



03

APRÈS SIX ANS DE PRODUCTION À L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

Cible de 80 000 tonnes atteinte

02

DÉVELOPPEMENT SOCIAL ET ÉCONOMIQUE AU QUÉBEC

**Rio Tinto :
un partenaire
de choix**

07

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

**Récupération du glycol
utilisé pour les tests
hydrostatiques**

09

AUGMENTATION DE L'AMPÉRAGE À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

**Les 600 000 ampères
atteints**



08

AMÉLIORATION DE L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE À L'USINE VAUDREUIL

2014 : une année historique

DÉVELOPPEMENT SOCIAL ET ÉCONOMIQUE AU QUÉBEC

UN PARTENAIRE DE CHOIX

LA CHAMBRE DE COMMERCE DU MONTRÉAL MÉTROPOLITAIN ACCUEILLAIT, LE 18 FÉVRIER DERNIER, M. ALFREDO BARRIOS POUR SA PREMIÈRE SORTIE PUBLIQUE À TITRE DE CHEF DE LA DIRECTION DE LA DIVISION ALUMINIUM DU GROUPE RIO TINTO. À CETTE OCCASION, IL A PRÉSENTÉ LES PRIORITÉS DU GROUPE RIO TINTO AU QUÉBEC. IL A PLUS SPÉCIFIQUEMENT MIS L'EMPHASE SUR LES ATOUTS ET DÉFIS DU GROUPE ALUMINIUM ALORS QUE RIO TINTO ALCAN, FIGURE DE PROUE DE L'INDUSTRIE QUÉBÉCOISE DE L'ALUMINIUM, ENTEND SE POSITIONNER POUR DEMEURER UN PARTENAIRE DE CHOIX EN VUE DU PROCHAIN CYCLE DE CROISSANCE.

Après une introduction portant sur l'importance de la présence de Rio Tinto au Québec, Monsieur Barrios a parlé des années depuis l'acquisition d'Alcan par Rio Tinto, rappelant que cette période a été marquée par la pire crise financière et économique mondiale depuis la Grande dépression.

Il a souligné l'importance du rôle joué par Rio Tinto, qui a investi dans ses installations d'aluminium au Québec et au Canada, ce qui constitue pour lui une réaffirmation de l'engagement de Rio Tinto envers le groupe Aluminium.

Dans les faits, pour Monsieur Barrios, c'est dans les moments difficiles que la qualité du groupe Aluminium se révèle le plus. Les excellents résultats financiers de l'année 2014, publiés le 12 février dernier, en sont un bon exemple. Rio Tinto a en effet déclaré un bénéfice sous-jacent de 9,3 milliards de dollars US.

Du côté des résultats financiers du groupe Aluminium en 2014, le bénéfice sous-jacent s'est établi à 1,25 milliard de dollars US, en hausse par rapport à 2013.

Soulignons également que pour la première fois depuis 2010, les flux de trésorerie disponibles du groupe Aluminium ont été positifs.

Si l'on se tourne vers l'avenir, après plusieurs années éprouvantes, on constate un optimisme renouvelé et un sentiment positif quant à l'évolution du secteur de l'aluminium à moyen et à long terme.

Il s'agit d'une bonne nouvelle pour nous qui sommes ici au Québec. En effet, la solide performance affichée par le groupe de produits Aluminium en 2014 prouve que les décisions difficiles qui ont été prises et les efforts soutenus des employés au cours des dernières années produisent des résultats, tout comme notre focalisation sur l'efficacité et la productivité.

Monsieur Barrios s'est dit fier de ces résultats et a tenu à remercier publiquement tous les employés du groupe Aluminium pour leur engagement et leur persévérance.

RIO TINTO, UNE FORCE BIEN ÉTABLIE AU QUÉBEC

Comme bon nombre d'entreprises au Québec, Rio Tinto fait face à de nombreux défis et à de nombreuses opportunités.

Le chef de la direction de la division Aluminium a réitéré que le processus de transformation n'est pas encore terminé pour le groupe Aluminium. Selon lui : « si nous voulons conserver notre avance sur la concurrence, nous devons garder les yeux sur la route, le pied sur l'accélérateur et tenir fermement le volant. »

« Après une brève reprise l'été dernier, les prix de l'aluminium sont aux mêmes niveaux qu'au début de 2014. Par conséquent, nous devons être extrêmement rigoureux dans le déploiement de notre stratégie pour renforcer notre entreprise encore davantage, maîtriser nos coûts et faire en sorte que chaque dollar soit dépensé judicieusement. »

Avec ses actifs et ses employés, Monsieur Barrios a affirmé sans hésiter que Rio Tinto et son groupe Aluminium était manifestement la meilleure entreprise dans le secteur de l'aluminium. La prochaine étape étant d'être attrayante pour les investisseurs.

Car malgré les résultats impressionnants du groupe Aluminium en 2014, Monsieur Barrios souligne que le groupe ne récupère pas encore les investissements substantiels qui ont été



SUR LA PHOTO : Alfredo Barrios, chef de la direction de la division Aluminium du groupe Rio Tinto, lors de son allocution devant les membres de la Chambre de commerce du Montréal métropolitain, le 18 février dernier.

consacrés à ses activités d'électrolyse. Nous devons améliorer davantage nos rendements et nos flux de trésorerie, de façon à couvrir le coût du capital, à assumer notre part des dividendes de Rio Tinto et à financer de futures dépenses en immobilisations. Si le groupe y parvient, il aura mérité le droit d'investir et de prendre de l'expansion. Selon le chef de la direction de la division Aluminium, il faudra encore un certain temps avant d'y arriver.

Si on se tourne vers l'avenir, après plusieurs années éprouvantes, on constate un optimisme renouvelé et un sentiment positif quant à l'évolution du secteur de l'aluminium à moyen et à long terme. Il faut cependant rester prudent à court terme, car la volatilité des marchés est susceptible de rester considérable, comme dans les derniers mois, en raison des niveaux élevés d'inventaires de métal, de l'importante capacité inutilisée et de l'incertitude économique qui perdure.

Monsieur Barrios estime enfin qu'ici, au Québec, Rio Tinto s'est taillé une réputation de partenaire de choix tant sur le plan économique que social et que sa présence est un atout indéniable pour la province et ses régions.

Le groupe de produits

Aluminium a affiché une solide performance pour 2014, ce qui prouve que les décisions difficiles qui ont été prises et les efforts soutenus des employés au cours des dernières années produisent des résultats, tout comme notre focalisation sur l'efficacité et la productivité.



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

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Vous croyez être le seul aux prises avec le genre de problème que vous vivez? Venez nous voir, vous serez surpris de constater que nous avons déjà aidé des gens dans la même situation que vous.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

APRÈS SIX ANS EN ACTIVITÉ

L'USINE ATTEINT LA CIBLE DE 80 000 TONNES

GRÂCE, NOTAMMENT, À UN MOIS DE DÉCEMBRE RECORD SOUTENU PAR LES EFFORTS DE L'ENSEMBLE DES EMPLOYÉS, L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE A ATTEINT SA CIBLE DE PRODUCTION NOMINALE DE 80 000 TONNES DE BRASQUE TRAITÉE, POUR L'ANNÉE QUI VIENT DE SE CONCLURE.

Mise en fonction en avril 2008, l'Usine de traitement de la brasque utilise un procédé unique au monde, développé ici, par le Centre de recherche et développement Arvida (CRDA). La mission de l'usine est de fournir une solution durable et privilégiée au traitement de la brasque sans enfouissement, et ce, pour toutes les usines du Québec.

« Je suis très fier du travail accompli aujourd'hui, indique Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière. Pris il y a une dizaine d'années, cet engagement comportait de nombreux défis. Avec ces performances, nous avons le vent dans les voiles pour devenir le chef de file dans le domaine. »

« Nous faisons fonctionner une usine qui nous permet de réduire notre empreinte environnementale et nous sommes fiers de poser ce geste pour notre planète », ajoute Martin Langlais, superviseur à l'opération.

Comme il s'agissait d'une toute nouvelle technologie, l'équipe a rencontré bon nombre de défis, au cours des dernières années, défis qu'elle a su relever avec brio. « De l'apprentissage de nos succès, de nos échecs aussi, des contraintes budgétaires et des réalités du marché, nous avons modifié et adapté nos façons de faire. Assurément, ces façons de faire sont devenues notre façon d'être. Au fil du temps, fort de notre engagement, l'atteinte de cet objectif s'est avérée intrinsèque », souligne Luc Tremblay, chef de service production.

L'apport du Centre de recherche et développement Arvida (CRDA), du début du projet jusqu'à aujourd'hui, a largement contribué au succès de l'Usine de traitement de la brasque. « Nous avons eu énormément d'aide de leur part, mentionne Steve Drolet, ingénieur de procédé. Ils nous ont accompagnés constamment pour trouver des solutions d'amélioration et d'optimisation du procédé. »

« Grâce aux efforts des employés, nous pouvons maintenant affirmer que nous avons la recette pour traiter la brasque à bas coûts », certifie M. Nepton. Un succès d'autant plus remarquable qu'il a été obtenu dans le plus grand respect des règles de sécurité au travail.

EN 2015

Bien que ce soit plus des deux tiers des sous-produits issus du traitement des brasques qui ont été valorisés, l'équipe de l'Usine de traitement de la brasque n'a pas l'intention de s'asseoir sur ses lauriers. Au contraire, au cours de l'année, elle travaillera à trouver des voies additionnelles de valorisation pour ses sous-produits. De plus, elle recherchera d'autres alumineries pouvant être intéressées à faire traiter leur brasque par Rio Tinto Alcan.

► Photo à la Une

L'équipe de l'Usine de traitement de la brasque qui a travaillé sans relâche pour atteindre la cible de production nominale de 80 000 tonnes de brasque pour une année.



SUR LA PHOTO : Stéphane Poirier, chef de service valorisation et commercialisation des sous-produits de l'aluminium, Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, Luc Tremblay, chef de service production, Johnnie McMartin, surveillant de procédé et maintenance et André Martel, directeur aux opérations de l'Usine Arvida, Usine Strathcona et Usine de traitement de la brasque.



“

C'est une fierté d'avoir atteint notre cible de production nominale. Nous avons travaillé fort pour y arriver et nous avons un bel esprit d'équipe ce qui transparaît dans ce résultat ».

Philippe McNicoll
Opérateur

RECORD AU CENTRE DE COULÉE ARVIDA

ARRÊTS PLANIFIÉS PLUS EFFICACES... PRODUCTION ACCRUE!

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA A ATTEINT UN NOUVEAU RECORD, POUR LA SEMAINE DU 25 JANVIER, AVEC UNE PRODUCTION HEBDOMADAIRE DE 2 685 TONNES (45 TONNES DE PLUS QUE LA MOYENNE), MALGRÉ UN ARRÊT PLANIFIÉ DE SIX HEURES. C'EST LE RÉSULTAT D'ACTIONS MENÉES TOUT AU LONG DE L'ANNÉE 2014, ALORS QUE DE NOUVELLES STRATÉGIES ONT ÉTÉ MISES EN PLACE DANS LE BUT D'ACCROÎTRE L'EFFICACITÉ DES ARRÊTS PLANIFIÉS HEBDOMADAIRES.

« En agissant ainsi, nous avons réduit significativement le nombre d'arrêts non planifiés qui peuvent avoir un impact sur notre production, indique Julie Dussault, surveillante principale au Centre de coulée Arvida. Ainsi, un entretien adéquat et régulier a un effet positif sur l'ensemble du centre. »

La clé du succès réside dans la planification rigoureuse effectuée avant chacun des arrêts. « Nous sommes une équipe composée de représentants de tous les secteurs du centre, explique Martin Paré, planificateur. Chacun apporte des éléments à surveiller et nous revoyons ensemble le plan d'entretien. Nous faisons preuve de rigueur et ne laissons pas de place à l'improvisation. »

De plus, la bonne appropriation de la procédure établie par l'équipe d'entretien permet de raccourcir le temps d'arrêt, ce qui facilite le redémarrage des équipements.

« C'est un travail d'équipe important et tous font preuve d'une belle collaboration. Nous avons une bonne communication et après chacun des arrêts, nous faisons un post mortem pour revoir ce que nous pourrions encore améliorer », souligne Dominic Lavoie, ingénieur électrique.

« Il y a un maillage entre les équipes de production et d'entretien, et ce, à tous les niveaux de notre organisation, élément essentiel à la réussite de nos arrêts », ajoute Mme Dussault. Pour chacun des arrêts, les opérateurs, les formateurs, les électriciens, les mécaniciens, les superviseurs aux opérations et à l'entretien de même que le groupe technique procédé et entretien apportent leur contribution.

Cette collaboration passe également par le respect des consignes lors des activités d'entretien. « Les mots d'ordre sur le

plancher sont la santé et la sécurité. Nous veillons à identifier tous les risques avant de commencer les arrêts. Nous avons également deux responsables de l'énergie zéro pour assurer plus de sécurité »,

mentionne Patrick Tremblay, superviseur à l'entretien. L'équipe du Centre de coulée Arvida entend bien poursuivre ses efforts afin d'atteindre de nouveaux records en 2015.



SUR LA PHOTO : **Martin Paré**, planificateur, **Luc Côté**, planificateur, **Daniel Girard**, superviseur aux opérations, **Patrick Tremblay**, superviseur à l'entretien, **Julie Dussault**, surveillante principale, **Dominic Lavoie**, ingénieur électrique et **Marc Villeneuve**, technicien mécanique.

Q Meilleurs résultats de 2014

Production record de **127 232 tonnes** expédiées comparativement à **121 596 tonnes** en 2013

Une semaine de production au-delà de **2 900 tonnes**

Recouvrement puits avec une moyenne de **93,1 %** permettant d'atteindre une refonte nette de **4 400 tonnes**

Efficacité des arrêts d'entretien permettant d'atteindre une utilisation des équipements à **68,5 %**, en moyenne

LA SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS

UNE DES PRIORITÉS D'AFFAIRES DE MÉTAL PRIMAIRE EN 2015

SI NOUS SOMMES FAMILIERS AVEC LA NOTION DE SÉCURITÉ, NOUS LE SOMMES MOINS AVEC CELLE DE LA SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS. POURTANT, MÊME SI LA FRÉQUENCE DES INCIDENTS RELIÉS À LA SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS EST BEAUCOUP PLUS FAIBLE, CEUX-CI PEUVENT AVOIR DES CONSÉQUENCES MAJEURES TELLES QU'UN REJET SIGNIFICATIF DE MATIÈRES DANGEREUSES, LA LIBÉRATION D'ÉNERGIE (COMME LES INCENDIES ET LES EXPLOSIONS), OU LES DEUX.

Les incidents de sécurité des procédés peuvent ainsi avoir des effets catastrophiques en entraînant la perte de plusieurs vies, en ayant des effets de longue durée sur l'environnement et la santé des personnes touchées, en causant des dommages importants aux biens et/ou à la réputation.

Dans l'objectif d'améliorer notre performance en sécurité de manière fondamentale,

la gestion de la sécurité des procédés prendra de plus en plus d'importance dans nos installations au cours des prochains mois – c'est l'une des priorités de l'unité d'affaires Métal primaire en 2015.

Depuis novembre 2014, France Tremblay, anciennement directrice de l'Usine de traitement de la brasque, a été mandatée pour implanter la sécurité des procédés dans

les usines de Métal primaire, aussi bien en Amérique du Nord qu'en Europe. Un champion en sécurité des procédés sera aussi désigné dans chaque installation au cours du premier trimestre. Une fois constituée, l'équipe devra identifier tous les risques reliés à la sécurité des procédés de nos activités et mettre en place des méthodes de contrôle rigoureuses.

Q QUELQUES-UNS DES RISQUES DE SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS DANS NOS INSTALLATIONS

Explosion de métal en fusion

Rupture d'ouvrages de retenu

Fuite de gaz naturel

Rejet de fluorure d'hydrogène ou d'oléum dans l'atmosphère

FIABILISATION DE L'ENTRETIEN DES COMPRESSEURS À AIR

UNE INITIATIVE BIEN ACCUEILLIE

L'USINE LATERRIÈRE PEUT DÉSORMAIS COMPTER SUR SA PROPRE ÉQUIPE DE MÉCANICIENS POUR L'ENTRETIEN DE SES SEPT COMPRESSEURS À AIR. CETTE INITIATIVE PERMETTRA DE RÉALISER DES ÉCONOMIES RÉCURRENTES ET DE RÉDUIRE LES DÉLAIS DE RÉPARATION.

« Auparavant, une entreprise montréalaise avait le mandat d'entretenir ces compresseurs, explique Maxime Riverin, technicien mécanique. Lorsque survenait un bris sur un compresseur, il y avait un délai de réparation en fonction de la disponibilité de l'entreprise et les coûts étaient importants. »

Récemment, lorsque le dernier bris est survenu, l'équipe d'entretien a décidé de prendre les choses en main. « Nous nous sommes dit que nous avons les ressources pour le faire, continue M. Riverin. Nous avons mis deux mécaniciens sur le dossier et avons communiqué avec l'entreprise montréalaise pour s'assurer d'amorcer les travaux de la bonne manière. » Au fur et à mesure que les travaux avançaient, chacune des étapes de réparation

était documentée à l'aide d'un descriptif et d'une photo à l'appui. À l'heure actuelle, une procédure d'entretien illustrée est à la disposition des mécaniciens. « Nous devons penser et préparer notre futur, souligne Emmanuel Dufour, surveillant à l'entretien. Ce document, qui permet de partager nos connaissances, nous servira longtemps. »

L'engagement et la volonté des employés à participer à ce processus ont permis à l'Usine Laterrière de prendre complètement en charge la réparation des échangeurs des sept compresseurs, tout en s'assurant que les aspects sécurité, qualité et environnement demeurent en avant-plan. Ce succès ouvre maintenant la porte pour appliquer la même « recette » lors de l'entretien annuel des compresseurs.



SUR LA PHOTO : **Maxime Riverin**, technicien mécanique, **Richard Desgagné**, mécanicien et **Jean-Éric Tremblay**, mécanicien.

Systèmes et technologies de l'information //

Le Lingot

ÉQUIPE DE COORDINATION DE SERVICES INFORMATIQUES

TOUJOURS À L'AFFÛT DES DEMANDES

L'ÉQUIPE DE COORDINATION DE SERVICES INFORMATIQUES RIO TINTO ALCAN, AMÉRIQUE DU NORD, S'ASSURE QUOTIDIENNEMENT DE RÉPONDRE AUX DEMANDES DU PERSONNEL DE TOUS LES DÉPARTEMENTS AFIN QU'ELLES SOIENT CONFORMES AUX NORMES ET STANDARDS DE L'ORGANISATION ET QUE LES EMPLOYÉS REÇOIVENT LES OUTILS ADÉQUATS POUR RÉALISER LEUR TRAVAIL.

En raison de la diversité des services offerts par les différentes équipes des technologies de l'information (SI & T), il n'est pas toujours facile pour les utilisateurs de savoir à qui adresser leurs questions et leurs besoins.

Une partie du mandat des membres de l'équipe est d'être le point de contact unique en usine pour répondre aux divers besoins informatiques. « Nous sommes la pierre angulaire qui assure le suivi des demandes et qui aiguille les employés vers la bonne ressource le cas échéant, mentionne Mario Fortin, superviseur de l'équipe de coordination de services informatiques. Ceci est un complément au support par l'équipe du poste téléphonique #6561 et au processus de demandes de services qui sont toujours en place. Nous validons les demandes et approuvons celles-ci en fonction des standards et politiques organisationnels. »

L'équipe est composée de huit personnes qui veillent à ce que ce changement aux services informatiques soit bien communiqué aux utilisateurs afin d'assurer une transition efficace avec un minimum d'impact.

Enfin, toujours dans un souci d'amélioration des processus d'affaires, l'équipe s'implique activement dans les projets d'amélioration

des affaires et Lean pour constamment amener de la valeur à l'entreprise. Entre autres, elle s'assure que les inventaires

des postes soient exacts, ceux-ci étant un enjeu important influençant les services des technologies de l'information.

POUR LA CAUSE

Le groupe joue un rôle de premier plan dans les initiatives d'engagement communautaire de l'entreprise. En effet, l'équipe de coordination de services informatiques récupère tout le matériel informatique qui peut être restauré et vendu à la Vente de garage Rio Tinto Alcan au profit de la Croix-Rouge et de Centraide qui a lieu annuellement, à l'automne.



SUR LA PHOTO : L'équipe de coordination de Services informatiques. À L'AVANT : **André Fortin**, **Mario Fortin** et **Suzanne Pedneault**. À L'ARRIÈRE : **Lily Murray**, **Claire Tremblay**, **Hélène Guay** et **Hélène Turcotte**. ABSENTE : **Line Fortin**.

ACTIVITÉ D'AMÉLIORATION CONTINUE AU CENTRE DE COULÉE

LES RISQUES DE COLLISIONS ÉLIMINÉS AU CARROUSEL

PLUSIEURS MESURES VIENNENT D'ÊTRE MISES EN PLACE AFIN D'ÉLIMINER LA COACTIVITÉ, D'UNE PART ENTRE LES VÉHICULES ET D'AUTRE PART ENTRE LES VÉHICULES ET LES PIÉTONS, DANS LE SECTEUR DU CARROUSEL DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA. CES AMÉLIORATIONS, APPORTÉES DEPUIS DÉCEMBRE DERNIER, DÉCOULENT D'UNE ACTIVITÉ D'AMÉLIORATION CONTINUE ORGANISÉE PAR UNE ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE.

Les risques liés à la coactivité faisant partie des éléments de sécurité majeurs, l'objectif était d'identifier les causes fondamentales et de mettre en place les actions nécessaires afin de contrôler les risques d'incidents liés à la circulation à l'intérieur du secteur du carrousel.

« Il y avait déjà eu des améliorations apportées, mais elles ne réglaient pas le problème directement à la source, indique Michel Bolduc, superviseur à l'entretien. À certains endroits, la signalisation n'était pas adéquate, alors, nous avons repensé notre système. »

Les possibilités de collisions entre les piétons et les véhicules ont fait l'objet d'une attention particulière. « Nous avons déplacé le passage piétonnier de sorte que ce dernier contourne complètement l'espace circulation plutôt que de passer en plein milieu, précise Serge Simard, superviseur à l'expédition. Aussi, nous avons

installé des protections physiques longeant le nouveau passage pour plus de sécurité. »

« En plus du passage piétonnier, nous avons aussi déplacé la lumière clignotante à l'extérieur de la zone à risque et agrandi une porte de garage pour faciliter la circulation. Nous avons également identifié visuellement les zones à risque en les peignant au sol », ajoute Guy Tremblay, formateur au carrousel.

Tous ces changements ont été possibles grâce à l'implication des employés des différents secteurs, soit l'expédition, l'entretien et le carrousel. « Tous ont fait preuve d'une belle ouverture et de dynamisme, ce qui nous a permis de bien travailler et de réussir à éliminer complètement les risques. Nous sommes fiers d'avoir implanté des solutions à moindre coût », conclut Richard Gauthier, superviseur au Centre de coulée.



↑ SUR LA PHOTO : **Michel Bolduc**, superviseur à l'entretien, **Richard Gauthier**, superviseur au Centre de coulée, **Serge Simard**, superviseur à l'expédition et **Denis Janelle**, technicien en santé et sécurité. ABSENTS : **Jean-Guy Tremblay**, formateur au carrousel, **Gino Lantin**, mécanicien, **Luc Blackburn**, opérateur à l'expédition, **David Lalancette**, représentant en prévention et **Christine Mayer**, facilitatrice.

Les **BONS COUPS** de nos usines

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE



► **Usine Alma**
Journées de la p'tite laine à l'Usine Alma

Du 2 au 5 février, le Comité efficacité énergétique de l'Usine Alma a invité les employés à faire un petit geste pour la planète. Le défi était de baisser son système de chauffage de 3 °C sur une base volontaire. Près de 300 employés se sont engagés à poser un geste pour accroître l'efficacité énergétique collective. Avec les températures glaciales des derniers jours, il s'agit d'une excellente participation. Merci aux employés! Chaque petit geste compte.

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.

le.lingot@riotinto.com

SECTEUR CARBONE

TRANSFERT D'UN PREMIER SYSTÈME MAJEUR



Le nouveau système de la section « scellement » de l'atelier de scellement des anodes.

LE PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT A FAIT DES PROGRÈS NOTABLES DANS LE TRANSFERT DES ÉQUIPEMENTS VERS LES SECTEURS D'OPÉRATION. LA NOUVELLE USINE A ÉTÉ DIVISÉE EN 250 SYSTÈMES QUI DOIVENT ÊTRE TRANSFÉRÉS AUX OPÉRATIONS. JUSQU'À MAINTENANT, 48 D'ENTRE EUX ONT ÉTÉ LIVRÉS, DONT UN SYSTÈME MAJEUR DE LA SECTION « SCELLEMENT » DE L'ATELIER DE SCELLEMENT DES ANODES DU SECTEUR CARBONE, À LA MI-JANVIER.

Au cours des prochaines semaines, l'équipe de mise en service préparera les fours à induction et complètera la mise en service d'équipements pour le scellement du premier ensemble anodique. En préparation pour ce travail, les composantes de 8 899 tiges d'anode ont été fabriquées par des fournisseurs localisés au Québec, en France ainsi qu'en Chine et assemblées à Kitimat.

Le premier ensemble anodique représente une étape importante pour la première coulée de métal en vue du démarrage de l'usine. Plusieurs membres de l'équipe de pilotage du secteur Carbone ont récemment emménagé dans leurs nouveaux bureaux. Il s'agit de la deuxième équipe, après celle de l'Électrolyse, à s'installer en permanence sur le site.

RÉCUPÉRATION DU GLYCOL UTILISÉ POUR LES TESTS HYDROSTATIQUES

DES BÉNÉFICES À TOUS LES POINTS DE VUE

DES ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES SONT DÉSORMAIS RÉALISÉES AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES GRÂCE À L'ACHAT D'UNE CITERNE ET À LA RÉCUPÉRATION DU GLYCOL UTILISÉ LORS DES TESTS HYDROSTATIQUES QUI PERMETTENT DE VÉRIFIER LE BON FONCTIONNEMENT DE LA LIGNE DE DÉCHARGEMENT DE SOUDE CAUSTIQUE.

Ces tests sont effectués avant l'arrivée de chacun des navires transportant de la soude caustique afin de s'assurer que la ligne de déchargement est parfaitement étanche, de façon à éviter un déversement de caustique dans l'environnement. La démarche consiste à remplir la ligne de glycol et à faire un test hydrostatique avec un liquide antigel moins nuisible pour l'environnement, afin de détecter toute lacune sur la ligne.

Auparavant, les tests s'effectuaient avec du nouveau glycol chaque année. « Comme il reste toujours des résidus de soude caustique dans la ligne de déchargement, le glycol devient inévitablement contaminé à chaque test », explique Dany Thibeault, technicien mécanique aux Installations portuaires.

Il s'est affairé avec les acheteurs de Rio Tinto Alcan à trouver une solution pour diminuer les coûts liés à cet aspect. Ses recherches lui ont permis de trouver l'entreprise québécoise Recyclage Ramtech, qui décontamine le glycol et le recycle pour un réemploi en

toute sécurité. Depuis 2010, les Installations portuaires réutilisent donc le même glycol pour effectuer des tests plutôt que de payer pour s'en départir une fois contaminé et de devoir en racheter par la suite.

« Nous avons également fait l'acquisition d'une citerne pour faire les opérations de remplissage et de siphonnage de la ligne de déchargement nous-mêmes. Cela nous permet de faire une économie supplémentaire à long terme », ajoute-t-il. Ces actions totalisent une économie de plus de 50 000 \$ par année.

PARTAGE INTERUSINE

Cette initiative de l'équipe des Installations portuaires peut également être reprise par les autres installations régionales qui utilisent le glycol pour diverses raisons. C'est pourquoi, Pascal Murray, gestionnaire des matières résiduelles aux Installations portuaires, n'a donc pas hésité à partager cette bonne pratique avec ses collègues du groupe régional de gestionnaires de matières résiduelles.



↑ SUR LA PHOTO : **Dany Thibeault**, planificateur technicien mécanique et **Pascal Murray**, superviseur au rechargement caustique et au garage, ont trouvé une solution pour réduire les dépenses liées à l'utilisation du glycol.

RECHARGEMENT DES WAGONS D'ALUMINE

CRÉATION D'UN NOUVEL OUTIL ERGONOMIQUE



↑ SUR LA PHOTO : **Dany Thibeault**, planificateur technicien mécanique, **Marc Morin**, opérateur au rechargement et **Cédric Paradis**, superviseur au rechargement.

L'ÉQUIPE DU RECHARGEMENT DES WAGONS D'ALUMINE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES A FAIT PREUVE D'INGÉNOSITÉ EN CRÉANT UN NOUVEL OUTIL POUR OUVRIR LES COUVERCLES DES WAGONS, RÉDUISANT AINSI LES RISQUES DE BLESSURE. L'OUTIL EST EN PLACE DEPUIS PRÈS DE TROIS MOIS ET, DÉJÀ, ON CONSTATE D'IMPORTANTES AMÉLIORATIONS AU POINT DE VUE DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ.

L'outil employé auparavant pour ouvrir les couvercles sur le dessus des wagons était, en fait, une tige de métal qui n'était pas spécialement conçue pour la tâche. « Les opérateurs ouvrent plus de 200 couvercles au cours de leur journée de travail, explique Cédric Paradis, superviseur au rechargement. C'est donc un mouvement répétitif. »

« À l'aide de la tige de métal, ils tiraient d'un coup sec sur le couvercle. La robustesse du couvercle n'étant pas toujours la même, l'opérateur absorbait parfois un choc avec son corps; ce qui pouvait entraîner des blessures au dos ou aux épaules », ajoute M. Paradis.

Pour améliorer la situation, l'équipe a donc décidé de dessiner un nouvel outil muni d'un amortisseur de chocs. Le déclenchement de l'amortisseur sert d'avertissement pour que l'opérateur soit prêt et déploie une plus grande force pour ouvrir le couvercle, prévenant ainsi le risque de blessure.

« C'est une belle amélioration ergonomique pour nous, souligne Marc Morin, opérateur au rechargement. Lorsque nous ne réussissons pas à ouvrir un couvercle, c'est l'amortisseur qui absorbe le coup et par la suite, nous adaptons la bonne posture pour ne pas nous blesser. » D'ailleurs, notons que depuis le début de son utilisation, aucun incident n'est survenu.



SUR LA PHOTO :

Armando Torres, chef des opérations, Bauxite et alumine et **Jean-François Nadeau**, directeur de l'Usine Vaudreuil, entourés des employés cadres de l'usine devant le gâteau de remerciement.

AMÉLIORATION DE L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

2014 : UNE ANNÉE HISTORIQUE

L'USINE VAUDREUIL EST EN OPÉRATION DEPUIS 79 ANS, CE QUI EN FAIT L'UNE DES PLUS VIEILLES DANS SON DOMAINE. AU COURS DES DERNIÈRES ANNÉES, LES EMPLOYÉS ONT DÛ FAIRE BEAUCOUP D'EFFORTS POUR AMÉLIORER L'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE DE L'USINE ET MAINTENIR AINSI SA COMPÉTITIVITÉ.



Le site de disposition de résidus de bauxite

Quoique vraiment importants à court et moyen terme, les résultats extraordinaires obtenus en 2014 et les multiples améliorations pour augmenter sa compétitivité au cours des dernières années ne suffisent pas à assurer la survie à long terme de l'Usine Vaudreuil. En effet, la capacité de son site de disposition des résidus de bauxite est l'élément ultime qui pourrait limiter la durée de vie de l'usine.

Et il est prévu que le site arrivera à sa pleine capacité en 2022. C'est pourquoi l'Usine Vaudreuil étudie activement les quelques options qui lui permettraient de continuer à disposer de ses résidus au-delà de 2022.

Dossier à suivre !

Grâce à l'engagement de ses employés et à leur capacité à trouver sans cesse de nouvelles idées et pistes d'amélioration, l'usine a obtenu en 2014 ses meilleurs résultats à vie et a battu plusieurs de ses précédents records.

Pour Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil, « l'implication de nos employés est fondamentale à l'atteinte de ces résultats exceptionnels, et sans eux, l'Usine Vaudreuil ne serait pas ce qu'elle est aujourd'hui. Grâce à eux, nous nous donnons les moyens de prolonger la durée de vie de notre usine. »

Lors de sa visite dans la région, Armando Torres, chef des opérations, Bauxite et alumine, a également tenu à féliciter les employés lors de la rencontre des cadres de début d'année : « L'Usine Vaudreuil a obtenu ses meilleurs résultats santé, sécurité et environnement à vie, les meilleurs de l'unité d'affaires Bauxite et alumine et un des meilleurs de Rio Tinto. Ce n'est pas une chance, c'est le fruit de beaucoup de travail. Merci pour ces résultats remarquables et historiques... et ne relâchez pas vos efforts. »

« C'est en continuant en effet à avoir de belles années comme celle qui vient de s'écouler que nous serons capables d'amener l'Usine Vaudreuil encore plus loin », complète Jean-François Nadeau.

Meilleurs résultats de 2014

En sécurité

Seulement deux incidents consignables avec un taux de fréquence de toutes les blessures (AIFR) de **0,27 %**, ce qui représente une amélioration de **72 %** par rapport à 2013.

En environnement

Aucun déversement ni épisode de poussière.

En production

Record de production à vie avec **1 562 554 tonnes** métriques.

Coûts de production

253 \$ la tonne soit une réduction de **18 \$** la tonne par rapport à 2013, ce qui représente un gain de **28 M\$**.

En qualité

L'usine n'a reçu **aucune plainte** de ses clients, aussi bien internes qu'externes.

Ressources humaines

Le sondage mondial des employés a démontré un engagement de **83 %** des employés de l'usine (une croissance de **9 %** par rapport au dernier sondage).

Photo à la Une

Vue aérienne de l'Usine Vaudreuil.

AUGMENTATION DE L'AMPÉRAGE À L'ÉLECTROLYSE

600 000 AMPÈRES ATTEINTS

LES HUIT CUVES EXPÉRIMENTALES DU SECTEUR ÉLECTROLYSE DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 TIENNENT LA CHARGE NOMINALE DE 600 000 AMPÈRES, DEPUIS LE 22 JANVIER DERNIER. UNE PREMIÈRE MONDIALE POUR LA NOUVELLE TECHNOLOGIE AP60.

Depuis leur démarrage, il y a un an, les 38 cuves étaient alimentées par une charge variant entre 560 000 ampères et 575 000 ampères. Des analyses et des ajustements du procédé devaient être réalisés avant de procéder à l'augmentation d'ampérage.

« Les cuves expérimentales nous permettent de mener des projets en Recherche et Développement, explique René Gariépy, chef de service Développement des cuves d'électrolyse au Centre de recherche et développement Arvida (CRDA). Maintenant, qu'elles sont en mesure de maintenir une charge de 600 000 ampères, nous pourrions reproduire le même schéma pour l'ensemble des autres cuves. »

« C'est avec fierté et avec beaucoup d'admiration envers nos employés que nous avons souligné cette nouvelle étape pour notre usine de technologie AP60. Je tiens à reconnaître le travail professionnel de nos opérateurs, superviseurs, techniciens, ingénieurs et chercheurs qui ont contribué à cet objectif ambitieux et porteur de valeurs pour le futur. Ce moment marquera l'histoire de l'aluminium au Saguenay », soutient Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

L'équipe du CRDA souligne qu'elle n'aurait pu atteindre ce résultat sans l'aide des opérateurs de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. « Nous formons une équipe multidisciplinaire où l'apport de

chacun est important pour pouvoir avancer. Nous avons effectué plusieurs tests de procédé, de cuve et de cycle anodique et nous avons toujours eu une excellente collaboration des gens de l'opération », affirme Isabelle Mantha, chargée de projets de la technologie AP60 au CRDA.

« Nous étions extrêmement fiers d'atteindre cette cible en présence de M. Nepton, à l'Hôtel Le Montagnais, et son équipe par vidéoconférence durant l'assemblée générale des employés le 22 janvier. De voir l'indicateur des ampères atteindre progressivement le chiffre de 600 000 ampères a été le fait marquant de cette rencontre », ajoute Frédéric Laroche, directeur du CRDA.

Le maillage des groupes est facilité, entre autres, par l'échange d'informations entre les parties impliquées. « Chaque matin, nous participons au Lean pour expliquer ce que nous ferons dans la journée. Les gens se sentent impliqués. D'ailleurs, nous sommes tous gagnants dans ce partage puisque nous faisons des transferts de connaissances », mentionne Yves Tremblay, technicien en chimie du procédé au CRDA.

Après un test de performance concluant en 2014, l'équipe du CRDA et de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 est confiante de pouvoir relever les nouveaux défis qui se présenteront puisque la technologie AP60 doit maintenant être éprouvée. Forte de son expertise, de son expérience et de ses employés engagés, elle continuera ses travaux de recherche et de développement pour augmenter davantage le niveau de productivité au cours des prochains mois.



SUR LA PHOTO : C'est lors de l'assemblée annuelle du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) que **Frédéric Laroche**, directeur du CRDA, **Carol Nepton**, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, **Denis Robin**, consultant électrolyse, **René Gariépy**, chef de service Développement des cuves d'électrolyse au CRDA, **Isabelle Mantha**, chargée de projets de la technologie AP60 au CRDA et **Yves Tremblay**, technicien chimie du procédé au CRDA, en collaboration avec l'équipe à l'opération, ont procédé en direct à l'augmentation de l'ampérage. Un moment historique!



SUR LA PHOTO : **Luc Lefebvre**, **Pierre Durand** et **Carl Couture**, électrotechniciens à la sous-station électrique de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, ont actionné la commande pour passer de 570 000 ampères à 600 000 ampères.



VOX POP



René Gariépy
Chef de service
Développement des
cuves d'électrolyse
au CRDA

« C'est beaucoup de fierté et une belle reconnaissance pour le travail d'équipe entre les employés de Recherche et

Développement et de l'opération qui a mené à ce résultat. La plateforme technologique AP60 prend enfin tout son sens. »

Alain Richard

Coordonnateur
aux opérations et
à la maintenance
secteur Électrolyse à
l'Aluminerie Arvida,
Centre technolo-
gique AP60



« Maintenant, nous aurons les éléments gagnants pour assurer, d'un point de vue technologique, les futures phases. Nous sommes très confiants pour les générations de cuves à venir, car en moins d'un an, nous avons rapidement élevé notre niveau de performance. »



Gérald Thibeault

Ingénieur de
procédé à
l'Aluminerie
Arvida, Centre
technologique AP60

« Nous avons atteint ce niveau d'ampérage graduellement, toujours en démontrant que nous

maîtrisons très bien la technologie avec nos méthodes de travail très rigoureuses. »

Louis Lefrançois

Surveillant de pro-
cédé à l'Aluminerie
Arvida, Centre tech-
nologique AP60



« Nous avons parcouru beaucoup de chemin depuis 2013 en travaillant plusieurs fois la recette pour arriver aux 600 000 ampères. C'est un jalon important que nous venons de franchir, qui nous motive pour les autres défis qui nous attendent. »



Isabelle Mantha
Chargée de projets
de la technologie
AP60 au CRDA

« Nous avons rencontré plusieurs défis, mais nous avons été capables de livrer la marchandise en cinq mois plutôt qu'en six mois grâce à l'expertise et l'expérience de l'équipe. Nous avons dû apprendre à opérer cette nouvelle technologie en étudiant ses réactions et en réagissant rapidement. »

GALA RECONNAISSANCE ANNUEL 2015

LES EFFORTS DES ENTREPRENEURS ET FOURNISSEURS RÉCOMPENSÉS

LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS AINSI QUE LE SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS ONT TENU, LE 12 FÉVRIER DERNIER, AU CENTRE CULTUREL DU MONT-JACOB, LE GALA RECONNAISSANCE ANNUEL. CET ÉVÈNEMENT VISE À SOULIGNER LE TRAVAIL DES ENTREPRENEURS ET LES FOURNISSEURS DE RIO TINTO ALCAN S'ÉTANT LE PLUS DÉMARQUÉS EN 2014 EN TERMES DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE) ET DE MAXIMISATION DE LA VALEUR.

Cette année, 12 prix et deux mentions spéciales ont été remis lors du Gala où plus de 350 personnes provenant de 120 entreprises différentes étaient réunies. Les finalistes des différents prix sont déterminés d'après des critères spécifiques selon la catégorie. Les choix finaux sont entérinés par le service Approvisionnement, le service Gestion des entrepreneurs et chacune des installations Rio Tinto Alcan du Saguenay-Lac-Saint-Jean. L'évènement a également été marqué par une allocution de M. Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, sur les résultats de 2014 et les enjeux de l'année à venir pour Rio Tinto Alcan.

SSE - TRANSPORT ET LIVRAISON

Nolicam Location de Camions



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Marjorie Côté, Stéphane Bossé, Chantal Villeneuve et Laval Boulianne (Nolicam) – Maxime Bouchard, Rock Morasse, Pierre Larouche et Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan).

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR SUR SITE

Groupe Duraltech Outils de démolition



Luc Cyrenne et Gilles Harvey (Rio Tinto Alcan), France Vachon (Groupe Duraltech), Jean-François Nadeau (Rio Tinto Alcan) et Steve Chassé (Groupe Duraltech).

SSE - TRAVAUX CIVILS

Nordex



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan), Johanne Fillion (Nordex) – Jean-Yves Roy, Michel Dallaire et Pierre Larouche (Rio Tinto Alcan).

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR HORS SITE

COH Projets et Services



Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan) – Marc Audet et Sébastien Darveau (COH Projets et Services) – Gabriel Côté-Lambert et Marc-André Lacoursière (Rio Tinto Alcan).

SSE - TRAVAUX ÉLECTRIQUES ET INSTRUMENTATION

Électricité Grimard/SEMIC



Pierre Larouche et Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Yanick Simard, Steve Simard, Steve Desrosiers, Roxanne Savard, Rémi Trudel, Jacques Grimard, Carol Bouchard et Jean Lavoie, (Électricité Grimard/SEMIC) – Jean-Philippe Mallard et Mario Pageau (Rio Tinto Alcan).

MAXIMISATION DE LA VALEUR - FOURNISSEUR DE PRODUITS

SPI Santé Sécurité



Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan) – Martin Beaupré et Hugues Bouchard (SPI Santé Sécurité) – Sylvain Lafrance et Philippe Thibeault (Rio Tinto Alcan).

SSE - TRAVAUX MÉCANIQUES

Technosoude



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Charles Gauthier et Carl Lechasseur (Technosoude) – Luc Tremblay, Florence Landry et Pierre Larouche (Rio Tinto Alcan).

MAXIMISATION DE LA VALEUR - PROJETS

Mécanique Industrielle GC/Canmec Lajoie Somec



Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan) – Martin Simard, Michel Lemieux, François Tremblay et Sébastien Gilbert (Mécanique Industrielle GC/Canmec Lajoie Somec) – Nathalie Lessard et Julie Angers (Rio Tinto Alcan).

SSE - SERVICES

Préven-Tech



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Marc Brassard et Mélanie Vallée (Préven-Tech) – Sylvain Simard, Gilles Deschênes et Pierre Larouche (Rio Tinto Alcan).

SSE – SUPPORT OPÉRATIONNEL

Les Entreprises Alfred Boivin



Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan) – Marc Bouchard, Stéphane Tremblay, Guy Boivin et Steeve Côté (Les Entreprises Alfred Boivin) – Marie-Claude Savard et Luc Tremblay (Rio Tinto Alcan).

GESTION DE CONTRAT – EFFICACITÉ OPÉRATIONNELLE

Shipshaw Électrique



Pierre Larouche et Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Annick Lapointe et Éric Gravel (Shipshaw Électrique) – Marie-Josée Boily et Pierre Lafontaine (Rio Tinto Alcan).

GESTION DE CONTRAT – LEADERSHIP DU DIRIGEANT

Métatube 1993



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – François Gagné, Gérald Bergeron et Mélanie Simard (Métatube 1993) – Sylvain Lemay (Rio Tinto Alcan), Jean Simard (Métatube 1993) – Michel Dubé et Pierre Larouche (Rio Tinto Alcan).

MAXIMISATION DE LA VALEUR - INNOVATION

Mention spéciale : Groupe Duraltech Outils de démolition



Luc Cyrenne (Rio Tinto Alcan) – France Vachon et Steeve Chassé (Groupe Duraltech) – Janick Bolduc et Line Boulianne (Rio Tinto Alcan).

SSE – LEADERSHIP ET INNOVATION EN SSE

Mention spéciale : SST 2006



Marc Dufour (Rio Tinto Alcan) – Jocelyn Tremblay et Serge Turcotte (SST 2006) – Pierre Larouche (Rio Tinto Alcan).

VOX POP



PRÉVEN-TECH
Marc Brassard

« Nous avons mis beaucoup d'efforts pour innover et pour motiver notre équipe à faire de la santé et sécurité notre priorité. Nous sommes fiers d'avoir cette reconnaissance. »



SST 2006
Jocelyn Tremblay

« Nous avons une excellente équipe et nous avons fait du bon travail. La clé est que nous y croyons, alors nos employés emboîtent le pas. »



LES ENTREPRISES ALFRED BOIVIN
Guy Boivin

« Il est important que nos employés retournent à la maison sans blessure. Nous assurons une présence sur nos chantiers et grâce à un travail d'équipe constant, nous arrivons à d'excellents résultats. »



COH PROJETS ET SERVICES
Marc Audet

« C'est agréable d'avoir de la reconnaissance pour notre travail et nous sommes fiers de nos employés. C'est la deuxième année que nous remportons un prix et nous avons l'intention de poursuivre nos efforts pour en avoir un troisième! »

SERVICES RÉGIONAUX – Priorités d'affaires

Réduction des pertes de VAP par une gestion régionale efficace du métal et des arrêts majeurs



1^{RE} RANGÉE – Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Sylvain Côté, Marcel Boulianne, Louise Lebel, Isabelle Gagnon, Alain Bouchard, Danico Boucher et Steeve Perron. 2^E RANGÉE – Pierre-André Dubé, Rémi Buteau, Hélène Ross, Germain Perron et Claude Palin. 3^E RANGÉE – Emmanuel Dufour, Alain Lemieux et Richard Ouellet. 4^E RANGÉE – Dominic Jolin, Stéphane Boivin, Alain Rossignol et Philippe Thériault. 5^E RANGÉE – Benoit Pilote, Gilles Tremblay et Steeve Guérette. 6^E RANGÉE – Jean Imbeau et Christian Chantal. ABSENTS : Martin Lafrance, Éric Jean et Pierre-Yves Larouche.

Projet : « Marcher les contrats »



1^{RE} RANGÉE – Étienne Jacques, Richard Tremblay, Marie-France Gagnon, Évelyne Fournier-Favreau et Hélène Laroche. 2^E RANGÉE – Mario Trudel, Stéphane Fortin et Sylvain Simard. 3^E RANGÉE – Maxime Bouchard et Yannick Maltais. 4^E RANGÉE – Luc Cyrenne et Steeve Tremblay. ABSENTE : Martyne Levasseur.

Gérer la performance dans un environnement Lean



1^{RE} RANGÉE – Étienne Jacques, Dominique Houle, Isabelle Tremblay, Valérie Thibeault et André Levesque. 2^E RANGÉE – Aline Hudon et Isabelle Hudon. 3^E RANGÉE – Claire Bélec, Dave Perron et Marjorie Boivin. ABSENT : Louis Rasmussen.

VALORISATION DES SOUS-PRODUITS Priorités d'affaires

Préparation de 4 400 tonnes de bain pur et de 1 500 tonnes de bain de couverture pour le démarrage des opérations de l'Usine Kitimat



Stéphane Poirier, Usine de traitement de la brasque (UTB), Simon Pilote, Usine Alma, Éric Richard, Usine Laterrière, Gervais Savard, Usine Alma, Éric Laliberté, Usine Grande-Baie, Jean-Pierre Bouchard, Groupe Approvisionnement, Sébastien Perron, Usine Arvida, Raymond Émond, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et André Martel, directeur aux opérations des Usines Arvida, UTB et Strathcona. ABSENTS : Isabelle Hugron et Bruno Lapointe, de l'Usine Kitimat, Sonja Staub et Gerald Hiris, d'Alcan Trading à Zurich.

Élaboration d'un nouveau devis de gestion des matières résiduelles dangereuses et mise en œuvre dans toutes les usines du Québec



1^{RE} RANGÉE – Stéphane Poirier, Caroline Morissette, Usine Laterrière, Pierre Bédard, Énergie électrique, Sébastien Dubé, Groupe Approvisionnement, Nathalie Mayrand, Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF), Dominique Blackburn, Service Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et Guylaine Munger, Usine Grande-Baie. 2^E RANGÉE – Pascal Murray, IPSF, Gervais Savard, Vincent Gouttière, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), Richard Thériault, Usine de traitement de la brasque (UTB), Jonathan St-Pierre, Usine Arvida, Mathieu Noël, Usine Laterrière, Frédéric Potvin, Usine Vaudreuil et André Martel. ABSENTS : Marie-Claude Savard, UTB, Jean-Robert Wells, Énergie électrique, Martin Jean, Usine Dubuc et Josette Ross, CRDA.

OFFRE D'EMPLOI POUR LES ÉTUDIANTS UNIVERSITAIRES

Les usines de Rio Tinto Alcan du Saguenay-Lac-Saint-Jean prévoient recruter des étudiants universitaires pour la période d'été 2015. Les postes disponibles seront concentrés aux opérations et dans certains services. Les horaires de travail peuvent être sur les quarts ou de jour.

La période d'inscription se déroulera du 4 au 12 mars 2015 (fermeture à 17 h). Les étudiants sélectionnés devront fournir une preuve de fréquentation de l'université à temps complet ainsi qu'une attestation de retour aux études à l'automne 2015. Les personnes qui ont déjà occupé un emploi d'été devront, de plus, resoumettre leur candidature sur le site et démontrer leur retour aux études à temps complet consécutivement à leur 1^{er} emploi.

Une présélection sera effectuée parmi toutes les inscriptions reçues pour combler les postes vacants et constituer une réserve de candidatures au besoin. Seules les personnes présélectionnées seront contactées, par téléphone, à compter du 24 mars 2015.

Comment postuler ?

Les personnes intéressées à poser leur candidature devront s'inscrire sur le site emplois.riotinto.ca et suivre les étapes suivantes :

- Cliquer sur « Careers », puis sur « Available jobs » et mettre un filtre sur pays « Canada »;
- Sélectionner le poste « Emplois d'été 2015 - Étudiants Universitaires - Rio Tinto Alcan - Saguenay-Lac-St-Jean », numéro de référence RITM0067529;
- Compléter le profil du candidat en suivant les différentes étapes;
- Attacher un curriculum vitae à jour.

Conditions d'admissibilité

Les personnes intéressées devront satisfaire aux conditions suivantes :

- Fréquenter présentement l'université à temps complet dans un programme menant à l'obtention de baccalauréat, maîtrise ou doctorat;
- Retourner aux études à temps complet à l'automne 2015;
- Rencontrer les exigences de base de l'emploi offert;
- Participer au processus de sélection comprenant une entrevue et un examen médical;
- Ne pas avoir travaillé plus d'un (1) été dans l'une ou l'autre des usines du groupe Rio Tinto;
- Être disponible pendant toute la période estivale 2015.

P R I X

BRAVO!

Centre de recherche et de développement Arvida

Augmentation de la vitesse de coulée –
Centre de coulée Arvida (CC45)

Martin Fortier, chef de service Recherche et Développement Coulée, **Jean-Alain Laurin**, **Patrice Tremblay**, chef de service technologies analytiques, **Alain Jomphe**, **Marc Lebleu**, **Andris Innus**, **Dominique Lavoie**, **André Larouche**, **Claude Dupuis**, directeur Coulée et technologies analytiques, **Clément Boudreault** et **Frédéric Laroche**, directeur du CRDA. ABSENTS : **Christian Chantal**, **Simon Lévesque**, **Claude Carrier** et **Sébastien Fafard**.

Valorisation du fluorure de calcium (CAF₂)
de l'Usine de traitement de la brasque
pour l'Usine de fluorure

Josette Ross, chef de service environnement, **Gaston Charest**, **Jean Côté**, **Yvan Bérubé**, **François Girard**, **Patrice Tremblay**, **Laurent Birry**, **Isabelle Debigaré**, **Andrée Lavoie**, **Yves Raymond**, **François Laplante**, **Dave Gagnon** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Sylvain Bernard**, **Jean-Pierre Bouchard**, **Pierre-Luc Côté**, **Laval Desbiens**, **Éric Fraser**, **Éric Gagné**, **Daniel Laberge**, **Simon Leclerc** et **Stéphane Poirier**.

Projet four sans mur à l'Usine grande baie – phase 0



Yann Elghaoui, directeur domaine Carbone, **Caroline Desmeules**, **Nancy Bilodeau**, **Brent Volk**, chef de service Carbone, entretien et instrumentation et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Benoît Brassard**, **Philippe Contard**, **Serge Deschênes**, **Sylvain Desgagné**, **Marie-Josée Dion**, **Yannick Drouet**, **Joshua Ford**, **Laurent Grenier**, **Dany Lepage**, **François Morales**, **Gilles Poulin**, **Patrick Sornin**, **Pascal Therrien**, **Diane Tremblay** et **Yves Tremblay**.

Assistance technique charge à terre – Alma –
Alouette – AP60

Frédéric Laroche, **Denis Robin** et **René Gariépy**, chef de service développement des cuves d'électrolyse.

Campagne Centraide/Croix-Rouge – CRDA 2014



Joseph Langlais, directeur de Projets industriels Recherche et Développement, **Nathalie Lavoie**, **Sandrine Lalouette**, **Simon Gaboury** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Elsie Dacres** et **Jonathan Verreault**.

Preuve de concept procédé CHAC
au four de calcination du coke d'Arvida

Laurent Birry, **Josette Ross**, **François Girard**, **Cyril Gaudreault**, **Jean-Nicolas Maltais**, **Jonathan Bernier** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Harold Blackburn**, **Carl Bouchard**, **Mathieu Gagné**, **Philippe Gagné**, **Michaël Gagnon**, **Carol Halley**, **Sébastien Keays**, **Pierre Larouche**, **Mélanie Minguy**, **Michel Munger**, **François Paquet**, **Michel Thériault**, **Yohan Thibeault**, **Yannick Villeneuve**, **Jérôme Larouche** et **Pascal Lapointe**.

Valorisation du graphite UTB dans les anodes



Josette Ross, **Patrice Côté**, chef de service Électrolyse, **Jean Côté**, **Serge Simard**, **Jonathan Gilbert**, **Gaston Charest**, **Michel Laplante**, **Dave Gagnon**, **René Gariépy**, **Caroline Desmeules**, **François Girard**, **Andrée Lavoie**, **Nancy Bilodeau**, **Laurent Birry**, **Patrice Tremblay**, **François Laplante** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Benoît Brassard**, **Alexandre Gagnon**, **Catherine Gingras**, **Simon Leclerc**, **Dany Lepage**, **Ghislain Perron**, **Dany Tremblay** et **Jonathan Verreault**.

Technologie, recherche et développement

« HFS Rapid Development »



Claude Vanvoren, vice-président Technologie, Recherche et Développement (T-R&D), **Sébastien Fortin**, chef de service Bauxite et alumine, **Alain Boivin**, **Guy Peloquin**, **Steve Healy**, chef Technologie Bauxite et alumine, **Cloé Bugeaud-Tremblay** et **Nigel Backhouse**, directeur T-R&D Bauxite et alumine. ABSENTS : **Guy Simard** et l'équipe de l'Université du Québec à Chicoutimi, **Gilles Tremblay**, **Matthieu St-Laurent** et **Tony Laverdière**.

IFMS – Laterrière



Claude Vanvoren, **Claude Carrier**, **Vincent Gouttière**, **Serge Lavoie**, **Éric Hébert**, **Dominique Lavoie**, **André Larouche**, **Claude Dupuis**, directeur Coulée et technologies analytiques et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Simon Lheureux**, **Patrice Robichaud**, **Frédéric Savard**, **David Gagnon**, **Benoit Pilote**, **Stéphane Tremblay**, **Yves Lévesque**, **Michel Fournier**, **Guillaume Girard** et **Bruno Gariépy**.

Validation industrielle de la technologie AP60



Claude Vanvoren, **Dave Gagnon**, **Isabelle Mantha**, **Denis Robin**, **Michel Landry**, **Yves Tremblay**, **Dany Ringuette**, **Alexandre Bergeron**, **Gilles Philip**, directeur T-R&D et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Martin Forté**, **Anne Gosselin**, **Claude Simard**, **Simon Gaboury**, **Jean-Nicolas Maltais**, **Alexandre Blais**, **Robert Cayouette**, **Guy Pedneault**, **Gilles Gagnon**, **Yvon Perron**, **Marc-André Gaudreault**, **François Girard**, **Martin Robitaille**, **Patrice Desrosiers**, **Louis Lefrançois**, **Gérald Thibeault**, **Alain Richard**, **André Bouchard** et **Raymond Emond**.

P R I X BRAVO!

Priorités d'affaires

Diminution de l'inventaire de mazout



Julie Boillat, Michel Rheault, François Villeneuve, Marie-Claude Tremblay, Carol Boily, Valérie Ouellet, Jean-Sébastien Simard, François P. Gagné, Annie Bourque, Éric Simard et Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil. ABSENTS : Martin Gobeil, Robert Desbiens et Serge Guay.

Comité de pilotage RTBS



Julie Boillat, Marc Bouchard, Caroline Ouellet, Jean-Claude Lévesque, Marie-Josée Bonin, Pascal Vigneault, Marcel Audet, Marie-Josée Boily, Michel Munger, Nicolas Maltais, Julie Laberge, Patricia Duchesne, Mario Bouchard, Jean-François Nadeau et Isabelle Ferron.

Analyse prévisionnelle du réducteur du broyeur Nord au Broyage Humide de la Bauxite (BHB)



Johann Friedrich, Jean Mimeault, Pascal Morin et Jean-François Nadeau.

Mise en place d'un système de récupération d'huile



Simon Dufour, Line Boulianne, Robin Lavoie, Benoît Ratté, Éric Blackburn, Michel Rheault et Jean-François Nadeau.

Optimisation de la balance à camion à l'Usine de Fluorure



Louis Prévost, Rémi Simard, Élodie Clerc, Mathieu Bergeron, accompagnateur AvTech, Martin Bouchard, AvTech et Jean-François Nadeau.

Optimisation de la capacité de production des chaudières à combustion au Centre énergétique Vaudreuil (CEV)



Simon Dufour, Michel Rheault, Line Boulianne, Bertrand Hébert, Jaky Bouchard, Contrôles Laurentides Ltée, Maxime Bouchard, Contrôles Laurentides Ltée, Yves Munger, accompagnateur Contrôles Laurentides Ltée et Jean-François Nadeau.

Nominations

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Josée Robidoux
Chef de service santé, sécurité et environnement



Jean-François Gagné
Ingénieur en électricité

MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD



Sylvie Girard
Adjointe exécutive



Jean Pedneault
Directeur, Programme de stabilisation des berges, Lac-Saint-Jean



Josée Colbert
Ingénieure Recherche et Développement

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 USINE VAUDREUIL



Jean Brousseau
Chef de service - Entretien



Guy Laberge
Conseiller Gestion Entrepreneurs et coordonnateur Échafaudage et Nettoyage industriel



Bruno Tremblay
Conseiller Gestion Entrepreneurs et responsable de travaux BHB, Réchauffeurs entretien, Bras d'écaillage et Hydrocarbures UAV



Stéphanie Pilote
Conseillère en sécurité/Lean

P R I X

BRAVO!

Engagement dans la communauté**Campagne de financement Centraide-Croix-Rouge à l'Usine de produits chimiques hydrate (UPCH)****Serge Jomphe, Nathalie Lachance et Jean-François Nadeau.****Collecte de fonds et participation au Relais pour la vie****Julie Boillat, Karine Larouche, Marc Côté, Jean-Sébastien Simard, Audrey Girard, Olivier Hudon, Jean-François Nadeau et Caroline Ouellet. ABSENTS : Suzanne Desbiens, François Gagné et Louis St-Laurent.****Leadership****Prise en charge d'un travailleur en situation de prostration à la chaleur****Louis Prévost, Régis Tremblay, accompagnateur Polymac, André Fortin, Polymac et Jean-François Nadeau. ABSENT : Damien Lessard, Polymac.****Amélioration de la gestion des travaux dans le secteur Blanc de l'Hydrate Est****Robin Bouchard, David Morissette, Johann Friedrich, Sébastien Delisle, Charles Tremblay, Stéphane Tremblay, Alexandre Boutin, Jean-Nicolas S. Boivin, Martin Bouchard et Jean-François Nadeau. ABSENT : William Tremblay.****Conception du bras d'écaillage pour les portes de EB****Line Boulianne, Albert Brisson, Groupe Duraltech, André Tremblay, Groupe Duraltech, André Gagnon, Steeve Chassé, Groupe Duraltech, France Vachon, Groupe Duraltech et Jean-François Nadeau. ABSENTS : Martin Gobeil, Robert Desbiens et Serge Guay.****Mise en service de la bouilloire VE4 au Centre énergétique Vaudreuil (CEV)****Line Boulianne, François P. Gagné, Bertrand Hébert, Éric Simard, Simon Dufour, Michel Laliberté, Maxime Bouchard, Contrôles Laurentides Ltée, Jaky Bouchard, Contrôles Laurentides Ltée, Michel Rheault, Frédéric Tremblay, Yves Munger, accompagnateur Contrôles Laurentides Ltée et Jean-François Nadeau. ABSENTS : Benoît Jacob, Robert Desbiens, Michel Tremblay et Philippe Tardif.**

Prix avantageux pour les employés Rio Tinto pour des véhicules Ford

Rio Tinto fait partie du Programme de reconnaissance des partenaires du Plan X pour l'achat de véhicules Ford. Cela se traduit en des prix avantageux pour tous les employés et retraités de l'entreprise qui désirent se prévaloir de l'offre.

► Renseignez-vous sur le code partenaire de Rio Tinto et visitez le www.fordpartner.com

Réduction des pertes de production à la filtration**Marc Bédard, Jean-Benoît Dumais, accompagnateur Filtrartech, Joanie Boulanger, Johann Friedrich, Martin Asselin, Suzanne Lemieux, Filtrartech, Sylvain Roy, Alain Boudreault, Jean-François Nadeau et Daniel Riverin. ABSENT : Bernard Pilote.****Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...****Comment gérer ses courriels indésirables**

TiTrucs@riotinto.com

► *Le reconnaissez-vous ?*

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

PROGRAMMATION 2014-2015 DES TRAVAUX DE STABILISATION DES BERGES

UN DÉFI MAJEUR

LA RÉALISATION DES TRAVAUX ANNUELS DU PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN CONSTITUE UN DÉFI MAJEUR CETTE ANNÉE, ALORS QU'UN NOMBRE IMPORTANT DE SITES SONT TOUCHÉS.

Rappelons que le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean existe depuis 1986 afin de contrer l'érosion sur les berges du lac Saint-Jean. La programmation des travaux est effectuée annuellement, en fonction de l'arpentage des plages et de l'érosion observée. Les tempêtes de vent survenues en novembre 2013 alors que le lac était à son niveau maximum de gestion (16,5 pieds) ont accéléré l'érosion de certains secteurs autour du lac.

« Cela a augmenté la quantité de travaux que nous devons réaliser cette année, explique Isabelle Jetté, gestionnaire de projets aux Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et responsable des travaux au Programme de stabilisation des berges. Nous avons effectué le rechargement d'environ sept kilomètres de plage et nous avons une dizaine de sites de



SUR LA PHOTO : **Guyline Guérin**, adjointe chargée de projets, **Isabelle Jetté**, chargée de projets aux Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs et responsable des travaux au Programme de stabilisation des berges, **Richard Dallaire**, conseiller en relation avec les riverains, **Richard Boulianne**, technicien santé, sécurité et environnement et **Simon Durocher**, coordonnateur environnement.

travaux, qui concernent les structures et enrochements, prévus au cours des prochaines semaines. » Une telle planification posait plu-

sieurs défis majeurs. « Plus de travaux signifie plus d'entrepreneurs et fournisseurs à gérer, plus de circulation de camions et davantage

de communication avec les riverains et les intervenants concernés », souligne Isabelle Jetté.

« Malgré tout, nous avons réalisé l'ensemble des rencontres d'information nécessaires, visité chaque riverain touché par les travaux et complété les demandes d'autorisation selon les délais habituels au Programme », ajoute Richard Dallaire, conseiller en relation avec les riverains.

Pour l'équipe du Programme, contrôler les risques en tout temps est une priorité. « Entre autres, la signalisation adéquate près des sites de travaux et les délimitations de zone de travail, l'utilisation de signaleurs lorsque nécessaire et les messages de sensibilisation à la radio, permettent d'assurer la sécurité des travailleurs et des riverains », termine Isabelle Jetté.

D'ailleurs, tout au long de cette période de travaux, Rio Tinto Alcan invite les motoneigistes et les riverains à être prudents à l'approche d'un site et à respecter les consignes aux abords des chantiers.

NOUVELLES MESURES POUR DIMINUER LA COACTIVITÉ ENTRE LES MOTONEIGES ET LES VÉHICULES

AMÉLIORATION SIGNIFICATIVE DE LA SÉCURITÉ

SOUCIEUSE DE SUPPORTER LA RÉGION DANS SON DÉVELOPPEMENT RÉCRÉOTOURISTIQUE TOUT EN S'ASSURANT DE RESPECTER LES STANDARDS EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT, L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A ENTREPRIS UNE DÉMARCHE CONJOINTE AVEC LA VILLE DE SAGUENAY ET LE CLUB DE MOTONEIGISTES DU SAGUENAY AFIN DE METTRE EN PLACE DE NOUVELLES MESURES DE SÉCURITÉ SUR LE PONT DE LA RIVIÈRE-AUX-SABLES, À PROXIMITÉ DE LA CENTRALE CHUTE-À-CARON, DANS LE SECTEUR SHIPSHAW. UNE INITIATIVE QUI A PERMIS DE RÉDUIRE LA COACTIVITÉ ENTRE LES VÉHICULES D'OPÉRATION D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, LES MOTONEIGES ET LES PIÉTONS.



« L'endroit était problématique puisque la largeur du pont est restreinte; il y a une seule voie et la visibilité d'un côté du pont est grandement réduite à l'entrée en raison de la présence de végétation et d'un tournant serré », souligne Catherine Lavoie, conseillère en santé et sécurité.

Plusieurs rencontres avec les divers intervenants du milieu ont été nécessaires afin d'analyser les risques, élaborer les mesures correctives et les mettre en place. L'objectif était de concilier les besoins de chacun. « Il n'y a jamais eu d'incident, mais pour la sécurité de tous, nous devons agir afin de s'assurer que cela ne se produise pas », ajoute Daniel Vaillancourt, superviseur.

Ainsi, la majorité des tronçons ont été isolés et délimités, des affiches dotées de feux clignotants ont été installées et une nouvelle signalisation a été mise en place. Des améliorations qui ont nécessité plusieurs travaux et aménagements.

« Les mesures instaurées se sont avérées efficaces. Elles ont permis de diminuer significativement les risques par un bon contrôle de la coactivité. Nous y sommes arrivés grâce au travail et à la collaboration de toutes les parties prenantes. Je tiens à remercier tous ceux qui ont participé à cette démarche d'amélioration en santé et sécurité », conclut Sylvain Bouchard, chef de service.

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?

Veillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979.

Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

Le Lingot

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

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales
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.