de la normale en raison de la crue printanière historique, la dernière étant en 1947, ainsi qu'un automne plus pluvieux, avec des apports naturels de près de 130 % de la normale. « Rappelons qu'en mai 2014, Rio Tinto Alcan a dû déployer des mesures exceptionnelles en raison des précipitations abondantes qui se sont abattues sur le bassin hydrographique du lac Saint-Jean en pleine période de crue. Afin de maintenir le lac à

un niveau sécuritaire, l'équipe d'Énergie électrique a été mobilisée pour ouvrir les déversoirs et les évacuateurs de crues et surveiller les activités aux abords de certains déversoirs. Les communications avec la sécurité civile et la population ont été constantes », mentionne Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique à Énergie électrique.

Sur le plan opérationnel, la première année complète d'opération de l'Aluminerie Arvida,

Centre technologique AP60 et l'arrêt des activités de l'Usine Shawinigan ont eu un impact sur les besoins énergétiques de l'entreprise, au Québec.

« Depuis 2002, Rio Tinto Alcan demeure un acheteur net d'énergie à Hydro-Québec avec une moyenne de 108 MW par année pour alimenter les installations, malgré une capacité de production de 2 080 MW », explique Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique.

Rappelons, par ailleurs, qu'en étant copropriétaire de l'Aluminerie Alouette de Sept-Îles et de l'Aluminerie ABI de Bécancour, les participations de Rio Tinto Alcan dans ces usines nécessitent des achats moyens de plus de 500 MW additionnels par année auprès d'Hydro-Québec.

« C'est une année d'exception puisque c'est seulement la troisième fois dans l'histoire de l'entreprise que nous pouvons envoyer des surplus à Hydro-Québec », souligne M. Gauthier.

Il est, bien sûr, impossible de prévoir à l'avance les apports en eau annuels. L'équipe d'Énergie électrique surveille de près toutes les activités hydrologiques et prépare plusieurs scénarios de gestion afin d'être prête à toute éventualité. À titre de producteur d'hydroélectricité, Énergie électrique fait de la sécurité du public sa priorité.



Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique et Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique, ont présenté le bilan annuel de la gestion hydrique, le 14 janvier dernier.

► Photo à la Une

Vue du lac Saint-Jean.

Q Apports en eau (2014)

HIVER	– 106%	de la normale
PRINTEMPS	– 124%	de la normale
ÉTÉ	– 76%	de la normale
AUTOMNE	– 130%	de la normale

DANS L'ORGANISATION

LE CENTRE DE CONDUITE DU RÉSEAU, SITUÉ À ALMA, EST OPÉRÉ PAR HUIT RÉPARTITEURS QUI VEILLENT, 24 HEURES SUR 24 ET SEPT JOURS SUR SEPT, SUR L'ENSEMBLE DU RÉSEAU D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE. ILS SONT TOUJOURS SUR UN PIED D'ALERTE CAR RIEN NE PEUT ÊTRE LAISSÉ AU HASARD.

Les répartiteurs sont responsables du contrôle de la production des six centrales hydroélectriques de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean ainsi que des opérations effectuées dans les postes d'aiguillage et de distribution. Leur objectif est d'utiliser les ressources hydrauliques de manière efficace et optimale afin de satisfaire à la demande des clients internes (Complexe Jonquière, Usine Grande-Baie, Usine Laterrière, Usine Alma) et externes (Elkem Métal, Hydro-Québec, Produits forestiers Résolu).

« Les décisions se prennent à partir d'ici. Les répartiteurs sont comme les pilotes d'un immense avion : toutes les actions et les prises de décision sont analysées de façon systématique avant d'être exécutées. Les répartiteurs doivent jongler avec une multitude de consignes et de contraintes »,

explique Gino Fortin, surveillant aux opérations au Centre de conduite du réseau.

L'équipe de répartiteurs doit également s'assurer d'avoir les bons débits ainsi que le bon niveau d'eau pour faire fonctionner les centrales.

« Les "interquarts" (lorsqu'un répartiteur prend la relève de son collègue) sont très importants pour nous puisque c'est le moment où nous échangeons sur les différents dossiers. Même si nous étions en congé pendant quelques jours, il ne faut pas que ça paraisse. Nous devons être au courant de tout pour prendre les meilleures décisions », assure Mario Bouchard, répartiteur depuis près de 24 ans.

Un seul répartiteur est en fonction à la fois. Un poste-clé qui demande donc beaucoup de leadership, une bonne gestion du stress, un esprit de synthèse, une capacité à réagir rapidement, une bonne communication et de la rigueur pour faire face à différentes conditions.

« Nous devons connaître les procédures pour chaque situation, car lorsqu'un événement survient, tout se passe très vite », souligne Nelson Bouchard, répartiteur depuis 25 ans.

La collaboration avec l'ensemble des parties impliquées est primordiale dans la réussite du travail des répartiteurs afin qu'ils puissent assurer la sécurité du public et du réseau, en plus de répondre adéquatement aux différentes demandes.

APPROBATION DES FACTURES

« MARCHER LES CONTRATS » ET « ALLER-VOIR » POUR ÉLIMINER LE GASPILLAGE

L'ÉQUIPE DE L'USINE ALMA A DÉPLOYÉ, AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE, UNE NOUVELLE STRATÉGIE DE GESTION DES CONTRATS AFIN D'ÉLIMINER LE GASPILLAGE, D'OPTIMISER LE PROCESSUS ET DE TROUVER DES SOLUTIONS GAGNANTES TANT POUR RIO TINTO ALCAN QUE POUR LES ENTREPRENEURS. JUSQU'À PRÉSENT, L'USINE ALMA A AINSI ÉCONOMISÉ PRÈS DE 700 000 \$.

Inspirée d'une initiative de l'Usine Shawinigan et menée comme projet ceinture noire par Martyne Levasseur, cette nouvelle stratégie se décline en deux volets intégrés au processus d'approbation des factures.

Le premier volet « marcher les contrats » permet d'analyser un contrat de A à Z (de l'interne à l'externe) en se rendant sur place, chez le fournisseur. « Nous y constatons la chaîne de valeur complète du traitement externe de nos matières, pièces et résidus et nous sommes ainsi mieux positionnés pour l'optimiser. Le transport, le traitement et l'entreposage en sont quelques exemples. C'est une façon de s'impliquer activement dans nos contrats », explique Évelyne Fournier-Favreau, chef de service finances à l'Usine Alma.

Le deuxième volet « aller-voir » s'applique aux différents travaux réalisés dans l'usine. D'abord, cette activité permet de s'assurer que les travaux sont effectués selon les standards en santé, sécurité et environnement. Ensuite, elle permet de voir si les travaux correspondent réellement aux besoins.

« Sur place, le demandeur vérifie, à l'aide d'un nouveau protocole court et concis, si tout est conforme et si des interventions sont nécessaires, précise Maxime Bouchard, surveillant Gestion des entrepreneurs à l'Usine Alma. En identifiant les opportunités d'amélioration avec nos partenaires d'affaires, nous optimisons les travaux et contribuons à améliorer la chaîne d'approvisionnement. »

« Revoir nos façons de faire et trouver des solutions novatrices donnent d'excellents résultats et les entrepreneurs y voient aussi une approche profitable pour tous, mentionne Stéphane Morency, chef de service amélioration des affaires à l'Usine Alma. Nous sommes toujours très bien accueillis. Les gens participent et arrivent avec de bonnes idées. »

« La conformité des factures fait partie des piliers majeurs pour optimiser nos processus et ainsi créer de la valeur dans tous nos secteurs d'opération », résume Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma.

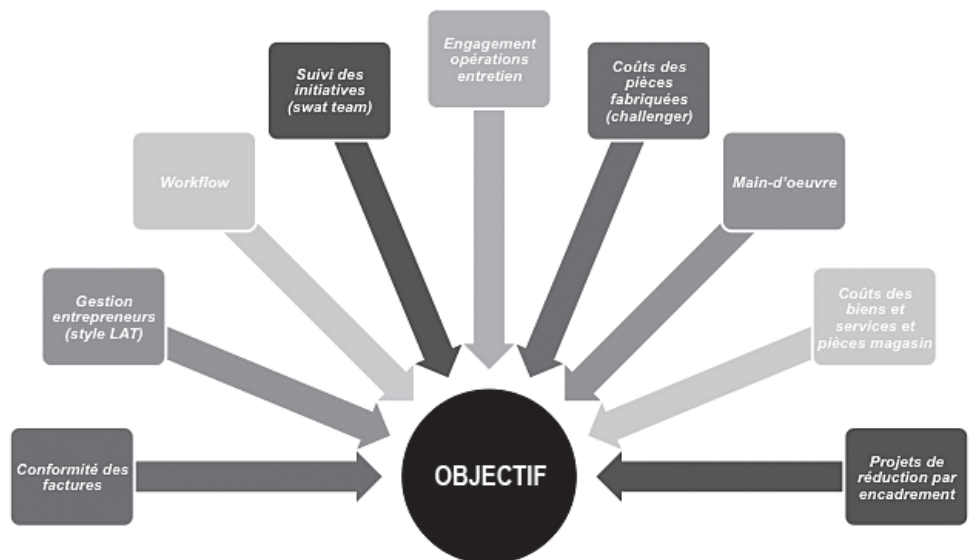
L'ensemble des réalisations est possible grâce à la synergie régionale exercée par les différents secteurs dont ceux des finances, Gestion des



↑ SUR LA PHOTO : **Maxime Bouchard**, surveillant Gestion des entrepreneurs, **Mario Trudel**, gestionnaire de contrat, **Stéphane Morency**, chef de service amélioration des affaires, **Marie-France Gagnon**, adjointe administrative, **Stéphane Fortin**, superviseur, **Évelyne Fournier-Favreau**, chef de service finances, **Yannick Maltais**, superviseur et **Sylvain Simard**, planificateur. ABSENTS : **Martyne Levasseur**, ceinture noire et **Steeve Tremblay**, responsable de la maximisation de la valeur à l'Usine Grande-Baie.

entrepreneurs, amélioration des affaires et approvisionnement. Un plan pour exporter cette nouvelle stratégie dans les installations régionales est présentement en cours.

› *L'Usine Alma s'est dotée d'une nouvelle stratégie pour éliminer le gaspillage et optimiser les processus, qui repose sur plusieurs piliers.*



▶ **Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Consulter l'aide et comprendre la barre d'état dans SAP**

TiTrucs@riotinto.com

› *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous déniche, 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!

PERFORMANCE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT 2014

UNE RÉDUCTION DE 40 % DES BLESSURES

LES GESTIONNAIRES ET LES EMPLOYÉS DE L'USINE LATERRIÈRE ONT ÉTÉ À PIED D'ŒUVRE EN 2014 AFIN DE RÉDUIRE LE NOMBRE D'INCIDENTS. TOUS LES EFFORTS DÉPLOYÉS ONT PERMIS DE DIMINUER DE 40 % LE NOMBRE DE BLESSURES COMPARATIVEMENT À L'ANNÉE PRÉCÉDENTE.

« Les gestionnaires de tous les niveaux ont mis en place une structure solide pour prévenir les incidents, mentionne Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière. Nous avons eu de bonnes rencontres Lean quotidiennes, des interactions santé et sécurité ainsi qu'une utilisation adéquate des pauses santé et sécurité avec l'application du " Par 5 ". »

Ce dernier souligne également l'excellente collaboration des employés pour l'application des outils en place ainsi que le respect des standards établis.

« Les membres de nos comités de santé et sécurité de chacun des secteurs sont très impliqués dans la promotion de la santé et sécurité sur leur lieu de travail et dans la résolution de problèmes. Ils mettent en place des solutions durables aux divers enjeux soulevés en SSE. L'implication active de nos employés d'opération et d'entretien au quotidien et lors d'activités d'amélioration sont au cœur de la progression de l'usine », explique Julie Duhaime, chef de service en santé, sécurité et environnement à l'Usine Laterrière.

Au cours des prochains mois, l'équipe de l'Usine Laterrière continuera d'employer ces méthodes



éprouvées et de déployer, chaque jour, l'énergie nécessaire pour demeurer vigilante en tout temps.

« Nous souhaitons poursuivre nos efforts pour réduire le nombre d'incident et que nos stratégies en santé, sécurité et environnement soient pérennes en 2015 », conclut Richard Guay.

SUR LA PHOTO : **Robert Girard**, représentant en prévention, **Marie-Lou Bernard**, ingénieure à l'électrolyse et facilitatrice ceinture verte, **Martin Bilodeau**, chargé de projet en ingénierie, **Marc Gauthier**, superviseur à l'électrolyse et **Simon Ouellet**, membre du comité santé, sécurité et environnement et opérateur à l'électrolyse, lors d'une rencontre d'équipe d'un projet ceinture verte sur l'amélioration de l'efficacité des respirateurs autonomes dans le but de réduire les pertes de capacité pulmonaire.

Usine Kitimat //

PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT

IMPORTANTES RÉALISATIONS À L'ÉLECTROLYSE



LE PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT A FRANCHI PLUSIEURS ÉTAPES IMPORTANTES AU COURS DU MOIS DE DÉCEMBRE DERNIER, PRINCIPALEMENT DANS LE SECTEUR DE L'ÉLECTROLYSE.

D'abord, les 24 premières cuves ont été transférées dans les nouvelles installations avec succès et dans les délais. De plus, une première machine de service à l'électrolyse (MSE) provenant de l'atelier de brasquage a été acheminée au secteur des cuves. Certains membres de l'équipe ont également intégré les nouveaux bureaux permanents du secteur électrolyse situés sur le site, facilitant grandement l'accès aux salles de cuves.

L'équipe de pilotage de l'électrolyse aura maintenant le rôle crucial de préparer les cuves pour le démarrage. D'ailleurs, pour plusieurs membres de l'équipe, cette responsabilité a une

grande signification puisqu'à l'instar de leurs pères, oncles ou grands-pères qui ont démarré les cuves Söderberg il y a 60 ans, ils écriront à leur tour une page dans l'histoire de l'usine de Kitimat en démarrant une série de cuves, celles-là de technologie AP40.

Les étapes pour les prochains mois seront de réaliser des essais de cadres anodiques, mettre en service l'équipement d'opérations auxiliaires (équipements d'opérations, MSE, poutre de relevage de cadre, etc.), vérifier l'intégrité du système des barres conductrices et des redresseurs de la sous-station électrique et ultimement, préparer les cuves pour la première coulée de métal.

SUR LA PHOTO : **Cobus Smith**, chef de service au démarrage, **Phillip Woodwall**, chef de service au prédémarrage et secteur électrolyse, **Laure Massardier**, chef de service adjointe, secteur électrolyse, **Isabelle Hugron**, chef de service, démarrage secteur électrolyse, **Bob Prince**, coordonnateur entretien à l'électrolyse et **Tony Wiczorek**, directeur, électrolyse, nouvelle usine (KMP).

Priorités d'affaires et Leadership

Protection environnement / Poste 345 kV



SUR LA PHOTO : Fabien Desgagnés, Charles Fortin, Jean-Yves Roy, Marie-Josée Dufour, Martin Lortie, Jean-Marc Vachon, Nicolas Tremblay, André Plourde, Yves Laberge, Nicole Girard, Éric Lévesque, Marc Dufour, Jean-Benoît Pelletier, Pierre Goulet et Guy Hénault. ABSENTS : Marie-Josée Drolet, André Guay, Claude Savard.

Priorités d'affaires

Fiabilisation de la sous-station de l'Aluminerie Arvida, centre technologique AP60



SUR LA PHOTO : Florence Landry, Luc Bouchard, Dominic Bouchard, Gilles Desjardins, Pierre Arseneault, Stéphane Simard et Marc Dufour. ABSENTS : André Bouchard, Christian Desjardins, Denis Laroche, André-Felipe Schneider.

Priorités d'affaires

Outil de captation de la création d'espace dans le budget des dépenses non courantes (DNC)



SUR LA PHOTO : Marc Demers, Stéphane Boudreault, Isabelle Lavoie, Danielle Mercier, Patricia Guérin, Christine Bélanger et Marc Dufour.

Priorités d'affaires

Déclassification vase clos / four Reidhammer



SUR LA PHOTO : Jean-Yves Roy, Dominique Blackburn et Marc Dufour. ABSENTE : Christine Potvin.

Leadership

Leadership SSE



SUR LA PHOTO : Dominic Richard, Denis Lavoie et Marc Dufour.

Leadership

Réparation en urgence d'un épurateur



SUR LA PHOTO : Florence Landry, Jean-Pierre Plourde, David Boudreault, Martin Camirand et Marc Dufour.

À L'ÉMISSION « ON VA SE COUCHER MOINS NIAISEUX »

Les installations régionales à l'honneur

Dans les prochaines semaines, les installations régionales de Rio Tinto Alcan seront à l'honneur à l'émission « On va se coucher moins niaiseux », animée par Mario Jean, sur les ondes de Ztélé.

► Sur les ondes de Ztélé :

VENDREDI 6 FÉVRIER, À 18H30
Processus de fabrication de l'aluminium.

VENDREDI 6 MARS, À 18H30
Entreprise Devinci et le Centre de coulée de l'Usine Arvida.

Un épisode complet sera consacré au processus de fabrication de l'aluminium. Toutes les étapes s'y retrouveront : l'arrivée des navires de bauxite aux Installations portuaires, le transport de cette matière première par le Roberval-Saguenay, la transformation de la bauxite en alumine à l'Usine Vaudreuil, l'électrolyse de l'alumine en aluminium et par la suite, la transformation de l'aluminium en produits tels que les fils bobines à l'Usine Alma.

Leur équipe de tournage a également réalisé un épisode sur l'entreprise saguenéenne Devinci et la fabrication de vélos. Elle a donc visité le Centre de coulée de l'Usine Arvida pour expliquer d'où provenait l'aluminium utilisé dans la confection des bicyclettes.

C'est donc un rendez-vous, sur les ondes de Ztélé, le vendredi 6 février, à 18h30, pour l'épisode sur le processus de fabrication de l'aluminium et le vendredi 6 mars, à 18h30, pour celui sur l'entreprise Devinci, où le Centre de coulée de l'Usine Arvida est à son tour visité.

P R I X

BRAVO!

Priorités d'affaires & Leadership**Amélioration des procédures de démarrage de cuves**

SUR LA PHOTO : Marie-Claude Perron, Jocelyn Dufour, Marcel Tremblay, Luc Boudreault et Richard Guay. ABSENT : Denis Tremblay.

Priorités d'affaires & Leadership**Comité santé et sécurité à l'électrolyse**

SUR LA PHOTO : Simon Ouellet, Marc-Antoine Simard, Marcel Tremblay, Josée Robidoux, Marie-Claude Perron et Richard Guay. ABSENTS : Marc Gauthier, Robert Girard, Donat Pearson, Sylvain Bilodeau, Michel Desbiens, Serge Tougas et Mario Bilodeau.

Priorités d'affaires**24 mois sans blessure dans le secteur électrolyse**

SUR LA PHOTO : Pierre Hudon, Marcel Tremblay, Jean-Guy Lavoie, Martin Guérin, Marie-Claude Perron et Richard Guay. ABSENTS : Romain Tremblay, Claude Simard, André Cloutier, Raphaël Tremblay, Hélène Boulianne, Mireille Boily et Jonathan Lupien.

Priorités d'affaires & Leadership**Gestion de l'arrêt du DC-75 à la coulée**

SUR LA PHOTO : Robin Simard, Frédéric Larouche, Steve Guérette, Marie-Claude Perron, Marcel Tremblay, Emmanuel Dufour, Maxime Dufour, Rémi Buteau, Alain Savard, Roger Perron, Pierre-André Dubé et Richard Guay.

Priorités d'affaires**Développement et implantation d'outils de gestion à la coulée**

SUR LA PHOTO : Marie-Claude Perron, Marcel Tremblay, Maryse Roussel et Richard Guay.

Priorités d'affaires**Gestion des siphons et rallonges à la coulée**

SUR LA PHOTO : Clarence Gagnon, Marcel Tremblay, Frédéric Harvey, Marie-Ève Pomerleau, Maryse Roussel, Gilbert Vaillancourt, Marie-Claude Perron et Richard Guay. ABSENTS : Claude Lambert et Gaétan Lavoie.

Priorités d'affaires**Processus de récupération des fesses de métal à la coulée**

SUR LA PHOTO : David Gagnon, Bruno Vaillancourt, Marcel Tremblay, Jacques Boutin, Michel Dubé, Martin Fortin, Jacques Lavoie, Marie-Claude Perron et Richard Guay. ABSENT : Raynald Dubé.

Priorités d'affaires & Leadership**Prise en charge de l'entretien des compresseurs du 1401**

SUR LA PHOTO : Bruno Boutin, Maxime Riverin, Marie-Claude Perron et Richard Guay. ABSENTS : Richard Desgagné et Jean-Éric Tremblay.

Priorités d'affaires**Implantation du nouveau modèle organisationnel (NMO) à l'entretien**

SUR LA PHOTO : Marie-Claude Perron, Marjorie Boivin, Patrick Lachance, Robin Simard, Yves Pelletier, Jacques Blackburn, Marc Lavoie, Maxime Riverin, Rémi Paquet et le jeune Nathan, Alain Savard, Luc Dufour, Bruno Boutin, Éric Pilote et Richard Guay.

MAISON DES FAMILLES DE LA BAIE

UN DÎNER DE NOËL POUR SOUTENIR L'ORGANISME

UN DÎNER « NOËL DU PARTAGE » S'EST DÉROULÉ LE 16 DÉCEMBRE DERNIER, À L'USINE GRANDE-BAIE, EN PRÉSENCE DE REPRÉSENTANTES DE LA MAISON DES FAMILLES DE LA BAIE. CE FUT L'OCCASION DE FAIRE CONNAÎTRE AUX EMPLOYÉS PRÉSENTS LES ACTIVITÉS VARIÉES DE L'ORGANISME.

L'équipe de l'Usine Grande-Baie a profité de l'occasion pour remettre à la Maison des familles des caisses de jouets donnés par les employés. Cela permettra de bonifier l'offre

de service de leur joujouthèque, qui profite à l'ensemble des enfants de la communauté baiverivaine. De plus, la direction de l'usine a remis un don de 200 \$ à l'organisme.



SUR LA PHOTO : Les représentantes de la Maison des Familles de La Baie, **Nadine Milliard**, **Janique Simard**, **Carolle Perron** et **Carolane Waltzing**, reçoivent le chèque remis par **Stéphane Bassène**, directeur de l'Usine Grande-Baie.

CONCERT DE NOËL DE LA CHORALE DU CRDA

8 300 \$ REMIS À LA MAISON NOTRE-DAME DU SAGUENAY

PLUS DE 700 SPECTATEURS ONT ASSISTÉ, LE 13 DÉCEMBRE DERNIER, AU CONCERT DE LA CHORALE DU CRDA. L'ÉVÈNEMENT A PERMIS D'AMASSER 8 300 \$ AU PROFIT DE LA MAISON NOTRE-DAME DU SAGUENAY.

Avec un répertoire renouvelé et des solistes d'une exceptionnelle qualité, la Chorale du CRDA a su mettre l'esprit des Fêtes dans le cœur des spectateurs. Comme l'a bien exprimé le président d'honneur, Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière : « lorsque deux passions se rencontrent – le chant et la dévotion envers les autres –, cela permet un moment de partage et de don. »

Après un temps d'arrêt pour la période des Fêtes, la chorale a repris ses activités. Son concert du printemps aura lieu le 9 mai prochain, à la Salle François-Brassard, du Cégep de Jonquière, à 19h30.

Par ailleurs, l'ensemble est à la recherche de nouveaux talents. Les personnes intéressées peuvent s'adresser à Alain Alexandre au 418 699-6585, poste 4778 ou alain.alexandre@riotinto.com.



SUR LA PHOTO : Les membres de la chorale du CRDA lors de leur concert de Noël, le 13 décembre dernier.

CONCOURS DE LA CAMPAGNE DE FINANCEMENT CENTRAIDE – CROIX-ROUGE 2014

DES DONATEURS QUI REÇOIVENT!

LE COMITÉ RÉGIONAL DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE – CROIX-ROUGE 2014 EN MILIEU DE TRAVAIL A ORGANISÉ UN CONCOURS AFIN D'AMASSER DES FONDS POUR LES DEUX ORGANISMES. LE TIRAGE DES PRIX A DONC EU LIEU LE 19 DÉCEMBRE 2014, AU MANOIR DU SAGUENAY.

LISTE DES PRIX ET GAGNANTS

iPad Air 32G	Martine Fortin
iPad Air 32G	David Carrier
Tablette Surface 2	Maxime Dufour
Cafetière Nespresso	Cindy Copeman
Tablette Samsung Galaxy Tab IV	Serge Côté
TV Samsung	Michel Tremblay
Montre GPS Galaxy Gear	Maryse Gobeil
Appareil-photo Nikon	France Ouellet
Caméra GOPRO	Danick Laberge
Forfait Germain-Dominion	Stéphane Gauthier
Loge Sags Janvier 2015	Lina St-Gelais
Loge Sags Février 2015	Éric Jean
Loge Sags Mars 2015	Pierre Tremblay



SUR LA PHOTO : **Martin St-Pierre**, directeur général de Centraide, **Yves Tremblay**, retraité RTA, **Janick Bolduc**, **Gina Ouellet**, de Centraide, **Jacques Ouellet**, **Raoul Arsenault**, retraité Rio Tinto Alcan, **Étienne Jacques**, chef des opérations, Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord, **Joseph Langlais**, **Richard Thériault**, **Marie-Krystine Longpré**, de la Croix-Rouge, **Julienne Larouche**, **Nicolas Waltzing**, **Jean-François Corbeil**, **Martine Fortin**, **Marguerite Duval**, **Jonathan Verreault**; toutes les personnes nommées et non identifiées à un organisme font partie du Comité régional de campagne dont le coordonnateur est Joseph Langlais.

Nomination

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Marc Bédard
Chef de service,
Projets et Réfections majeures



Dons à l'organisme La Nichée

Le 22 décembre dernier, Rock Morasse, directeur adjoint de l'Usine Alma et Isabelle Fortin, adjointe administrative, ont visité La Nichée, un organisme d'Alma qui vient en aide aux mères et aux nouveaux parents isolés ou défavorisés. Lors de cet événement, des cadeaux ont été remis aux familles pour Noël!

Activité de financement au profit de Moisson d'Alma

Une activité de financement, qui a eu lieu les 11 et 12 décembre, à la cafétéria de l'Usine Alma, a permis d'amasser plus de 1 500 \$ au profit de Moisson d'Alma. Le mérite de l'initiative revient à Serge Desbiens et Richard Tremblay, deux employés de l'usine. Elle permettra à l'organisme communautaire d'obtenir des denrées supplémentaires pour les offrir aux personnes plus démunies. Un geste qui fait la différence. SUR LA PHOTO : **Richard Tremblay**, employé à l'Usine Alma, **Judith Beauchemin**, directrice générale de Moisson d'Alma, **Serge Desbiens**, employé de l'Usine Alma et **Bernard Simard**, bénévole à Moisson d'Alma.



Avis de décès

BÉRUBÉ, Marcel

Est décédé le 12 octobre 2014, à l'âge de 64 ans, Marcel Bérubé de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

NOËL, Joseph-Nil

Est décédé le 26 octobre 2014, à l'âge de 88 ans, Joseph-Nil Noël d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Augustin

Est décédé le 26 octobre 2014, à l'âge de 91 ans, Augustin Côté d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

SIMARD, Hugues

Est décédé le 31 octobre 2014, à l'âge de 77 ans, Hugues Simard de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LESPÉRANCE, Gilles

Est décédé le 1^{er} novembre 2014, à l'âge de 65 ans, Gilles L'Espérance de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

POULIOT, René

Est décédé le 1^{er} novembre 2014, à l'âge de 93 ans, René Pouliot de Jonquières. 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.

BRASSARD, Rolland

Est décédé le 2 novembre 2014, à l'âge de 79 ans, Rolland Brassard de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Louis A.

Est décédé le 3 novembre 2014, à l'âge de 81 ans, Louis A. Lavoie de Jonquières. 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.

BOUCHARD, Pierre-Eugène

Est décédé le 11 novembre 2014, à l'âge de 79 ans, Pierre-Eugène Bouchard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LEMIEUX, Paul-Eugène

Est décédé le 11 novembre 2014, à l'âge de 90 ans, Paul-Eugène Lemieux de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 22 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

SIMARD, Marcel

Est décédé le 14 novembre 2014, à l'âge de 87 ans, Marcel Simard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

POIRIER, Yvon

Est décédé le 15 novembre 2014, à l'âge de 83 ans, Yvon Poirier de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Lucien

Est décédé le 16 novembre 2014, à l'âge de 86 ans, Lucien Lavoie de St-Gédéon. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Bertrand

Est décédé le 17 novembre 2014, à l'âge de 81 ans, Bertrand Bouchard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

BOULIANNE, Rita

Est décédée le 23 novembre 2014, à l'âge de 91 ans, Rita Boulianne de Lévis. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

O'DOHERTY, Percy

Est décédé le 24 novembre 2014, à l'âge de 79 ans, Percy O'Doherty de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FRADETTE, Armand

Est décédé le 29 novembre 2014, à l'âge de 86 ans, Armand Fradette de Jonquières. 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.

DESGAGNÉ, Bertrand

Est décédé le 9 décembre 2014, à l'âge de 82 ans, Bertrand Desgagné de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

JEAN, Michel

Est décédé le 14 décembre 2014, à l'âge de 79 ans, Michel Jean de Jonquières. 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.

LAVOIE, Émilien

Est décédé le 14 décembre 2014, à l'âge de 82 ans, Émilien Lavoie de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

BERGERON, Alain

Est décédé le 17 décembre 2014, à l'âge de 62 ans, Alain Bergeron de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

GIRARD, Léo-Paul

Est décédé le 17 décembre 2014, à l'âge de 91 ans, Léo-Paul Girard 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.

POTVIN, Bernard

Est décédé le 18 décembre 2014, à l'âge de 62 ans, Bernard Potvin de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

1 MILLION D'HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE

UN EXPLOIT REMARQUABLE

L'ÉQUIPE DES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS A RÉUSSI UN EXPLOIT REMARQUABLE EN CUMULANT, DEPUIS LE 3 JUIN 2013, PLUS D'UN MILLION D'HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE. CE RECORD, ATTEINT AU MOIS DE NOVEMBRE DERNIER, A PU ÊTRE RÉALISABLE GRÂCE À L'ENGAGEMENT DES GESTIONNAIRES, DES ENTREPRENEURS ET DE LEURS EMPLOYÉS, SUR TOUS LES CHANTIERS D'INGÉNIERIE DE RIO TINTO ALCAN, AU QUÉBEC.

Le précédent record pour les Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs était de 500 000 heures sans blessure consignable.

« En matière de santé-sécurité, nous avons des exigences au-delà de ce qui peut se faire dans l'industrie de la construction au Québec, souligne Dominique Richard, chef de service ressources humaines, santé, sécurité et environnement. C'est le résultat d'un travail d'équipe. Les

gestionnaires des Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et des sites, les entrepreneurs et leurs employés font de grands efforts pour assurer la sécurité sur les chantiers de construction. Notre organisation est très fière de cet exploit et nous sommes confiants de pouvoir le répéter et le battre grâce à l'engagement de tous. »

Parmi les activités qui ont permis d'obtenir un tel résultat, notons la tenue de plus de

2 500 rencontres Lean quotidiennes avec gestion des risques, 5 000 interactions sécurité, 9 000 rencontres de début de quart ainsi que plus de 250 enquêtes d'incidents concernant des quasi-accidents.



↑ SUR LA PHOTO :

L'équipe des Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs est fière de ce nouveau record.

Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.rta-lelingot.com



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veuillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979. Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

Le Lingot

Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction ANDRÉE ANNE DUCHESNE
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales
du Québec

L'utilisation exclusive du masculin
en 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.