



02
à
04

INAUGURATION DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Le début d'une ère nouvelle



- 06** UN AUTOMNE 2013 FAVORABLE POUR LE CRDA
Obtention de trois reconnaissances prestigieuses
- 07** LES SURVEILLANTS CRÉENT UN NOUVEAU CENTRE D'INFORMATION LEAN
Les travaux des salles de cuves réalisés selon la planification
- 08** TEMPS FROIDS EXTRÊMES DU DÉBUT DE L'ANNÉE
Rétablissement rapide des opérations malgré les difficultés



05 RECORD DE 1 555 000 TONNES D'ALUMINE PRODUITES EN 2013
Une année exceptionnelle pour l'Usine Vaudreuil

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370
Jonquière, Québec
G7S 4K9

ISS 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste : si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
400639339

INAUGURATION OFFICIELLE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

LE DÉBUT D'UNE

C'EST SOUS LE THÈME DU PASSAGE DU TEMPS QUE RIO TINTO ALCAN A PROCÉDÉ À L'INAUGURATION OFFICIELLE, LE 16 JANVIER, DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60. EMPLOYÉS, REPRÉSENTANTS SYNDICAUX, ENTREPRENEURS, ÉLUS MUNICIPAUX, PROVINCIAUX ET FÉDÉRAUX : ILS ÉTAIENT NOMBREUX À S'ÊTRE DÉPLACÉS AFIN D'ASSISTER À CE MOMENT HISTORIQUE QUI MARQUE LE DÉBUT D'UNE NOUVELLE ÈRE DANS L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM.

Ayant lieu au Centre de scellement des anodes, la cérémonie était animée par Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et François Spira, directeur du Laboratoire de recherche des fabrications (LRF), en France. « C'est avec une grande fierté que les employés et moi-même soulignons aujourd'hui le démarrage complet de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 », a indiqué M. Tremblay.

Rappelons que la nouvelle usine, d'une capacité installée de 60 000 tonnes d'aluminium, a nécessité un investissement de 1,3 milliard de dollars. Elle s'avère la plus avancée au monde sur le plan technologique.

« J'ai l'immense plaisir de partager cette réalisation avec ceux et celles qui l'ont rendue possible : nos employés. Il est important de préciser que le jalon franchi aujourd'hui est l'aboutissement de nombreuses années de travail de la part de nos équipes de recherche et de développement, particulièrement celles qui ont conçu, mis au point et testé la technologie AP60 au Laboratoire de

recherche des fabrications », a mentionné Jacynthe Côté, chef de la direction de Rio Tinto Alcan.

Celle-ci a également tenu à souligner le soutien des clients, fournisseurs et des parties prenantes de la communauté d'accueil. « Le nouveau Centre technologique AP60 représente le prochain chapitre de notre histoire plus que centenaire en tant que producteur d'aluminium de premier plan. »

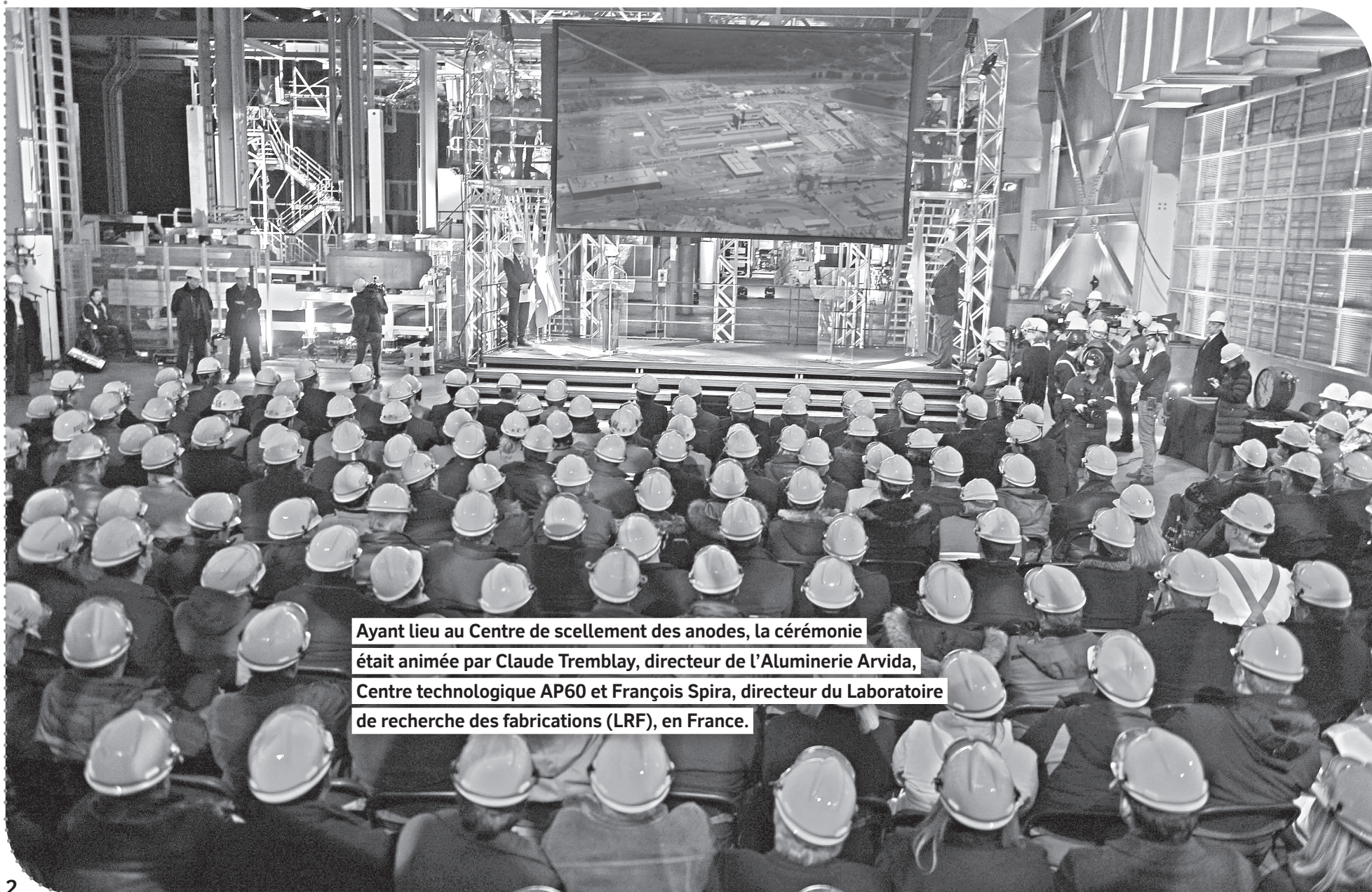
« On ne pouvait trouver meilleur endroit pour une rencontre entre la tradition et l'avenir, a déclaré Arnaud Soirat, président et chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Métal primaire. En septembre dernier, lorsque j'ai assisté à la cérémonie de la première coulée de métal, j'ai pu voir et ressentir la fierté de tous ceux qui y travaillent et qui avaient, à juste titre, le sentiment d'être partie prenante de la naissance d'une nouvelle ère technologique. »

« Pour réaliser chaque gain de productivité de 1 ou 2 %, ce sont des années de travail et d'avancées scientifiques dont il est

question. Or, avec la technologie AP60, nous faisons un bond de productivité de 40 % par rapport aux générations antérieures de technologie », ajoute Claude Vanvoren, vice-président du groupe Technologies pour Rio Tinto Alcan.

« Au cours du projet, 5 000 travailleurs sont passés sur le chantier et 70 % de cette main-d'œuvre provenait de la région. Sur 1,3 milliard d'investissement, ce sont 50 % des retombées économiques dans la région, rappelle Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Ce chantier a été une réussite en termes de retombées régionales, santé, sécurité et environnement ainsi que dans son ensemble quant au respect du budget et des échéanciers. »

« La phase 1 d'AP60, c'est la première étape et c'est un gros morceau. Avec l'équipe formidable du CRDA et la qualité de notre main-d'œuvre, tout est en place pour faire de notre usine une aluminerie de classe mondiale et préparer le futur avec les phases 2 et 3 », a souligné Alain Gagnon, président du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida.



Ayant lieu au Centre de scellement des anodes, la cérémonie était animée par Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et François Spira, directeur du Laboratoire de recherche des fabrications (LRF), en France.

ÈRE NOUVELLE



PHOTO À LA UNE

DEVANT – Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Arnaud Soirat, président, Métal primaire, Jacynthe Côté, chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Pauline Marois, première ministre du Québec, Stéphane Bédard, député de Chicoutimi et ministre responsable de la région, Denis Lebel, député de Roberval-Lac-Saint-Jean et ministre de l'Agence de développement économique du Canada pour les régions du Québec, Alain Gagnon, président du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida, Jean Tremblay, maire de Saguenay et Éline Zakaïb, députée de Richelieu et ministre déléguée à la Politique industrielle et à la Banque de développement économique du Québec. **DERRIÈRE** – Jean Simon, retraité et ancien président de Métal primaire, Bernard Noël, conseiller municipal et président de l'arrondissement Jonquière, François Spira, directeur du Laboratoire de recherche des fabrications (LRF), Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Sylvain Gaudreault, député de Jonquière et ministre des Transports, Alexandre Cloutier, député de Lac-Saint-Jean et ministre délégué aux Affaires intergouvernementales canadiennes, à la Francophonie et à la Gouvernance souverainiste, Yves Bouchard, directeur de la planification des affaires de Rio Tinto Alcan, Carl Dufour, conseiller municipal, Claude Vanvoren, vice-président Technologies et Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida.

L'un des beaux moments de la cérémonie fut la présentation, pour illustrer le passage du temps, de monsieur René Bergeron, âgé de 106 ans et retraité depuis 41 ans, ainsi que du plus jeune opérateur de l'usine, Éric Desbiens. « L'usine d'Alcan, c'est une usine qui a développé le Saguenay », a affirmé M. Bergeron qui était présent, en 1926, lors de la construction et du démarrage de l'Usine Arvida. De son côté, M. Desbiens représente la nouvelle génération d'employés qui œuvreront au sein de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

VOX POP



Pierre Arseneault

CHARGÉ DE PROJET POUR LES SERVICES INGÉNIEURIE ATTITRÉ AU DÉMARRAGE DEPUIS UN AN ET DEMI

« C'est une grande fierté pour la région et c'est un plaisir pour nous de travailler pour une compagnie comme Rio Tinto Alcan. On est en confiance pour l'avenir. »



David Bouchard

SUPERVISEUR AU CENTRE DE SCELLEMENT DES ANODES

« Cette inauguration est une consécration du travail d'équipe qui a été réalisé au cours des deux dernières années avec notre équipe d'opérateurs, électriciens et mécaniciens. On forme une équipe tissée serrée et on en est fier. »



Mario Bergeron

SURVEILLANT À LA MAINTENANCE

« C'est une poursuite de l'histoire. On est fier que ce projet d'envergure soit associé à la meilleure technologie au monde. C'est enrichissant et motivant de participer à son élaboration. On va la rendre encore plus loin que ce qui avait été envisagé afin de repousser les limites encore une fois. »



Annie-Claude Potvin

CONSEILLÈRE EN ENVIRONNEMENT

« Je suis là depuis le chantier de construction AP60, en avril 2011. Je suis contente d'être ici aujourd'hui étant donné que j'ai vécu toutes les étapes de son évolution. Je représente en quelque sorte tous nos amis de chantier qui nous ont quittés. C'est un bel accomplissement. »



Les employés de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 posaient fièrement, le 21 décembre 2013, pour souligner le démarrage de la 38^e cuve qui officialisait la pleine opération de la phase 1.

La chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Jacynthe Côté, a remis à l'ancien président de Métal primaire, maintenant à la retraite, Jean Simon, une goutte d'aluminium coulée avec le tout premier métal produit à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. Elle lui a remis ce cadeau souvenir, conçu par deux fournisseurs régionaux, IntegrAl et RPA technologie, afin de le remercier de ses efforts.

« CETTE GOUTTE D'ALUMINIUM REPRÉSENTE NON SEULEMENT NOS RACINES, L'IMPORTANCE DE LA PRÉSENCE DE NOS RESSOURCES NATURELLES DANS LA RÉGION ET L'HISTOIRE DE RIO TINTO ALCAN AVEC LE QUÉBEC, ELLE REPRÉSENTE LE COMMENCEMENT D'UNE TOUTE NOUVELLE ÈRE TECHNOLOGIQUE POUR L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM », A-T-ELLE MENTIONNÉ.



Le Lingot disponible en ligne!

www.lelingot.ca



Bonne journée à Martial Villeneuve, superviseur planification de la main-d'œuvre au Roberval-Saguenay, 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

57 000 TONNES D'ALUMINE DE PLUS QUE L'ANCIEN RECORD

UNE ANNÉE 2013 EXCEPTIONNELLE POUR L'USINE VAUDREUIL

LE 19 DÉCEMBRE DERNIER, À 11 H 28, L'USINE VAUDREUIL A ENREGISTRÉ UN NOUVEAU RECORD DE PRODUCTION DE 1,5 MILLION DE TONNES D'ALUMINE. ELLE A TERMINÉ L'ANNÉE 2013 EN AYANT PRODUIT UN TOTAL DE 1 555 000 TONNES, CE QUI DÉPASSE LARGEMENT L'ANCIEN RECORD DE 1 498 000 TONNES.

Ce résultat exceptionnel, jamais atteint depuis la construction de l'usine, en 1936, est attribuable en grande partie aux employés qui ont pris comme engagement d'opérer l'usine comme si elle leur appartenait.

« Je remercie nos employés pour leur dévouement à garder notre usine compétitive dans un marché excessivement difficile et à continuer sa progression vers le "Zéro blessure par choix", souligne le directeur de l'Usine Vaudreuil, Jean-François Nadeau. 2013 fut l'une de nos meilleures années par rapport à nos résultats en santé-sécurité. Il ne faut pas lâcher. »

La dernière année fut également profitable en ce qui a trait aux coûts de production. En effet, chaque tonne d'alumine produite a coûté 29 \$

de moins que prévu. Ce résultat place l'usine au 40^e percentile des producteurs mondiaux, ce qui s'avère un excellent résultat.

« Pour y arriver, nous travaillons sur tous les aspects, que ce soit l'efficacité énergétique, l'optimisation et la stabilité du procédé, ou le

développement. Nous continuons de mettre les efforts nécessaires afin de repousser notre date butoir fixée à l'année 2022 », ajoute M. Nadeau.

« Je remercie nos employés pour leur dévouement à garder notre usine compétitive dans un marché excessivement difficile et à continuer sa progression vers le "Zéro blessure par choix". »

– JEAN-FRANÇOIS NADEAU
Directeur de l'Usine Vaudreuil

Ce dernier tient également à souligner la collaboration des partenaires de l'Usine Vaudreuil, soit les Installations portuaires et Services ferroviaires, Énergie électrique, le Centre de recherche et de développement Arvida, Rio Tinto Marine, les Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, l'équipe Bauxite et Alumine Atlantique, etc.

« Les résultats de 2013 nous remplissent de fierté, mais il ne faut jamais oublier que si c'est difficile de se rendre à ce niveau, ça l'est encore plus d'y rester. L'avenir de l'Usine Vaudreuil dépend de sa compétitivité et j'ai confiance en l'équipe en place pour la maintenir », conclut-il.



Le 19 décembre dernier, à 11 h 28, l'Usine Vaudreuil a enregistré un nouveau record de production de 1,5 million de tonnes d'alumine.

Sur la photo : Éric Tremblay, Stéphane Coulombe, Marc Desbiens, Éric Simard, Pierre Champagne, Patrice Gilbert, Pierre-Paul Côté, Stéphane Maltais, André Blackburn, Louis Bonneau, Jean-Benoît Lamontagne, Daniel Simard, Richard Hewitt et Charles Tremblay.



À surveiller dans le TI-Trucs ce mois-ci :

Pour sauver du temps lors de la recherche de documents

TiTrucs@riotinto.com

« Le reconnaissez-vous ?

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

UN AUTOMNE 2013 FAVORABLE POUR LE CRDA

OBTENTION DE TROIS RECONNAISSANCES PRESTIGIEUSES

LE GROUPE COULÉE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A REMPORTÉ, EN 2013, TROIS PRIX PRESTIGIEUX DÉCERNÉS PAR LA SOCIÉTÉ DE LA MÉTALLURGIE ET DES MATÉRIAUX DE L'INSTITUT CANADIEN DE LA MÉTALLURGIE AINSI QUE LE MÉRITE SCIENTIFIQUE RÉGIONAL.

► Prix « Innovation » de la Société de la Métallurgie et des Matériaux de l'Institut Canadien de la Métallurgie pour la technologie LiMCA

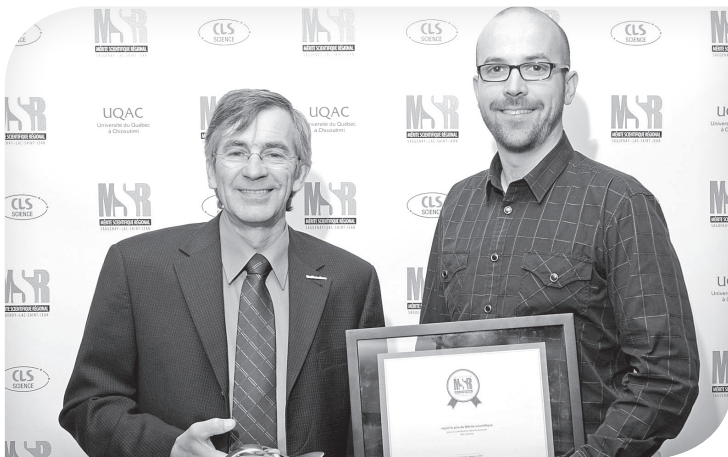


DÉCERNÉ LE 28 OCTOBRE DERNIER, DANS LE CADRE DE LA CONFÉRENCE ANNUELLE DE LA SOCIÉTÉ DE MÉTALLURGIE (METSOC), À MONTRÉAL, CE PRIX RECONNAÎT LES INNOVATIONS EXCEPTIONNELLES IMPLANTÉES ET UTILISÉES PAR L'INDUSTRIE À L'ÉCHELLE MONDIALE.

La technologie LiMCA, développée par le CRDA, est le fruit d'une collaboration entre l'Université McGill, Rio Tinto Alcan et la compagnie ABB de Québec. Elle permet la détection des inclusions (impuretés non métalliques qui causent des défauts) dans les alliages d'aluminium en fusion.

◀ SUR LA PHOTO : Mika Muinonen, ingénieur senior de procédé chez XPS, commanditaire du prix « Innovation », Frédéric Laroche, directeur du CRDA, Mihaiela Isac, professeure de métallurgie à l'Université McGill, Claude Dupuis, directeur du groupe Technologies analytiques au CRDA, Marc Corriveau, directeur général de ABB Québec, Rod Guthrie, professeur émérite de métallurgie à l'Université McGill et Daniel Gagnon, directeur des ventes chez ABB Québec.

► Prix « J.-E.-A.-Dubuc » du Mérite scientifique régional pour le procédé de filtration « Advanced Compact Filter (ACF) », en implantation dans les usines de Rio Tinto Alcan



LE PRIX A ÉTÉ REMIS LE 31 OCTOBRE, À LA SALLE PIERRETTE-GAUDREAU DE JONQUIÈRE, DANS LE CADRE DU GALA ANNUEL DU MÉRITE SCIENTIFIQUE RÉGIONAL, QUI A POUR BUT D'HONORER LE TRAVAIL D'INDIVIDUS ET D'ORGANISATIONS S'ÉTANT DISTINGUÉS PAR LEUR CONTRIBUTION AU DÉVELOPPEMENT SCIENTIFIQUE ET TECHNOLOGIQUE RÉGIONAL.

La nouvelle technologie, développée par le CRDA, permet de réduire les coûts de production des produits à valeur ajoutée tout en améliorant la qualité et en réduisant considérablement les rejets de production. Le procédé ACF est déjà utilisé pour la production de lingots de laminage à l'Usine Latérière et le sera bientôt à l'Usine Grande-Baie.

◀ SUR LA PHOTO : Serge Lavoie et Francis Breton, représentant l'équipe de conception du ACF.

► Prix « Carrière » du Mérite scientifique régional décerné à Ghyslain Dubé, directeur du groupe Coulée du CRDA pendant de nombreuses années



PENDANT SA CARRIÈRE DE CHERCHEUR AU SEIN DE RIO TINTO ALCAN, M. DUBÉ A FAIT PREUVE D'UNE VISION HORS DU COMMUN, QUI A MARQUÉ À JAMAIS LE MONDE DE LA PRODUCTION DE L'ALUMINIUM PAR LE DÉVELOPPEMENT ET, SURTOUT, L'IMPLANTATION DE PROCÉDÉS INNOVATEURS PERMETTANT D'OBTENIR DES GAINS IMPORTANTS D'EFFICACITÉ ET DES DIMINUTIONS SIGNIFICATIVES DES IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX, NOTAMMENT DANS LE SECTEUR DE LA COULÉE DE L'ALUMINIUM.

Son parcours a été empreint de très nombreuses réalisations dont la création d'une équipe de recherche sur le traitement et la transformation de l'aluminium liquide, le développement et la mise en place de diverses technologies sources d'environ 200 brevets ainsi que la réalisation de partenariats universitaires et industriels solides et essentiels au positionnement de Rio Tinto Alcan comme chef de file mondial.

◀ SUR LA PHOTO : Ghyslain Dubé recevant son prix « Carrière » du Mérite scientifique régional.

LES SURVEILLANTS CRÉENT UN NOUVEAU CENTRE D'INFORMATION LEAN

L'ENSEMBLE DES TRAVAUX DES SALLES DE CUVES RÉALISÉS SELON LA PLANIFICATION

LES SURVEILLANTS DES DIFFÉRENTS SECTEURS DE L'USINE ALMA ONT MIS EN PLACE, EN SEPTEMBRE, UN NOUVEAU CENTRE D'INFORMATION LEAN DANS LE BUT DE SE RENCONTRER QUOTIDIENNEMENT ET D'ASSURER AINSI LA RÉALISATION DES TRAVAUX DES SALLES DE CUVES SELON LA PLANIFICATION. CETTE INITIATIVE PORTE DÉJÀ FRUIT : LE NOMBRE DE TOURNÉES DE MÉTAL (ÉQUIVALENT D'UN CREUSET) DE RETARD A DIMINUÉ D'ENVIRON 65 %.

Richard Labbé, surveillant du flux du métal au Centre de coulée, Valérie Langlois, surveillante principale à l'Électrolyse, Yvon Tremblay, surveillant à l'Entretien central, Bernard St-Gelais, surveillant au Traitement mégots et bain et Scellement des anodes, ainsi que Yves Carle, surveillant aux Services opérationnels, sont unanimes quant à l'efficacité de cette nouvelle rencontre.

« Nos secteurs sont reliés ensemble à travers le même objectif de production. Il faut donc se parler afin de régler les problèmes et s'entraider », mentionne Richard Labbé.

Pour ce faire, les surveillants ont développé des indicateurs Lean adaptés à leurs besoins. « Nous planifions également les 24 prochaines heures afin d'informer les autres si des bris perturberont certains secteurs, par exemple. Cela nous permet de mieux coordonner les opérations », explique Yves Carle.

Grâce à cette initiative et à une réorganisation des travaux à l'Électrolyse, le nombre de tournées de retard par mois est passé d'environ 90 à 30, ce qui représente des gains importants en termes de productivité.

« L'Usine Alma produit beaucoup de métal chaque jour et la campagne de remplacement des cuves ajoute sa part de complexité. Il est donc nécessaire d'orchestrer parfaitement les opérations de tous les secteurs afin d'éviter les retards qui sont toujours difficiles à rattraper. Grâce à notre centre d'information, on peut maintenant voir l'état de la situation chaque jour et se réajuster rapidement », souligne Bernard St-Gelais.

« Ce qui pouvait prendre une heure à régler nécessite maintenant cinq minutes parce que lorsqu'on avait un problème, il fallait



faire plusieurs téléphones, ajoute Yvon Tremblay. Maintenant, on a une meilleure compréhension de la situation et on prend les décisions ensemble. »

Afin d'optimiser l'efficacité de leur centre d'information, les surveillants peaufinent leurs outils et indicateurs.

« Effectuer les travaux selon la planification, c'est-à-dire avec zéro retard, c'est favorable

pour la sécurité, les coûts et augmente la performance de nos cuves », précise Rock Morasse, directeur adjoint de l'usine.

« Cette rencontre crée une belle dynamique entre nous. On se connaît mieux et on a du plaisir ensemble. On est davantage conscientisé à la réalité de chacun. On forme une nouvelle équipe », conclut Valérie Langlois.

Sur la photo : Bernard St-Gelais, Lisa Laforte, Yvon Tremblay, Martial Boulianne, Rock Morasse, Valérie Langlois et Yves Carle. Absent : Richard Labbé.

RAPPEL



Le Canada connaît actuellement une éclosion de la grippe H1N1, devenue saisonnière depuis son apparition, en 2009. Principalement présente en Alberta, celle-ci se déplace graduellement vers l'Ontario et le Québec. Le vaccin actuellement distribué protège contre cette souche du virus.

Nous vous encourageons donc à vous faire vacciner et à prendre les mesures d'hygiène nécessaires pour éviter sa propagation le plus possible. Il est important de se laver les mains régulièrement et de nettoyer les téléphones, claviers d'ordinateur, poignées de porte, etc. Nous vous suggérons également de consulter rapidement un médecin si vous ressentez des symptômes de la grippe.



RÉTABLISSEMENT RAPIDE DES OPÉRATIONS MALGRÉ LES NOMBREUSES DIFFICULTÉS

TOUT LE MONDE S'ACCORDE POUR DIRE QUE LA TEMPÉRATURE EXTRÊMEMENT FROIDE DE LA PREMIÈRE SEMAINE DE JANVIER FUT PARTICULIÈRE, DU JAMAIS VU POUR PLUSIEURS. BRIS ET GEL D'ÉQUIPEMENTS, RETARDS DE PRODUCTION, CONDITIONS DE TRAVAIL DIFFICILES : LES IMPACTS ONT ÉTÉ MAJEURS POUR L'ENSEMBLE DES INSTALLATIONS RÉGIONALES QUI ONT NÉANMOINS RÉUSSI À RÉTABLIR LA SITUATION RAPIDEMENT GRÂCE À LA CONTRIBUTION DES EMPLOYÉS.

Usine Laterrière



À l'Usine Laterrière, ce sont les machines de service électrolyse (MSE) qui ont cessé de fonctionner, entraînant des retards de production et de l'instabilité dans certaines cuves. « Tout le monde s'est entraidé : les mécaniciens étaient tous à l'œuvre pour réparer les ponts roulants le plus rapidement possible tandis que les gens de l'opération à l'Électrolyse se sont mobilisés efficacement pour reprendre les retards », souligne Charles Gauthier, opérateur.

Les mécaniciens et électriciens des Services opérationnels de l'Usine Laterrière ont eux aussi été bien occupés durant cette période. Les équipements de chargement des ponts roulants, contrôlés par des systèmes pneumatiques, ont gelé.

« Nous avons aussi connu des problèmes avec les épurateurs qui auraient pu engendrer l'arrêt des salles de cuves. Mais les gens de l'opération nous ont aidés à les régler rapidement, mentionne Harold Bérubé, superviseur d'entretien aux Services opérationnels. C'est la première fois qu'on connaissait des froids aussi intenses. Tout le monde comprenait l'urgence de la situation et s'est mobilisé pour stabiliser les opérations le plus rapidement possible. »

Roberval-Saguenay



Les employés du Roberval-Saguenay, travaillant à l'extérieur, doivent composer avec les froids extrêmes et faire attention aux engelures. Lors du déplacement de matériel roulant, ils doivent redoubler de prudence et se concentrer sur les manœuvres afin que tout soit fait en sécurité.

« Les périodes de grands froids affectent également nos équipements. Les bris de locomotives, de wagons et de voies ferrées sont fréquents. Les employés mettent l'accent sur l'entretien et la surveillance des équipements ainsi que de la voie ferrée pour les déceler rapidement. Cela assure le déplacement des trains en toute sécurité. L'hiver que nous traversons est particulièrement rude pour les employés », mentionne André Pichette, superviseur au Roberval-Saguenay.

Installations portuaires

Pendant l'hiver, les employés des Installations portuaires travaillent dans des conditions difficiles sur le bord de la baie des Ha! Ha!, où il fait toujours plus froid qu'en ville en raison du facteur éolien. Puisque la plupart des secteurs sont confrontés à la température extérieure, la manipulation, en hiver, de bauxite et de coke vert, demeure un défi perpétuel.

« L'hiver, nous avons besoin de plus d'employés pour alterner les périodes de travail aux grands froids. Il y a aussi plus de risques pour la sécurité étant donné que les navires sont gelés. Il faut s'adapter à chaque bateau, selon de leur configuration », explique Daniel Potvin, formateur au quai Duncan.

Usine Alma



À l'Usine Alma, on a connu des retards de production importants en raison du délestage d'électricité à l'Électrolyse, à la demande d'Hydro-Québec, et du gel des équipements de transbordement.

« Nous avons perdu le chauffage dans nos secteurs d'opération, des valves à l'eau de refroidissement sur le carrousel de coulée ont brisé en raison du gel, le Centre de production des anodes a arrêté pendant plusieurs heures et une machine de coulée horizontale a dû cesser de fonctionner en raison d'un manque de métal, énumère Bernard St-Gelais, surveillant principal au Scellement des anodes. C'est la première fois qu'il faisait aussi froid dans l'usine. Les quelques degrés de moins qu'à l'habitude ont eu un impact majeur. »

Les employés et l'encadrement en place ont malgré tout agi rapidement et les opérations régulières ont pu reprendre trois jours plus tard à la Tour à pâte, aux Anodes. « Les impacts auraient pu être plus importants, mais tout le monde était bien organisé et on s'en est bien tiré. »

Conséquences des temps froids extrêmes du début de l'année

Usine Grande-Baie

Du côté de l'Usine Grande-Baie, plusieurs équipements ont été touchés. « Des conduites d'eau, faisant partie du système de protection incendie, ont brisé au Centre des anodes. Les équipements du Scellement des anodes ont également tombé en panne en raison du froid, mentionne Daniel Bertrand, chef de service Gestion des actifs et des contrats à l'Usine Grande-Baie. De plus, plusieurs ponts roulants de l'Électrolyse ont cessé de fonctionner. Ces facteurs combinés ont entraîné des retards de production qui ont cependant pu être résorbés rapidement. »

Celui-ci tient à remercier tous les employés de l'usine pour leur support qui a permis de rétablir la situation rapidement. Il souligne également le souci constant qui a été consacré à la santé-sécurité malgré le froid inhabituel et la pression causée par les bris et les pannes.

Aluminerie Arvida,
Centre technologique AP60

Les équipements de l'Aluminerie Arvida ont vécu leur première période de grands froids. Cela a entraîné plusieurs pannes, notamment à la Sous-station avec l'arrêt de la série pour une période d'environ deux heures. Des valves ont gelé au Centre de traitement des gaz, ce qui a réduit la capacité de transport d'alumine. Finalement, plusieurs véhicules de production ne démarraient plus et des équipements fonctionnaient au ralenti à l'Électrolyse.

La direction tient à souligner le travail des employés qui devaient effectuer des interventions et des réparations dans des conditions critiques et extrêmes, tout en maintenant leur engagement en santé, sécurité et environnement.

« Nous avons connu de grands écarts de température étant donné qu'il faisait très froid dans les passages près des murs et chaud dans le milieu des allées. Nous avons donc dû alterner les périodes de travail et nous avons porté des cagoules et des chauffe-mains », relate Patrick Giffard, opérateur à l'Électrolyse.

Usine Arvida

À l'Usine Arvida, les froids intenses ont fait geler des convoyeurs et plusieurs autres équipements. Par exemple, au Four de calcination du coke, des employés ont dû travailler d'arrache-pied pour dégeler et remettre en marche des convoyeurs alors que d'autres s'affairaient à vider des silos dans lesquels avait gelé du coke vert. En même temps, le gel a causé l'arrêt du Centre des produits anodiques, autant à la Tour à pâte qu'au Scellement.

Tous les bris et arrêts ont nécessité une surveillance et un travail intensif de la part de la direction, des cadres et de la majorité des employés. Grâce à ces efforts soutenus, les opérations ont pu reprendre dans un délai raisonnable, sans impact majeur sur la livraison du coke ou des anodes aux salles de cuves.

PREMIER NAVIRE DE L'ANNÉE 2014

À BON PORT
MALGRÉ LA
GLACE

C'EST UN PEU PLUS TARD QUE PRÉVU QUE LE PREMIER NAVIRE DE L'ANNÉE 2014, LE SADAN K, A FRANCHI LES EAUX DE LA BAIE DES HA! HA! PRISONNIER DES GLACES DU FLEUVE SAINT-LAURENT EN RAISON DES FROIDS EXTRÊMES, IL A FINALEMENT ACCOSTÉ AU QUAI DUNCAN LE 9 JANVIER, À 4 H DU MATIN.



Comme le veut la tradition, un coq en aluminium a été remis au capitaine du bateau, M. Ozkan Aral. Transportant 66 448 tonnes métriques de bauxite provenant de Kamsar, en Afrique, le navire turc comptait 19 membres d'équipage.

Le capitaine du bateau, qui semblait soulagé d'être finalement parvenu à destination, s'est dit ravi du cadeau offert par les membres de la direction des Installations portuaires.

LE RETARD DE QUATRE NAVIRES
LAISSAIT PRÉSAGER LE PIRE

En plus du Sadan K, trois autres navires ont dû attendre plusieurs jours avant d'être escortés par un brise-glace de la Garde côtière canadienne. Celle-ci devait défaire les embâcles qui s'étaient formés dans les régions de Montréal et de Trois-Rivières en raison

des temps froids extrêmes et conjugué avec de nombreux besoins provenant de plusieurs clients un peu partout le long de la voie maritime du Saint-Laurent.

« Cette rupture de service a réduit nos inventaires d'alumine et de bauxite à un seuil assez bas, voire même critique. On a dû mettre en place l'équipe de gestion de crise du plan de continuité des affaires des différentes usines, relate Éric Favre, coordonnateur des opérations aux Installations portuaires. Ensemble, nous avons élaboré des scénarios de réduction de production au cas où nous manquerions de matière première. »

Heureusement, les usines n'ont pas eu à mettre en œuvre le plan de réduction. Le service a été rétabli progressivement à partir du 16 janvier et le 20 janvier, tout était revenu à la normale.



Sur la photo : Richard Bouchard, chef de service des Installations portuaires, Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires, Ozkan Aral, capitaine du navire, Dany Godin, superviseur du quai Duncan et Louis Bruneau, directeur de l'Agence maritime.

L'USINE VAUDREUIL GRANDEMENT AFFECTÉE PAR LES TEMPS FROIDS EXTRÊMES

ARRÊT COMPLET DU CENTRE DE CALCINATION PENDANT QUELQUES HEURES

LE CENTRE DE CALCINATION DE L'USINE VAUDREUIL FUT CERTES L'UN DES SECTEURS LES PLUS TOUCHÉS PAR LES TEMPS FROIDS PARMIS L'ENSEMBLE DES INSTALLATIONS RÉGIONALES AVEC L'ARRÊT COMPLET DE LA PRODUCTION PENDANT QUELQUES HEURES. DEPUIS CET ÉVÉNEMENT, DE NOMBREUX SYSTÈMES DE CHAUFFAGE ONT ÉTÉ INSTALLÉS AFIN QU'UNE TELLE SITUATION NE SE REPRODUISE PLUS.

Dans la nuit du 2 au 3 janvier, les trois unités de calcination d'hydrate ont tour à tour cessé de fonctionner, paralysant du même coup la livraison d'alumine aux usines. Les navires qui livrent également de l'alumine aux alumineries étant prisonniers des glaces du Fleuve Saint-Laurent, la situation devait être rétablie rapidement.

« La majorité des équipements se trouvent à l'extérieur des murs de l'usine. Jusqu'à

-30 °C, ça va bien, mais avec les températures qu'on a connues, les valves ont gelé et nous n'étions pas capables de redémarrer avec les soufflantes puisque l'huile était gelée elle aussi », raconte Stéphane Maltais, superviseur à l'entretien et aux opérations du Centre de calcination.

Le secteur des Hydrates a également été touché. Ne pouvant plus alimenter le Centre de calcination, il devait faire recirculer le

procédé, ce qui a entraîné d'autres problèmes. Il faut dire qu'un arrêt complet de cinq heures entraîne des répercussions sur plusieurs jours. Au total, l'usine a dû absorber une perte de production de plus de 5 000 tonnes.

Grâce à la bonne collaboration de toutes les parties impliquées, soit les opérateurs, les employés d'entretien et le personnel technique, le secteur a pu redémarrer graduellement, cinq heures après son arrêt

complet. Et malgré l'urgence de la situation, le tout s'est déroulé sans incident.

« Nous avons installé des systèmes de chauffage additionnels et nous avons amélioré l'étanchéité de nos portes. S'il survenait une autre température aussi froide, nous serions plus en contrôle, même si c'est toujours inquiétant », conclut-il.

VENTE DES APPARTEMENTS BRITTANY



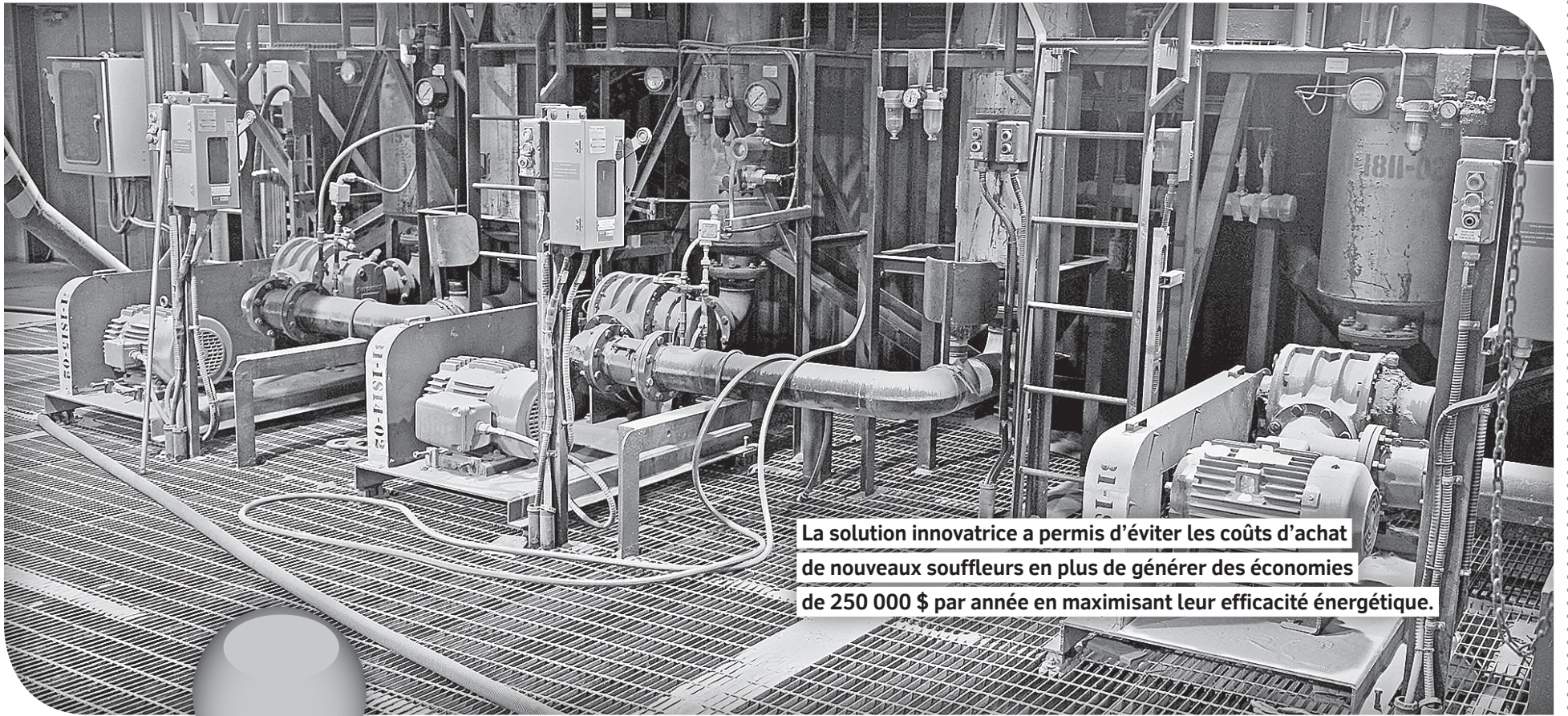
VENDU

Rio Tinto Alcan a officiellement vendu, le 17 janvier, les Appartements Brittany, situés en face du Manoir du Saguenay, à une famille de cinq personnes qui continueront de louer les 17 logements résidentiels de l'immeuble. Construit dans les années 40, celui-ci avait comme fonction, à l'époque, de loger les jeunes couples mariés de la compagnie.



OPTIMISATION DU SYSTÈME D'AIR DE FLUIDISATION DE L'USINE GRANDE-BAIE

UNE ALTERNATIVE INNOVATRICE DÉVELOPPÉE PAR LES EMPLOYÉS



La solution innovatrice a permis d'éviter les coûts d'achat de nouveaux souffleurs en plus de générer des économies de 250 000 \$ par année en maximisant leur efficacité énergétique.

UNE ÉQUIPE DES SERVICES OPÉRATIONNELS DE L'USINE GRANDE-BAIE A ENTIÈREMENT REVU LA CONCEPTION ET LE FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME D'AIR DE FLUIDISATION AFIN DE LE FAIRE FONCTIONNER EN RÉSEAU ET DE RÉPONDRE AINSI AUX BESOINS DES NOUVEAUX ÉPURATEURS À INJECTION VERTICALE. CETTE SOLUTION INNOVATRICE A PERMIS D'ÉVITER LES COÛTS D'ACHAT DE NOUVEAUX SOUFFLEURS EN PLUS DE GÉNÉRER DES ÉCONOMIES DE 250 000 \$ PAR ANNÉE EN MAXIMISANT LEUR EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE.

Le nouveau système d'épuration des gaz de l'usine nécessitait un plus grand débit d'air afin de faire circuler l'alumine à travers les aéroglières et les nouveaux équipements. Le secteur disposait de 11 souffleurs pour pousser l'air. Afin d'augmenter le débit d'air, l'idée de départ était de se procurer six souffleurs de plus, ce qui représentait un achat de 240 000 \$, en plus des frais d'énergie et d'entretien.

« En équipe, nous avons plutôt convenu qu'il serait préférable d'utiliser les souffleurs que nous avions déjà en les faisant fonctionner en réseau. En revoyant la conception du système de souffleurs, nous avons grandement augmenté leur l'efficacité et diminué les pertes », mentionne André Boivin, technicien.

Les mécaniciens ont apporté les modifications nécessaires aux lignes du système tandis que les électriciens ont développé une programmation pour contrôler les nouvelles fonctions.

« Les souffleurs étant maintenant tous reliés en réseau, ceci augmente grandement l'efficacité énergétique et certains souffleurs n'ont pas besoin d'être en opération. Les quatre ou cinq qui ne fonctionnent pas nous servent de relève. Cette optimisation nous offre une plus grande marge de manœuvre



pour l'entretien lorsqu'un souffleur brise », ajoute Mario Pageau, chef de service. Finalement, les travaux effectués ont réduit le niveau de décibels du secteur des souffleurs de 104 à 93, ce qui représente une diminution de 400 %, puisque 3 dB équivaut à 100 % de réduction (les décibels ne se comptent pas comme des chiffres absolus).



Sur la photo : Luc Bolduc, mécanicien, Rémi Gagnon, électricien, Rino Albert, opérateur, Éric Saulnier, mécanicien, Marc Boily, électricien, Marc Bergeron, mécanicien, Richard Tremblay, superviseur, André Boivin, technicien de procédé et Mario Pageau, chef de service. Absents : Bruno Gaudreault, chef de projet, Pierre-Luc Côté, électricien et Judith Pellerin, ingénieure d'entretien.

Les

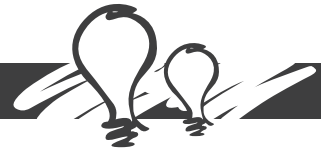
BONS COUPS de nos usines

le.lingot@riotinto.com

« Tout nous intéresse! »

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

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE



Usine Laterrière

Réduction de la consommation de gaz naturel aux fours de coulée

L'Usine Laterrière a réduit, en 2013, sa consommation de gaz naturel aux fours de coulée de 10 % par rapport à 2011, soit la dernière année record. Cela représente une économie de 200 000 \$, qui s'est concrétisée grâce à une meilleure gestion des brûleurs, une réduction du temps d'attente du métal chaud et une augmentation de la production.

CONCERT DE NOËL DE LA CHORALE DU CRDA

6 000 \$ AUX SESSIONS MUSICALES INTERMEZZO

La Chorale du CRDA a offert, le 14 décembre dernier, un pot-pourri des plus belles chansons de Noël dans le cadre de son concert-bénéfice annuel. Celui-ci a permis d'amasser un montant de 6 000 \$ au profit des Sessions musicales Intermezzo.

Tout en émotion et en puissance, les 44 choristes, accompagnés d'un ensemble de six musiciens, ont présenté de sublimes harmonies, solos et mariages de voix qui n'ont pas manqué de mettre les spectateurs dans l'ambiance des Fêtes.



Sur la photo : Denis Choquette, trésorier de la chorale, Gaétan Tremblay, président du conseil d'administration des Sessions musicales Intermezzo, Nathalie Lavoie, présidente de la chorale et Nicole Larouche, chanteuse soprano.

Nominations

MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD



Claude Lavoie
Directeur technique, Carbone

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Sophie Blackburn
Coordonnatrice,
Projets stratégiques



Willy Lemesle
Surveillant de production,
Centrale Isle-Maligne

Devenez membre de la page Facebook des retraités de Rio Tinto Alcan

Vous pourrez ainsi échanger avec vos anciens collègues et faire connaissance avec de nouveaux retraités. De plus, vous pourrez vous tenir au courant des dernières nouvelles et des événements dans votre région en plus d'obtenir une panoplie d'informations pertinentes.

Si vous avez déjà un compte, inscrivez « Retraités de Rio Tinto Alcan » dans le fureteur de recherche de Facebook puis cliquez sur « Rejoindre ce groupe ».

P R I X

BRAVO!

Priorités d'affaires**RÉDUCTION DES COÛTS
DES FOURNISSEURS**

Sur la photo : Dominic Pagé, chef de service Ressources humaines, Carl Gagnon, chef de service Coulée, Robin Simard et Richard Guay, directeur.

**FIABILISATION DES PURGES
DE COMPRESSEURS**

Sur la photo : Paul Gravel, chef de service Entretien, Dominic Pagé, Éric Pilote, Pierre-Luc Cloutier et Richard Guay. Absents : Pierre Lamontagne, Carl Simard, Éric Trottier et Jean Gagnon.

**MISE SUR PIED D'UN PROCESSUS DE
RÉCUPÉRATION DES ANODES APRÈS USAGE**

Sur la photo : Marie-Lou Bernard, André Asselin, Michel Dubé, Julien Gagné, Dominic Pagé et Richard Guay.

**AMÉLIORATION DE LA DURÉE DE VIE
DES BOLS ACF**

Sur la photo : Carl Gagnon, Frédéric Savard, Dominic Pagé, Denis Chassé, Richard Guay et Frank Leclerc.

**SÉCURISATION DE LA ZONE
DE RELEVAGE DE CADRE**

Sur la photo : Frédéric Bonneau, surveillant principal, André Asselin, Christian Tremblay, Dominic Pagé, Julien Gagné et Richard Guay.

**RÉDUCTION DU COÛT D'UTILISATION
DES GRATTES**

Sur la photo : Christian Godbout, chef de service Santé, sécurité et environnement, Jacques Lavoie, Sylvie Rannou, Dominic Pagé et Richard Guay.

**VALIDATION DE PERFORMANCE DE LA
MODIFICATION DES WAGONS HPJX**

Récipiendaire : Pierre Guérin.

GESTION DES MATIÈRES RÉSIDUELLES

Sur la photo : Christian Godbout, Bruno Vaillancourt, Mathieu Noël, Sylvie Rannou, Dominic Pagé et Richard Guay. Absent : Pierre Hudon.

Leadership**EMPLOYÉ DE HAUT NIVEAU**

Sur la photo : Maxime Dufour, conseiller Santé, sécurité et environnement, Carl Gagnon, Marjorie Boivin, conseillère en formation, Rémi Bouchard, Bruno Vaillancourt, superviseur, Dominic Pagé et Richard Guay.

**INSTAURATION D'UNE RENCONTRE QUOTIDIENNE
PORTANT SUR L'INSTABILITÉ DES CUVES**

Sur la photo : Martin Girard, André Asselin, Marie-Lou Bernard, Dominic Pagé, Luc Boudreault et Richard Guay. Absent : Éric Richard.

**Priorités d'affaires, Engagement envers
la collectivité et Leadership****STRUCTURE DE SUIVI DES COÛTS ET
RÉAMÉNAGEMENT DE LA FONCTION « FINANCES »**

Sur la photo : Dominic Pagé, Chantale Gravel, chef de service Finances, Véronique Bergeron et Richard Guay.

Engagement envers la communauté**EMPLOYÉ TRÈS ENGAGÉ
DANS SON MILIEU**

Sur la photo : Sylvain Simard, superviseur, André Asselin, ceinture noire, Bertrand Ouellet, Dominic Pagé et Richard Guay.

Priorités d'affaires et Leadership**OPTIMISATION DE L'OUTIL DE LA SOLUTION
D'AFFAIRES AVEC LES ENTREPRENEURS**

Sur la photo : Bruno Boutin, chef de service Plein potentiel d'affaires, Dominic Pagé, Karine Gagné, Chantale Gravel et Richard Guay.

MÉCANICIEN DÉVOUÉ ET COLLABORATEUR

Récipiendaire : Jean-Éric Tremblay.



**VOX
POP**



Stéphane Boivin
SOLUTIONS LB

« On a bien apprécié que les entrepreneurs de toutes les usines soient invités à cette rencontre. »



Daniel Deschênes
MÉCANIQUE INDUSTRIELLE G.C.

« Chaque rencontre avec Rio Tinto Alcan est intéressante parce qu'on en apprend toujours. Je l'appelle d'ailleurs "l'école de la sécurité". La sécurité, ça n'a pas de limite. On voit des choses qui se font ailleurs et qui nous donnent des frissons. Je trouve qu'on est chanceux de travailler pour Rio Tinto Alcan. »



Gérard Gagnon
J.M.Y.

« Ce fut très positif aujourd'hui. On a abordé de bons sujets et on a eu de beaux témoignages de plusieurs entreprises. Et le fait qu'ils regroupent tout le monde ensemble, c'est une grande amélioration. »

RENCONTRE RÉGIONALE DES ENTREPRENEURS

UNIFORMISER L'APPROCHE EN SANTÉ-SÉCURITÉ



LES MEMBRES DU COMITÉ RÉGIONAL DE GESTION DES ENTREPRENEURS ONT TENU, LE 12 DÉCEMBRE, UNE PREMIÈRE RENCONTRE SSE (SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT) REGROUPANT LES 60 ENTREPRISES LES PLUS PRÉSENTES DANS LES INSTALLATIONS RÉGIONALES. UNE FORMULE QUI PERMET D'UNIFORMISER LES MESSAGES ET DE DIMINUER LE NOMBRE DE RENCONTRES.

Auparavant, les superviseurs et responsables SSE des entreprises devaient assister à toutes les réunions organisées par les différentes usines dans lesquelles ils œuvraient. Maintenant, les gestionnaires des entrepreneurs de chaque installation organisent, à tour de rôle, la rencontre régionale. Cela s'avère donc plus efficace pour les entrepreneurs qui apprécient la nouvelle formule.

« Le but est de communiquer des messages communs à tous les entrepreneurs. On leur demande aussi de partager leurs bons coups et on constate qu'ils n'hésitent pas à prendre la parole. On les encourage à continuer parce que ça incite les autres à répéter leurs initiatives », mentionne Sylvain St-Gelais, coordonnateur santé, sécurité et environnement.

Ces réunions offrent également une opportunité de réseautage pour les entrepreneurs et une plate-forme de communication privilégiée pour l'ensemble des installations.

En effet, des chefs de service, qui ont participé à la rencontre, y voient une occasion idéale pour rejoindre l'ensemble des entrepreneurs et partager les enjeux de leur centre d'affaires.

« Le but est de communiquer des messages communs à tous les entrepreneurs. On leur demande aussi de partager leurs bons coups et on constate qu'ils n'hésitent pas à prendre la parole. On les encourage à continuer parce que ça incite les autres à répéter leurs initiatives. »

– SYLVAIN ST-GELAIS
Coordonnateur santé, sécurité et environnement

P R I X

BRAVO!

Priorités d'affaires

GALA DES ENTREPRENEURS 2013 : FUSION ENTRE LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS AINSI QUE LE SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS



Sur la photo : Marc Dufour, directeur, Gilles Gaudreault (Approvisionnement), Sylvain St-Gelais, Guy Laberge (Vaudreuil), Patricia Guérin, Michel Dallaire (Énergie électrique), Danielle Mercier, François Bellazzi, Catherine Poulin (CRDA), Stéphane Perron (Usine Grande-Baie) et Pierre Larouche, chef de service.

INSTALLATION D'UN NOUVEAU SYSTÈME DE PROTECTION CATHODIQUE AU QUAI POWELL



Sur la photo : Marc Dufour, Éric Morneau (Installations portuaires), Pierre Tremblay, Luc Tremblay, chef de service et François Bellazzi, coordonnateur. Absent : Michel Gagnon (Installations portuaires).

ÉLABORATION D'UNE PROCÉDURE D'APPLICATION DU STANDARD C6



Sur la photo : Marc Dufour, Carl Bouchard (Gestion des actifs), Éric Lavoie, Sonia Simard, Dominic Richard, Hélène Gagnon et Dominique Blackburn.

IMPLANTATION DE LA GESTION VISUELLE DES RISQUES



Sur la photo : Marc Dufour, Jean-François Ménard, Yves Gagné, Luc Tremblay, Luc Misson, Dominic Richard, Patrice Gagné, Michel Tremblay, François Bellazzi, Danielle Bouchard et Pierre Tremblay. Absent : Jean-Pierre Plourde.

Leadership



RÉNOVATION DU FOUR 2 AU FOUR DE CALCINATION DU COKE : GESTION EXEMPLAIRE DES RISQUES

Sur la photo : Marc Dufour, Stéphane Simard, Dominic Richard, Luc Tremblay, Julie Angers (Approvisionnement) et Linda Tremblay (Usine Arvida).

Avis de décès

ARCHER, Marcel

Est décédé le 1er décembre 2013, à l'âge de 86 ans, Marcel Archer de Dolbeau-Mistassini. 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.

LAPOINTE, Denys

Est décédé le 3 décembre 2013, à l'âge de 67 ans, Denys Lapointe de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

MEUNIER, Gaston

Est décédé le 4 décembre 2013, à l'âge de 70 ans, Gaston Meunier de Jonquière. 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.

BOUCHARD, Gilles

Est décédé le 7 décembre 2013, à l'âge de 82 ans, Gilles Bouchard de Jonquière. 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.

GAGNON, Antoine

Est décédé le 8 décembre 2013, à l'âge de 69 ans, Antoine Gagnon de Jonquière. 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.

MÉNARD, Romuald

Est décédé le 8 décembre 2013, à l'âge de 84 ans, Romuald Ménard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Stevens

Est décédé le 10 décembre 2013, à l'âge de 74 ans, Stevens Gagné de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Fernand

Est décédé le 11 décembre 2013, à l'âge de 87 ans, Fernand Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DARVEAU, Lauréat

Est décédé le 13 décembre 2013, à l'âge de 86 ans, Lauréat Darveau de Jonquière. 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.

TREMBLAY, Gilmond

Est décédé le 15 décembre 2013, à l'âge de 88 ans, Gilmond Tremblay de St-Irénée. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

CERTIFICATION DE L'ALLIANCE VERTE

UNE NOTE PARFAITE POUR UNE 2^E ANNÉE CONSÉCUTIVE



GAZ À EFFET DE SERRE, PRÉVENTION DES FUITES ET DÉVERSEMENTS, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE DU VRAC SOLIDE, CONFLITS D'USAGE : LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES ONT OBTENU, POUR UNE DEUXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, LA NOTE MAXIMALE DE 5 SUR 5 DANS TOUTES LES CATÉGORIES DE LA CERTIFICATION DE L'ALLIANCE VERTE. IL S'AGIT D'AILLEURS DU SEUL DES 25 AUTRES TERMINAUX, COMPAGNIES D'ARRIMAGES OU CHANTIERS MARITIMES À AVOIR OBTENU UN TEL RÉSULTAT.

Au quotidien, l'application du Programme environnemental de l'Alliance Verte et des normes gouvernementales se traduit par l'adoption des meilleures pratiques d'opération.

Le Programme environnemental de l'Alliance Verte se veut un engagement volontaire de la part des entreprises de l'industrie maritime du Canada et des États-Unis afin de renforcer, de manière tangible et mesurable, leur performance environnementale.

« Chaque année, on doit évaluer notre performance en répondant à une série de questions. Tous les deux ans, un auditeur

vient sur place pour valider nos réponses. L'an dernier, cela s'est déroulé au mois de juin », explique Mathieu St-Gelais, superviseur aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

Au quotidien, l'application de ce programme et des normes gouvernementales se traduit par l'adoption des meilleures pratiques d'opération. Concrètement, il s'agit d'opérer en minimisant les émissions de poussières

et en maintenant les équipements en bon état. De plus, on procède régulièrement à la vérification de la qualité de l'eau et de l'air.

« En opérant à proximité de la ville, nous sommes davantage conscients de l'importance de diminuer le plus possible notre impact environnemental. S'il y a des dépassements des normes, on les rapporte et on met en place des correctifs pour être de nouveau conforme », ajoute Martin Côté, débardeur.

C'est depuis 2010 que les Installations portuaires et Services ferroviaires possèdent la certification de l'Alliance Verte.

« Nous sommes une référence pour les autres ports. Nous ne sommes pas parfaits, mais nous faisons tout ce qu'il faut pour nous améliorer. Pour nous, l'environnement, c'est une préoccupation constante », conclut Mathieu St-Gelais.



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.