



03

MISE EN PLACE DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM

## Un soutien technique mondial

05

TRAVAIL SOUS ÉNERGIE  
CHEZ RIO TINTO ALCAN

**Succès du projet pilote  
à l'Usine Alma pour  
améliorer la sécurité**

07

L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE  
SECTEUR ENTRETIEN  
LAC-SAINT-JEAN

**Un million d'heures  
sans blessure  
consignable**

08

REMISE DES PRIX  
BRAVO! 2014

**L'excellence  
des employés  
reconnue**



04

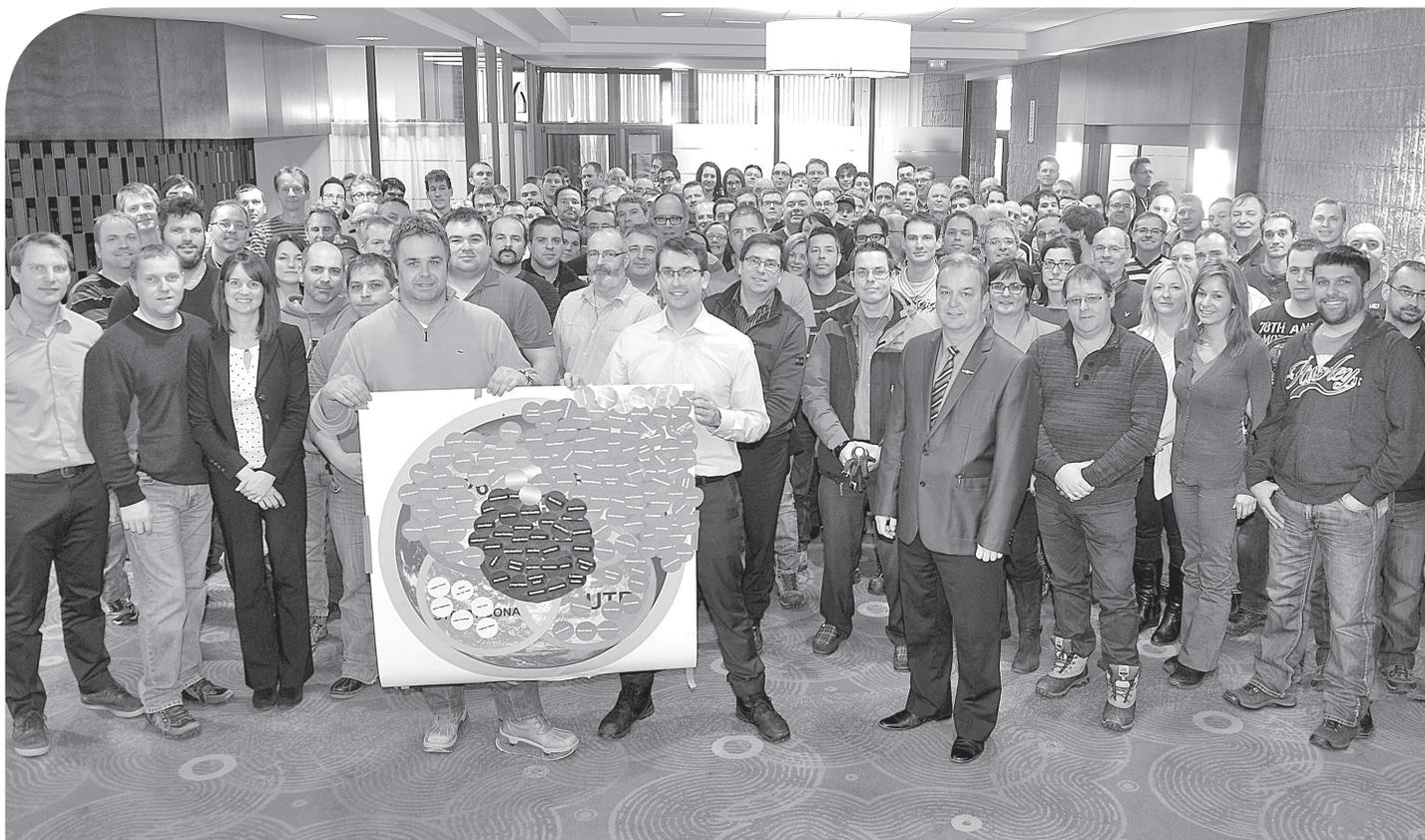
GRÂCE À LA MOBILISATION DE TOUTE L'ÉQUIPE DE L'USINE GRANDE-BAIE

## Réduction remarquable des émissions de fluorure

OBJECTIFS 2015

# TOUS UNIS POUR RELEVER LES DÉFIS

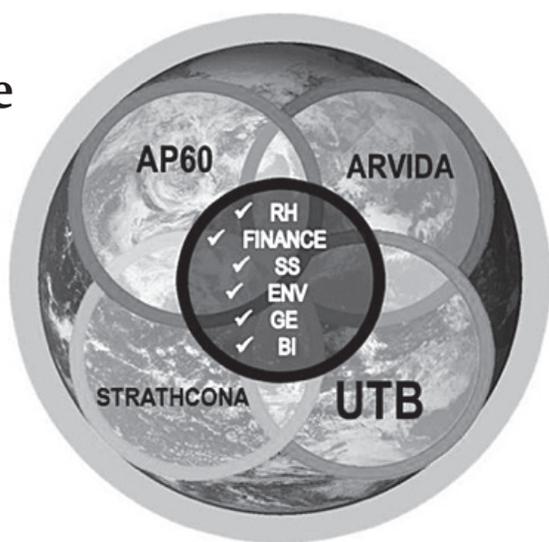
LE 27 JANVIER DERNIER, LA DIRECTION DES USINES MÉTAL PRIMAIRE DU COMPLEXE JONQUIÈRE, QUI REGROUPE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, L'USINE ARVIDA ET L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE, A FAIT CONNAÎTRE LES OBJECTIFS COMMUNS 2015 DE MÊME QUE CEUX POUR CHACUNE D'ENTRE ELLES. C'EST SOUS LE THÈME « 2015, ENSEMBLE! » QUE SE DÉROULERA LA PROCHAINE ANNÉE.



← Une partie des employés cadres des usines regroupées, tenant le nouveau symbole où ils y ont apposé un autocollant sur lequel est inscrit leur nom.

## À la conquête de l'excellence

Voici le nouveau symbole des usines regroupées.



Lors de la rencontre, qui a réuni plus de 160 employés cadres des trois usines, les résultats 2014 ont été présentés. Par la suite, la direction a démontré l'importance de l'esprit d'unité en faisant un parallèle avec les Jeux olympiques et son symbole. Dans ce cas-ci, chacun des anneaux représente une des trois usines ainsi que l'Usine Strathcona. L'anneau central, pour sa part, symbolise les fonctions (Ressources humaines, santé, sécurité et environnement ainsi qu'amélioration des affaires).

Dans l'esprit du regroupement, cette symbolique a été lancée afin de simplifier toute la compréhension d'une nouvelle alliance. Cela permettra d'avoir un message unique tout en préservant chacun des objectifs communs, qui rassemblent les quatre usines, dont la rentabilité.

En ayant une vision commune, les forces seront donc unies pour améliorer la rentabilité et ainsi démontrer les options de croissance.

Pour y arriver, les standards en santé-sécurité devront être maintenus et élevés en poursuivant le cheminement vers le « Zéro par choix », en employant les meilleurs pratiques en environnement, en respectant nos permis d'opérer et, finalement, chacun devra faire preuve d'engagement dans ses actions quotidiennes.

Après cette première rencontre, où les usines Métal primaire du Complexe Jonquière étaient réunies, les chefs de service ont eu la mission de communiquer l'information à leurs équipes.



Bonne journée à Sylvie Rannou préposée aux outils à l'Usine Laterrière, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Consulter un conseiller du PAE, c'est un geste courageux pour se venir en aide. Ne reculez pas avant de nous avoir rencontrés.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

MISE EN PLACE DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM

# SOUTIEN TECHNIQUE ET GESTION CENTRALISÉE DU MÉTAL



LE 12 MARS DERNIER, RIO TINTO, MÉTAL PRIMAIRE, A ANNONCÉ LA MISE EN PLACE DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM. DES EXPERTS S'Y OCCUPERONT DE LA GESTION CENTRALISÉE DU MÉTAL ET FOURNIRONT DU SOUTIEN TECHNIQUE AUX CENTRES D'ÉLECTROLYSE DE RIO TINTO DANS LE MONDE, JOUR ET NUIT.

Le Centre opérationnel aluminium assurera, entre autres, l'optimisation du potentiel des différentes technologies en place, le partage des meilleures pratiques, la mise en œuvre de synergies et la standardisation des opérations.

Comme le support fourni se fera à distance, différents outils technologiques seront utilisés :

- des outils informatiques optimisés pour assurer un suivi efficace et proactif des exceptions sur un grand nombre de cuves;
- des outils de communication et de collaboration qui supportent les actions sur les cuves (ex. : caméra GoPro, tablettes électroniques, etc.);
- un système de vidéoconférence pour assister à des rencontres sur site.

Le Centre opérationnel aluminium fera donc partie intégrante des procédures d'opération des usines et sera en lien avec les intervenants dans les différents sites : opérateurs, superviseurs, groupes techniques, etc. Le support technique qu'il offrira complètera ainsi l'expertise et le savoir-faire des employés en usine.

Présentement, le Centre opérationnel aluminium offre le soutien technique à l'Usine Alma. D'ici la fin de l'année 2015, les usines Laterrière, Grande-Baie et l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, seront également intégrées aux activités du Centre opérationnel aluminium. En 2016, ce support et cette expertise technique seront étendus à l'Usine Dunkerque, en France, l'Usine d'ISAL, en Islande, ainsi qu'aux usines anglophones de Rio Tinto Alcan : Kitimat, en Colombie-Britannique et Lochaber, au Royaume-Uni.

Pour Étienne Jacques, chef des opérations Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du nord, dans un marché de plus en plus concurrentiel, le délai et la qualité d'intervention sont devenus critiques. Le Centre opérationnel aluminium devient ainsi la plate-forme globale qui permettra à l'unité d'affaires Métal primaire de maintenir et améliorer son positionnement compétitif.

Le Manoir du Saguenay devient donc le Centre opérationnel aluminium, ce qui reflète davantage les activités globales de Rio Tinto dans les bureaux de la rue Powell.

## ► Photo à la Une

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Gilles Grenon, chef de service gestion du métal régional, Rio Tinto Alcan, devant le Centre opérationnel aluminium.

SUR LA PHOTO : Gilles Grenon, chef de service gestion du métal régional, Rio Tinto Alcan et Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, en compagnie d'Alain Rossignol, répartiteur Métal.

CAMPAGNE DE FINANCEMENT DE LA 61<sup>E</sup> ÉDITION DE LA TRAVERSÉE INTERNATIONALE DU LAC SAINT-JEAN

# ÉTIENNE JACQUES ASSURE LA PRÉSIDENTENCE D'HONNEUR

LA 61<sup>E</sup> ÉDITION DE LA TRAVERSÉE INTERNATIONALE DU LAC SAINT-JEAN AURA LIEU DU 18 AU 26 JUILLET ET C'EST ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, QUI ASSURERA LA PRÉSIDENTENCE D'HONNEUR DE LA CAMPAGNE DE FINANCEMENT DE L'ÉVÉNEMENT.

« C'est une grande fierté pour Rio Tinto Alcan que d'être associé à la Traversée internationale du lac Saint-Jean, une épreuve sportive culte parmi les plus durables et difficiles au monde ! Je suis très heureux de joindre mes efforts à ceux du comité local de financement », indique Étienne Jacques.

L'objectif de cette année est de recueillir 200 000 \$ en misant sur la collaboration du milieu.

« Nous sommes extrêmement fiers de pouvoir compter sur monsieur Jacques, une personnalité d'affaires reconnue et appréciée. Nous saluons le dynamisme de cet homme, qui a

accepté d'emblée de relever le défi que nous lui avons proposé », souligne Ginette Fortin, présidente du conseil d'administration de la Traversée internationale du lac Saint-Jean.

Un partenariat qui allait de pair puisque tout comme Rio Tinto Alcan, la Traversée internationale du lac Saint-Jean fait partie intégrante de l'histoire de la région. De plus, il s'agit de l'un des événements de natation en eaux libres les plus sécuritaires au monde.

Rappelons que les résultats de la collecte de fonds seront dévoilés lors de la soirée bénéfice du 2 mai, à l'Hôtel Château Roberval.



SUR LA PHOTO : Ginette Fortin, présidente du conseil d'administration de la Traversée internationale du lac Saint-Jean, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Guy Larouche, maire de Roberval.

GRÂCE À LA MOBILISATION DE TOUTE UNE ÉQUIPE

# RÉDUCTION REMARQUABLE DES ÉMISSIONS DE FLUORURE

LES ÉMISSIONS DE FLUORURE DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT CONNU UNE BAISSÉ DE 18 % EN 2014. C'EST LE RÉSULTAT D'UNE SÉRIE D'ACTIIONS RÉALISÉES PAR LES EMPLOYÉS DE L'USINE, ET CE, PENDANT TOUTE L'ANNÉE.



Une partie des employés de l'Usine Grande-Baie qui a contribué à la réduction des émissions de fluorure.

Dans un premier temps, la phase finale de modernisation des épurateurs, qui aspirent les émanations directement au-dessus des cuves, a été terminée. Ceci a permis d'augmenter le débit de ventilation aux cuves de 5 % entre 2013 et 2014. « Cela nous assure de capter plus de gaz à la source donc, il y a moins d'émissions », souligne André Boivin, consultant au support technique.

Le travail de coordination entre les équipes des différents secteurs (Électrolyse, Coulée et Anodes) a grandement contribué à l'atteinte de ce résultat. Selon Alexandre Perron, chef de service à l'Électrolyse, chacun des gestes posés lors des étapes d'opération a eu un impact positif. « La rigueur à l'opération, la mise à jour des procédures, l'application des travaux standards et l'efficacité des équipes des différents départements ont permis d'atteindre ce nouveau jalon. »

« Au cours de la dernière année, nous avons beaucoup amélioré la communication entre les différents départements. L'excellente collaboration de tous nous a permis de régler les difficultés techniques rapidement, de manière sécuritaire », ajoute Éric Laliberté, technicien de procédé aux épurateurs.

Soulignons également la contribution des équipes d'entretien qui ont fait preuve d'efficacité et de rapidité lors des interventions. « Nous avons eu droit à une excellente qualité des services, et ce, pour tous les secteurs concernés », souligne Richard Bouchard, chef de service Services opérationnels.

Tous ces efforts s'inscrivent dans la volonté de l'Usine Grande-Baie et de Rio Tinto Alcan de gérer ses opérations de la façon la plus efficace possible du point de vue environnemental.

► Photo à la Une

L'Usine Grande-Baie a réduit de 18 % ses émissions de fluorure au cours de la dernière année.

INSTALLATION DE CAPTEURS ULTRASONS SUR DES TRANSPORTEURS D'ANODES

# UNE SOLUTION POUR ÉLIMINER UN RISQUE MAJEUR

UN QUASI-INCIDENT, QUI AURAIT PU AVOIR DES CONSÉQUENCES MAJEURES, A INCITÉ L'USINE GRANDE-BAIE À AMÉLIORER LES ÉQUIPEMENTS DE TRANSPORT DES ANODES. LES ÉQUIPES DU GARAGE ET DE L'ÉLECTROLYSE ONT COLLABORÉ DANS UN PROJET QUI A PERMIS L'INSTALLATION DE CAPTEURS ULTRASONS QUI ASSURENT LE POSITIONNEMENT SÉCURITAIRE DES ANODES LORS DE LEURS DÉPLACEMENTS.

En 2013, une anode neuve, pesant 925 kg, est tombée du plateau d'anodes du transporteur dans un passage piétonnier. Un employé s'y trouvait, mais a eu le temps de s'écarter et d'éviter un incident majeur.

« C'est la mauvaise position du plateau d'anodes sur la plate-forme du transporteur qui était à l'origine de l'incident, souligne Éric Tremblay, technicien en équipement mobile. Les anodes ne se trouvaient pas à l'intérieur des gardes protecteurs de l'équipement et il y en a une qui a basculé sur le côté. »

Une équipe multidisciplinaire s'est alors penchée sur cette problématique en comptant, entre autres, sur la collaboration de l'entreprise Mecfor. Rapidement, après l'incident, un premier moyen de contrôle temporaire a été installé sur le transporteur. « La question qui s'est posée est : si j'avais été blessé, quelles actions aurions-nous prises? Cette réflexion nous a aidé à identifier la meilleure solution pour la sécurité de tous, soit celle d'installer un capteur ultrason sur l'équipement », mentionne celui qui a vécu le quasi-incident, Martin Vallières, superviseur à l'électrolyse.

Le capteur ultrason est placé sur la plate-forme du transporteur d'anodes de manière à mesurer la distance avec le plateau d'anodes mis en place. « Nous avons réglé la distance pour nous assurer que toutes les anodes se trouvent bien à l'intérieur des gardes protecteurs. Si le plateau n'est pas suffisamment reculé, l'opérateur ne pourra pas soulever la plate-forme et ne pourra donc pas effectuer sa tâche », explique Carl Bergeron, technicien chargé de projets à l'Électrolyse.

Les employés de l'usine se sont approprié le projet pour qu'il soit réalisé à peu de frais. Ce sont les mécaniciens du garage qui ont apporté les modifications. « Tout le monde s'est impliqué dans le projet puisque la sécurité est une préoccupation pour chacun », indique Gilles Lavoie, mécanicien.

Ce nouveau système est en fonction depuis août 2014 sur deux transporteurs d'anodes à l'Électrolyse et sera également installé sur ceux du Centre des anodes cette année. Jusqu'à présent, aucune défaillance du système n'a été détectée en raison de la robustesse du capteur ultrason qui résiste aux champs magnétiques, aux chocs ainsi qu'à la poussière.



SUR LA PHOTO : Gilles Lavoie, mécanicien, Carl Bergeron, technicien chargé de projets à l'Électrolyse et Éric Tremblay, technicien en équipement mobile, montrent l'endroit où est placé le capteur ultrason sur un transporteur d'anodes.

TRAVAIL SOUS ÉNERGIE CHEZ RIO TINTO ALCAN

# PROJET POUR AMÉLIORER LA SÉCURITÉ

UN PROJET PILOTE VISANT À RENDRE PLUS SÉCURITAIRE LE TRAVAIL SOUS ÉNERGIE A ÉTÉ RÉALISÉ AU COURS DE LA SEMAINE DU 22 FÉVRIER, À L'USINE ALMA, AU SECTEUR DE LA TOUR À PÂTE DU CENTRE DES ANODES. LA MÉTHODOLOGIE ET LES OUTILS DÉVELOPPÉS DANS LE CADRE DE CE PROJET SERONT DÉPLOYÉS DANS TOUTES LES INSTALLATIONS MÉTAL PRIMAIRE DE RIO TINTO ALCAN DANS LE MONDE.

Les risques majeurs liés à des travaux effectués sous énergie, c'est-à-dire à des équipements qui ne sont pas hors tension, sont une préoccupation primordiale pour Rio Tinto Alcan. C'est pourquoi, un appel à l'action a été lancé afin de trouver des solutions durables et efficaces pour éliminer

ou contrôler les risques et rendre ces tâches plus sécuritaires. L'équipe de l'Usine Alma, qui avait elle-même inscrit la réduction de ces risques dans sa planification de 2015, s'est portée volontaire pour la réalisation d'un projet pilote portant sur la réduction de ces risques.



← SUR LA PHOTO : **Alain Pageau**, coordonnateur santé et sécurité, **Roger Kessou**, conseiller principal sécurité Rio Tinto Alcan, **Guylène St-Pierre**, ceinture noire aux Installations portuaires et Services ferroviaires et **Philippe Thibeault**, chef de service santé, sécurité et environnement Rio Tinto Alcan.



↑ SUR LA PHOTO : **André Richard**, superviseur à la Tour à pâte (TAP) à l'Usine Alma, **Sylvain Tremblay**, conseiller santé et sécurité à l'Usine Grande-Baie, **Martin Bédard**, mécanicien TAP à l'Usine Alma, **Stéphane Dumas**, électricien TAP à l'Usine Alma, **Martin Tremblay**, conseiller Lean à l'Usine Alma, **Sylvain Hudon**, consultant, **Dany Martel**, représentant en prévention à l'Usine Alma, **Yves Carle**, ceinture noire à l'Usine Alma, **Olivier Rebouillat**, chef de service santé, sécurité et environnement AD, **Israël Dion**, consultant et **Éric Tremblay**, conseiller santé, sécurité et environnement au Centre des anodes à l'Usine Alma. ABSENTS : **David Lavoie** et **Réjean Simard**.

« Lors de travaux d'entretien, par exemple, il est souvent difficile de mettre hors tension un équipement, soit parce que la production ne peut pas être arrêtée ou encore parce que l'employé doit faire fonctionner l'appareil après les réparations pour en vérifier le bon fonctionnement, explique Philippe Thibeault, chef de service santé, sécurité et environnement, Rio Tinto Alcan. Dans tous les cas, l'employé s'expose à certains risques. »

L'activité d'amélioration continue a permis d'explorer une dizaine de scénarios pour identifier les meilleures solutions. « La mise à énergie zéro n'est pas toujours facile à faire, nous avons donc dû trouver une façon efficace d'intervenir tout en priorisant la sécurité des employés », souligne Daniel Nepton, chef de service au Centre des anodes.

« Nous avons créé un logigramme qui nous permet de nous poser les questions dans le bon ordre, indique Stéphane Dumas, électrotechnicien. La première question que nous devons toujours nous poser est : est-ce que nous pouvons réaliser cette tâche sans énergie ? »

Le travail préparatoire, l'engagement de la direction, l'implication des employés et la collaboration entre chacun des secteurs ont permis de faire de ce projet un réel succès qui bénéficiera aux autres installations. En effet, en plus des employés de l'Usine Alma, des experts de différentes installations régionales ont également pris part à l'activité d'amélioration continue de même que deux représentants de Rio Tinto Alcan en Europe. Ces derniers veilleront à répliquer les meilleures pratiques et à adapter le canevas du projet pilote dans les autres installations du groupe dans le monde.

NOUVEAU NETTOYEUR DE SIPHONS

# ÉCONOMIE ANNUELLE DE 500 000 \$

LE CENTRE DE CREUSET DE L'USINE ALMA A RÉCEMMENT FAIT L'ACQUISITION D'UN NETTOYEUR DE SIPHONS. UNE INITIATIVE QUI PERMETTRA DE RÉALISER DES ÉCONOMIES ANNUELLES D'UN DEMI-MILLION DE DOLLARS.

Auparavant, les siphons, qui servent à extraire l'aluminium des cuves, étaient nettoyés par une firme externe. « L'achat du nettoyeur sera amorti en six mois et, par la suite, nous ferons des économies substantielles tout en consolidant les emplois existants », souligne Guy Verreault, superviseur au centre de creuset.

Après avoir analysé diverses options, l'équipe du projet a décidé d'aller en appel d'offres et c'est finalement l'entreprise régionale STAS qui a eu le mandat de concevoir le nettoyeur de siphons. « Ils l'ont conçu et testé dans leurs locaux, explique Yves Gagné, chargé de projets aux Services Ingénierie et Gestion des entrepreneurs. Nous voulions que la machine soit fonctionnelle à son arrivée à l'usine et c'est ce qui s'est produit. »

« J'ai passé deux semaines chez STAS pour apprendre le fonctionnement de l'appareil. En même temps, nous avons pu régler quelques problèmes techniques avant

de l'utiliser en usine », mentionne Sabin McNicoll, formateur au centre de creuset.

En matière de santé-sécurité, le nouvel équipement est très peu bruyant comparativement à d'autres nettoyeurs de siphons. En plus d'être sécuritaire pour les utilisateurs, ce dernier respecte de loin la réglementation sur le bruit industriel. Autre avantage, environnemental celui-ci, les émissions de gaz à effet de serre sont réduites puisqu'il n'y a plus de véhicules qui circulent pour le transport des siphons vers un site de nettoyage à l'externe.

Enfin, une autre économie est réalisée puisqu'une fois le siphon nettoyé, les résidus de bain électrolytique sont retournés dans le procédé.

« Le succès de ce projet appartient à l'équipe puisque tout le monde s'est impliqué à 100 % », termine Jonathan Allard, ingénieur de procédé.



↑ SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **Serge Fortin**, chef de service Coulée, **Michel Bolduc**, superviseur à l'entretien Coulée et **Guy Verreault**, superviseur au centre de creuset. À L'ARRIÈRE – **Richard Labbé**, surveillant, **Sabin McNicoll**, formateur au centre de creuset, **Dominic Laforest**, superviseur au réfractaire, **Jonathan Allard**, ingénieur de procédé et **Richard Gauthier**, surveillant principal, devant le nettoyeur de siphons.

PLAN DE MESURES D'URGENCE EN CAS DE BRIS DE BARRAGES

# UN PROJET CONJOINT POUR ACCROÎTRE LA SÉCURITÉ

POUR UNE PREMIÈRE FOIS, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ET HYDRO-QUÉBEC ONT TRAVAILLÉ ENSEMBLE POUR DOTER LES DEUX ORGANISATIONS D'UN PLAN DE MESURES D'URGENCE CONJOINT. Désormais, une seule ligne directrice sera suivie en cas d'événement majeur.

Les deux organisations, ayant plusieurs barrages se trouvant sur les mêmes plans d'eau, se sont entendues pour se doter d'un plan de mesures d'urgence unique. Cela permettra de répondre plus rapidement et efficacement à toute situation d'urgence qui pourrait se présenter.

« Nous devons mettre à jour notre plan de mesures d'urgence et nous avons approché Hydro-Québec puisque ce travail devait également être effectué de leur part, mentionne Hugues Jobin, consultant en ouvrages de retenue pour Énergie électrique. Nous devons

prévoir une stratégie d'intervention en cas d'événement majeur qui pourrait causer des inondations et il est souhaitable pour tous les intervenants de n'avoir qu'une seule ligne directrice. »

En gestion de crise, un système d'appel unique a donc été créé. En cas d'événement, le Centre de conduite du réseau sera contacté, que ce soit pour un ouvrage de Rio Tinto Alcan ou d'Hydro-Québec. C'est l'équipe de Rio Tinto Alcan qui logera un appel aux municipalités par le biais du service 911. « Nous avons ainsi établi une procédure de communication claire

qui évitera toute confusion possible ou dédoublement d'appel aux municipalités. Nous nous sommes également associés à la direction régionale de la sécurité civile pour coordonner efficacement la gestion de l'événement », explique Jacqueline Couture, chef de projets à Énergie électrique.

## DES OUTILS D'INTERVENTION PARTAGÉS

La cartographie des zones inondables comportant 33 cartes a été mise à jour, pour les secteurs de la rivière Péribonka, le pourtour du lac Saint-Jean et les rives du Saguenay. « Les cartes recèlent une multitude d'informations, notamment les zones potentiellement inondées en cas de rupture de barrage et le temps que prendrait l'eau avant de submerger une zone », souligne Alec Mercier, ingénieur analyste en ressources hydriques.

Ces informations sont essentielles pour l'élaboration des plans de mesures d'urgence des municipalités, par exemple, pour évaluer le nombre de résidences pouvant être affectées si un événement survenait. « En collaboration avec l'unité Relations avec le milieu d'Hydro-Québec, nous avons organisé une série de rencontres afin de présenter le sommaire du plan de mesures d'urgence conjoint aux 24 municipalités ainsi qu'aux quatre municipalités régionales de comté (MRC) qui ont des zones potentiellement inondables sur leur territoire », ajoute Sara Gaudreault, conseillère en communication à Énergie électrique.

L'harmonisation des plans et mesures d'urgence des deux entreprises concernées a nécessité un travail colossal. Tous les échelons, des répartiteurs jusqu'aux directions régionales de Rio Tinto Alcan et d'Hydro-Québec ont participé à l'élaboration du plan de communication et au développement des cartes d'inondation et du sommaire du plan des mesures d'urgence transmis aux municipalités.

Ce travail de collaboration entre Rio Tinto Alcan et Hydro-Québec va bénéficier à tout le monde puisque les interventions seront plus rapides en cas d'événement impliquant un barrage, une situation où le temps deviendrait un facteur de première importance.



SUR LA PHOTO : **Hugues Jobin**, consultant en ouvrages de retenue, **Jacqueline Couture**, chef de projets, **Sara Gaudreault**, conseillère en communication et **Éric Thibeault**, répartiteur au Centre de conduite du réseau. ABSENT : **Alec Mercier**, ingénieur analyste en ressources hydriques.



SECTEUR ENTRETIEN LAC-SAINT-JEAN

# UN MILLION D'HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE

L'ÉQUIPE DU SECTEUR ENTRETIEN LAC-SAINT-JEAN, DE LA DIVISION ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, A ATTEINT UN MILLION D'HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE, D'OCTOBRE 2011 À FÉVRIER 2015. UNE PERFORMANCE REMARQUABLE QU'À TENU À SOULIGNER LA DIRECTION D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE LORS D'UN DÉJEUNER RECONNAISSANCE, LE 9 MARS, AU COMPLEXE DE LA DAM-EN-TERRÉ, À ALMA, EN PRÉSENCE DE M. ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD.

Comptant plus de 180 employés, dont les tâches quotidiennes comportent des risques qui peuvent être sournois, les membres de cette équipe ont fait preuve d'engagement envers la santé et la sécurité de chacun.

« À Énergie électrique, en plus de tous les risques liés au travail en milieu industriel, il y a le risque électrique que nous ne pouvons pas voir physiquement, a souligné Étienne Jacques. Nous avons bien sûr d'excellentes compétences, mais il faut rester vigilants et ne jamais hésiter à prendre un temps d'arrêt pour s'assurer que nous ne nous exposons pas à un danger. »

Pour Carl Fleury, chef de service Entretien, il s'agit d'un véritable exploit. « Nous faisons face à beaucoup de situations d'urgence où les décisions doivent être prises diligemment et les actions posées rapidement. Je tiens à féliciter nos équipes qui prennent tous les moyens afin de contrôler les risques et prévenir les incidents. »

Les employés ont mis en pratique leurs connaissances en matière de santé et sécurité, mais ils ont également utilisé les outils tels que les temps mort + (Par 5), les rencontres de début de quart de même que les interactions sécurité.

« Il y a des discussions matures et une belle synergie entre les membres des équipes de travail, ajoute M. Fleury. Ils s'entraident et n'hésitent pas à interpeller un collègue si celui-ci s'expose à une situation à risque. »

« Nous sommes heureux de voir que les employés ont à cœur leur sécurité et celle de leurs collègues, puisqu'ils sont les premiers gagnants lorsqu'ils retournent à la maison en santé. Nous devons poursuivre nos efforts et ne jamais rien prendre pour acquis en matière de santé et sécurité », termine Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique.

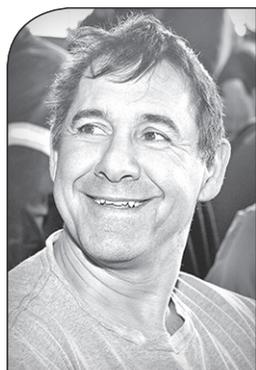
↑  
Nous apercevons ici la majorité des membres de l'équipe du secteur Entretien Lac-Saint-Jean d'Énergie électrique qui a atteint un million d'heures sans blessure consignable.



## VOX POP

CHUTE-À-LA-SAVANE ET CHUTE-DU-DIABLE

**Donald Tremblay**  
Électricien



« Nous faisons beaucoup de temps mort +, ce qui nous permet de régler à la source un problème lié à notre sécurité. Nous le partageons par la suite aux autres pour éviter les incidents. »

CENTRALE ISLE-MALIGNE

**Réal Tremblay**  
Électricien



« Nous avons pris l'habitude de faire nos interactions santé et sécurité en équipe et ça fonctionne très bien. »

CENTRALE ISLE-MALIGNE

**Nicolas Desbiens**  
Ingénieur mécanique



« Nous avons atteint ce résultat grâce à la collaboration de tous les départements et des outils santé et sécurité que nous utilisons au quotidien. Grâce à cela, nous avons un meilleur contrôle des risques. »

CENTRALE DE CHUTE-DES-PASSES

**Daniel Simard**  
Mécanicien



« C'est une belle récompense que de pouvoir retourner à la maison sans blessure. C'est le plus beau cadeau dans tout ça. »

PRIX **BRAVO!**



REMISE DES PRIX BRAVO! 2014

# L'EXCELLENCE DES EMPLOYÉS RECONNUE

**LE 20 MARS DERNIER, 12 PRIX BRAVO! DE MÉTAL PRIMAIRE ONT ÉTÉ REMIS AUX ÉQUIPES GAGNANTES DU GROUPE TECHNOLOGIE ET CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT EN PLUS DES FONCTIONS RESSOURCES HUMAINES, FINANCE, COMMUNICATIONS ET RELATIONS EXTERNES AINSI QUE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE) QUI ŒUVRENT DANS LA RÉGION.**

Parmi les récipiendaires, deux équipes se sont également distinguées au niveau de Rio Tinto Alcan et se sont vues remettre des certificats. Il s'agit de l'équipe d'Alma pour le projet de réduction des émissions de fluorure et de l'équipe qui a conclu l'entente avec le gouvernement pour la prolongation de l'Usine Arvida. L'équipe des Installations portuaires et Services ferroviaires s'est vue remettre un prix Bravo! Rio Tinto Alcan dans la catégorie SSE pour avoir enregistré la meilleure performance et amélioration globale en matière de SSE en 2014 ainsi qu'avoir su assurer une gestion efficace des risques. Daniel Hertsberg, vice-président principal, ressources humaines et santé, sécurité et environnement, Rio Tinto Alcan, Arnaud Soirat, président et chef de la direction, Rio Tinto Alcan, Métal primaire et Étienne Jacques, chef des opérations Rio Tinto Alcan, Métal primaire, Amérique du Nord étaient présents lors de cette cérémonie pour remettre les trophées aux gagnants et leur adresser leur reconnaissance pour leurs réalisations remarquables et leur contribution exceptionnelle au succès de l'entreprise.



► Leadership

MÉTAL PRIMAIRE

## Gérer la performance dans un environnement Lean : les matrices de compétences

1<sup>RE</sup> RANGÉE – André Levesque, Dave Perron, Isabelle Tremblay, Dominique Houle et Daniel Hertsberg.  
2<sup>È</sup> RANGÉE – Gilles Dolbec, Claire Bélec et Arnaud Soirat.  
3<sup>È</sup> RANGÉE – Marjorie Boivin, Valérie Thibeault et Étienne Jacques.



► Leadership

MÉTAL PRIMAIRE

## Marcher les contrats

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Hélène Laroche, Marie-France Gagnon, Evelyne Fournier-Favreau, Yannick Maltais et Daniel Hertsberg. 2<sup>È</sup> RANGÉE – Stéphane Fortin, Sylvain Simard et Arnaud Soirat. 3<sup>È</sup> RANGÉE – Maxime Bouchard, Steeve Tremblay, Guy Gaudreault, Luc Cyrenne et Étienne Jacques.

ABSENTS : Richard Tremblay et Mario Trudel.



► Leadership

RESSOURCES HUMAINES

## Gestion des mises à jour de la matrice de compétences des superviseurs

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Sylvana Bollini, Dominique Houle et Isabelle Tremblay. 2<sup>È</sup> RANGÉE – Daniel Hertsberg, Étienne Jacques et Arnaud Soirat.

PRIX **BRAVO!**

➤ **Priorités d'affaires**

MÉTAL PRIMAIRE

## Réduction des émissions de fluorure à l'Usine Alma

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Richard Côté, Valérie Langlois, Lisa Laforte, Georges Flamand et Jacques Bélanger. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Guy Verreault, Roger Hudon, Alain Guay, Yannick Maltais et Daniel Hertsberg. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Sylvain Simard, Suzie Tremblay, Carl Boivin, Stéphane Gauthier, Arnaud Soirat et Frédéric Potvin. 4<sup>E</sup> RANGÉE – Étienne Jacques, Simon Tremblay, Benoît Martine, Nick Savard et Guy Gaudreault.

ABSENTS : Benoît Simard, Bernard St-Gelais, Stéphanie Drolet, Sylvain Lemay et Yves Carle.



➤ **Priorités d'affaires**

TECHNOLOGIE ET CHÂÎNE D'APPROVISIONNEMENT (T &amp; SC)

## Système intégré de gestion des fours à l'Usine Laterrière

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Yves Levesque, André Larouche, Claude Carrier, Vincent Goutière, Serge Lavoie et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Stéphane Tremblay, Étienne Jacques et Vincent Christ. 3<sup>E</sup> RANGÉE – David Gagnon, Richard Guay, Martin Fortier, Arnaud Soirat et Patrice Robichaud.

ABSENTS : Michel Fournier, Guillaume Girard, Éric Hébert, Dominique Lavoie, Benoît Pilote et Frédéric Savard.



➤ **Priorités d'affaires**

COMMUNICATIONS ET RELATIONS EXTERNES

## Visite des analystes financiers au Saguenay en juin 2014

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Yvonne Jomphe, Xuân-Lan Vu, Pascale Émond, Ariane Gagnon-Simard, Myriam Potvin, Mireille Bourassa et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Étienne Jacques, Jean Quenneville et Arnaud Soirat.



➤ **Priorités d'affaires**

SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

## Revue de sécurité de métal en fusion et réduction des risques d'explosion aux centres de coulée de Rio Tinto Alcan – Amérique du Nord

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Alain Robinson, David Gagnon, Tony Houde et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Peter Waite, Étienne Jacques, Cyrille Germain-Frigon et Arnaud Soirat.

ABSENTS : Sabrina Guy et Patrice Boivin.



➤ **Priorités d'affaires**

FINANCE

## Prolongation de l'Usine Arvida

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Carol Nepton, Simon Poirier, Louise Dépatie, Marcel Carrier et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Étienne Jacques, Jean Quenneville, Catherine Munger et Arnaud Soirat.

ABSENT : Yves Bouchard.



➤ **Priorités d'affaires**

FINANCE

## Programme d'automatisation de Métal primaire

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Daniel Hertsberg, Luc Boivin, Réjean Fournier, Louise Dépatie et Régis Gagnon. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Stéphane Tremblay, Michel Martel, Étienne Jacques et Arnaud Soirat.

# PRIX BRAVO!



► Santé, sécurité et environnement

RIO TINTO ALCAN

## Meilleure performance et amélioration globale aux Installations portuaires et Services ferroviaires

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Michael Hicks, Nathalie Lessard, André Pichette, Alain Robinson, Arnaud Soirat et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Serge Tremblay, Julie Dufour, Serge Guay et Mathieu St-Gelais. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Luc Morissette, Christian Godbout, Catherine Bélanger et Étienne Jacques.

ABSENT : Jean-Daniel Lavoie.



► Engagement envers la communauté

MÉTAL PRIMAIRE

## Atteinte de la production nominale de 80 000 tonnes à l'Usine de Traitement de la brasque

Étienne Jacques, Louise Dépatie, Daniel Hertsberg, Arnaud Soirat, France Tremblay, Daniel Leclerc et tous les employés de l'usine.

ABSENTS : Philippe Bélanger, Nicolas Boivin, Alain Bouchard, Danny Bouchard, Rico Bouchard, Pascal Dion, Bernard Girard, Guillaume Landry, Jean-Olivier Larouche, Jérôme Martel et Nicolas Perron.



► Engagement envers la communauté

MÉTAL PRIMAIRE

## Gestion préventive de la crue printanière exceptionnelle de 2014 à Énergie électrique

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Arnaud Soirat, Sara Gaudreault, Jean-François Gauthier, Daniel Hertsberg et Étienne Jacques. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Robin Blackburn, Jacqueline Couture, David Carrier, Guy Hénault et Caroline Jollette. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Nicol Guay, Claude Gagnon, Stéphane Lavallée, Alec Mercier, Gino Fortin, Marco Duchesne et Bruno Larouche. 4<sup>E</sup> RANGÉE – Pierre Hébert, Jean-François Côté, Stéphane Larouche, Rémi Tremblay, Richard Dallaire, Jean Paquin, Hugues Jobin et Réginald Desgagné.

ABSENTS : Jean Bolduc, Stéphane Bouchard, François Boulanger, Marc Carrière, Jacki Cayouette, Camil Côté, Nicolas Desbiens, Marc Fortin, Patrick Gauthier, Réjean Gauthier, Guy Lavoie, Claude Lessard, Léonce Maltais, Pierre Marchand, Érik Michaud, Mario Morin, Martin Néron, Richard Ouellet, Gilles Raymond, Mario Savard et Michel Vaillancourt.



► Priorités d'affaires

RIO TINTO ALCAN

## Réduction des émissions de fluorure à l'Usine Alma

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Étienne Jacques, Guy Verreault, Nick Savard, Frédéric Potvin, Jacques Bélanger et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Alain Guay, Carl Boivin, Suzie Tremblay, Georges Flamand, Yannick Maltais et Arnaud Soirat. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Richard Côté, Valérie Langlois et Lisa Laforte. 4<sup>E</sup> RANGÉE – Sylvain Simard, Roger Hudon, Stéphane Gauthier, Benoît Martine et Guy Gaudreault.

ABSENTS : Benoît Simard, Bernard St-Gelais, Stéphanie Drolet, Sylvain Lemay et Yves Carle.



► Priorité d'affaires

RIO TINTO ALCAN

## Prolongation de l'Usine Arvida

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Jean Quenneville, Marcel Carrier, Catherine Munger, Simon Poirier et Daniel Hertsberg. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Étienne Jacques, Louise Despatie et Arnaud Soirat.



## Aujourd'hui TI-Truc est allé voir... Pour rappeler un courriel envoyé

TiTrucs@riotinto.com

### ► Le reconnaissez-vous ?

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

## EXCELLENTE GESTION DES RISQUES

# DEUX ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE

AU COURS DES DEUX DERNIÈRES ANNÉES, L'USINE DUBUC N'A ENREGISTRÉ AUCUN INCIDENT CONSIGNABLE. UNE PERFORMANCE REMARQUABLE, ATTRIBUABLE À LA PRISE EN CHARGE DE LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ PAR LES EMPLOYÉS.

Selon le chef de service exploitation à l'Usine Dubuc, Michel Julien, le personnel fait preuve d'une grande vigilance et s'est approprié la gestion du risque. « Il y a une interdépendance qui s'est créée entre collègues qui fait en sorte qu'il y a un excellent travail d'équipe en santé et sécurité. »

Il relève également le bon travail fait par le comité santé et sécurité : « Le comité est toujours en action sur le terrain pour apporter des mesures correctives et ainsi prévenir les incidents. »

S'ajoutent à ces pratiques gagnantes des tournées en usine de même que des interactions qui aident à sensibiliser les employés aux différents dangers qui les guettent lorsqu'ils effectuent une tâche et finalement, un suivi rigoureux des protocoles et des travaux standards. « Nous avons une excellente gestion des risques majeurs et c'est une fierté d'avoir atteint deux ans sans incident consignable. »



Au cours de la prochaine année, l'équipe de l'usine fera face à plusieurs défis en matière de santé et sécurité. L'un d'eux sera la gestion de la coactivité entre les opérations courantes de

l'usine et les activités reliées à la construction de la nouvelle lingotière. « Nous devons continuer à bien faire les choses en identifiant les risques critiques pour les contrôler en les éli-

« Une partie des employés de l'Usine Dubuc qui a atteint le record de deux ans sans incident consignable.

minant à la source, souligne Michel Julien. Nous devons également redoubler de prudence avec l'arrivée de nouveaux risques dus au chantier de construction. »

## Systèmes industriels et technologies //

## NOUVEAU SERVICE DE TÉLÉPHONIE

# RENOUVELLEMENT DE L'ENSEMBLE DES TÉLÉPHONES MOBILES

RIO TINTO ALCAN CHANGERA SES APPAREILS DE TÉLÉPHONIE CELLULAIRE DE MÊME QUE LES RADIOMESSAGERIES DE TYPE « MIKE », AU COURS DE LA PROCHAINE ANNÉE, DANS LE CADRE DU PROJET « MOBILE RT », AU CANADA. C'EST L'ARRIVÉE D'UN NOUVEAU FOURNISSEUR, EN RAISON DE LA FIN DU CONTRAT AVEC LE PRÉCÉDENT, QUI EXPLIQUE CE REMPLACEMENT D'APPAREILS.

Déjà, le changement s'est amorcé auprès des 1 000 employés qui avaient en leur possession des téléphones intelligents et cellulaires. Les 4 500 radiomessageries, dont celles avec l'option cellulaire, seront remplacées d'ici la fin de l'année 2015. Dans tous les cas, les numéros de cellulaires seront conservés avec le nouveau fournisseur.

« Nous aurons de nouveaux modèles d'appareils, explique Yves Lévesque, chef de service livraison des projets Systèmes industriels et technologies. Par exemple, le "Mike" deviendra un "Sonim", qui a plus de robustesse, une meilleure qualité de la voix et qui est très sécuritaire avec les différentes fonctions permettant d'accroître la protection des employés. »

Chacune des radiomessageries sera programmée à l'avance avec la liste de contacts de l'usine de son utilisateur. Pour ce qui est des téléphones intelligents, ils seront fournis avec les applications corporatives déjà installées.

L'équipe des Systèmes industriels et technologies visitera les installations du Saguenay-Lac-Saint-Jean à tour de rôle et y tiendra un kiosque. Ce point de contact permettra de donner les nouveaux appareils et récupérer les anciens.

« Pour aider les utilisateurs, des personnes ressources seront sur place et des séances d'information ainsi qu'un aide-mémoire sera à leur disposition », mentionne Nathalie Decoste, coordonnatrice du service de formation des Technologies de l'information.



SUR LA PHOTO : David Perna, Lobna Aznidi, Laurent Tanguay et Anh Hai Tham (fournisseur) – Luc Mercure, Télécommunications et gestion des fournisseurs Rio Tinto, Céline Gagnon, Service de téléphonie Rio Tinto, Éric Lavoie, Service de téléphonie Rio Tinto, Héléne Larouche, Service de formation Rio Tinto Alcan Systèmes industriels et technologies (IS&T), Claude Simard, chargé de projets pour Rio Tinto Alcan et Rio Tinto Canada Management Inc (RTCMI), Christian Girard, chargé de projets pour Kitimat, Yves Lévesque, représentant du promoteur Rio Tinto Alcan. ABSENTS : Nathalie Decoste, Michel Martel, Hugo Villeneuve, Véronique Harvey et Danick Boivin.

ENGAGEMENT DES COMITÉS DE SANTÉ-SÉCURITÉ ET DES EMPLOYÉS

# UNE DIMINUTION DE 40 % DES INCIDENTS AVEC BLESSURE

EN 2014, L'USINE LATERRIÈRE A CONNU UNE DIMINUTION DE 40 % QUANT À SON NOMBRE D'INCIDENTS AVEC BLESSURE. CE RÉSULTAT, QUI TÉMOIGNE DES EFFORTS DE TOUS, EST AUSSI LE REFLET DE L'ENGAGEMENT DES EMPLOYÉS DES COMITÉS SANTÉ ET SÉCURITÉ DES DIVERS SECTEURS.

Les membres des comités ont assuré une présence auprès des employés afin de les sensibiliser aux comportements à adopter lorsqu'ils effectuent leurs tâches. Ensemble, ils travaillent à résoudre des situations dangereuses rapportées afin de rendre leur milieu de travail le plus sécuritaire possible. « Le mot clé est " sécurité ", affirme Robert Girard, représentant en prévention. Toute situation qui peut comporter des risques doit être signalée afin d'assurer la sécurité de tous. Nous avons, d'ailleurs, fait plusieurs " aller-voir " afin d'identifier les risques potentiels sur les lieux de travail. »

Au cours de la dernière année, plus de 500 déclarations de situations dangereuses et à risque ont été faites par les employés. Cela contribue à diminuer les incidents et les blessures puisque des mesures correctives peuvent être mises en place rapidement et de manière préventive.

« Un autre facteur d'amélioration est que les employés jouent mieux leur rôle en matière de santé et sécurité. L'objectif commun est qu'il y ait moins de blessure et ils sont très réceptifs à apporter leur contribution pour y arriver », indique Marcel Tremblay, mécanicien au garage.

Une solution pour réduire le nombre d'incident est de montrer l'exemple soutient Maxime Dufour, conseiller en santé, sécurité et environnement. « Les employés voient que nous prenons les mesures nécessaires lorsque nous effectuons les tâches et cela les incite à faire de même. Nous réalisons, de plus, beaucoup de partages sécurité avec eux. »

« Le plus beau cadeau que nous pouvons nous faire, c'est de retourner à la maison en santé. C'est pourquoi nous allons poursuivre le travail déjà bien amorcé au cours de la prochaine année », conclut Sylvain Bilodeau, opérateur à l'Électrolyse.



SUR LA PHOTO : Robert Girard, représentant en prévention, Marcel Tremblay, mécanicien au garage et Maxime Dufour, conseiller en santé, sécurité et environnement.

AUDIT SUR LES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE 2014

# DES MESURES PRÉCISES ET CONFORMES



UN AUDIT RÉALISÉ PAR UNE FIRME EXTERNE A PERMIS DE DÉMONTRER QUE LES MESURES DES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE (GES) DE L'USINE LATERRIÈRE POUR L'ANNÉE 2014 SONT TRÈS PRÉCISES ET SE CONFORMENT AUX EXIGENCES DU GOUVERNEMENT DU QUÉBEC. CET AUDIT EXTERNE OBLIGATOIRE PERMET DE VALIDER LA CONFORMITÉ DE L'USINE AU RÈGLEMENT SUR LA DÉCLARATION OBLIGATOIRE D'ÉMISSIONS DE GES.

Cet exercice a pour but d'assurer que toutes ces mesures et calculs d'émissions de GES sont réalisés avec une grande précision. L'audit est d'autant plus important pour l'usine depuis l'implantation du marché du carbone.

« Nous avons eu quelques non-conformités lors du dernier audit externe, explique Marie-Lou Bernard, ingénieure au groupe technique électrolyse. Depuis ce temps, nous avons revu toutes les étapes d'entretien de l'instrumentation et elles sont maintenant documentées. De plus, nous y avons inscrit tous nos processus et procédures de mesures et calculs. »

La documentation servira pour les prochains audits puisque toutes les actions prises y sont notées, ainsi que le rôle et la responsabilité de chacun. Un système a d'ailleurs

été mis en place pour assurer l'uniformité du traitement de l'information selon les différents intervenants dans le dossier.

Elle souligne également l'importance de bien exécuter les travaux d'entretien sur tous les équipements utilisés dans la mesure des émissions. Par exemple, une balance de métal chaud mal ajustée peut avoir une incidence sur la précision des résultats, puisque pour mesurer les émissions de GES, il faut bien mesurer la production quotidienne.

« Nous avons eu une belle collaboration avec les membres du comité du projet et l'équipe des Technologies de l'information. Désormais, les rôles et les responsabilités de chacun sont mieux définis, donc le suivi à travers les années deviendra beaucoup plus robuste », mentionne Mme Bernard.

SUR LA PHOTO : Steve Guérette, planificateur entretien au Centre de coulée, Nathalie Larouche, commis de production, Sophie Claveau, analyste-programmeuse Systèmes industriels et technologies (IS&T), Marie-Lou Bernard, ingénieure de procédé, Éric Richard, technicien de procédé, Martin Girard, ingénieur de procédé, Bertrand Ouellet, opérateur au centre de transfert, Bruno Vaillancourt, superviseur au Centre de coulée, Yves Pelletier, technicien mécanique et Frédéric Larouche, superviseur entretien au Centre de coulée.

## AMÉLIORATION DE LA VISIBILITÉ

DES CAMÉRAS THERMIQUES  
POUR PLUS DE SÉCURITÉ

LES TRACTEURS À CHENILLES D9, CES GROS VÉHICULES SERVANT À DÉPLACER LA BAUXITE DANS L'ENTREPÔT, DE MÊME QUE LES TOURS DE DÉCHARGEMENT AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES, SONT DÉSORMAIS ÉQUIPÉS DE CAMÉRAS THERMIQUES AFIN D'ACCROÎTRE LA VISIBILITÉ ET DE PRÉVENIR LES INCIDENTS.

En hiver, lorsque les navires arrivent et qu'ils sont déchargés, la température de la bauxite est de plus de 20 °C alors que la température extérieure est sous la barre des 0 °C. Cet écart cause une épaisse brume qui empêche les opérateurs de bien voir.

« Dans ces conditions, un opérateur qui conduisait un tracteur sur une montagne de bauxite ne voyait pas beaucoup devant lui, souligne Pascal Murray, superviseur à l'entretien. Plusieurs risques ont été identifiés tant pour sa sécurité que pour celle des piétons, c'est pourquoi nous avons décidé d'aller de l'avant avec le projet de caméra thermique. »

La caméra thermique, installée en avant des équipements, diffuse des images sur un écran qui se trouve à l'intérieur de la cabine de l'opérateur.

« Les opérateurs peuvent facilement différencier les obstacles. Par exemple, s'il y a une personne devant le tracteur, une silhouette blanche apparaîtra sur l'écran de l'opérateur. À la rigueur, il pourrait se guider seulement en regardant le moniteur », affirme Sébastien Desbiens, superviseur au rechargement.



Les tracteurs à chenilles D9 ont été équipés de caméra thermique.

SUR LA PHOTO : **Jasmyn Brassard**, superviseur des préposés à l'opération et à l'entretien des tours (POET) et **Sébastien Desbiens**, superviseur au rechargement.

« C'est également plus accommodant pour les opérateurs qui devaient redoubler de concentration pour éviter tout risque d'incident et pour bien exécuter les tâches », ajoute Jasmyn Brassard, superviseur des préposés à l'opération et à l'entretien des tours (POET).

Plusieurs arrêts de production et bris d'équipement étaient d'ailleurs reliés à cette problématique. En somme, l'installation de ces caméras thermiques a un impact positif sur les opérations, en plus d'améliorer la sécurité des employés.



Voici l'image diffusée par la caméra thermique lorsque des personnes se trouvent devant le tracteur à chenilles.

## INGÉNIOSITÉ DES EMPLOYÉS DU ROBERVAL-SAGUENAY

LE FONCTIONNEMENT DES CIBLES  
D'AIGUILLAGE NETTEMENT  
AMÉLIORÉ

L'ÉQUIPE DU ROBERVAL-SAGUENAY A FAIT PREUVE D'INGÉNIOSITÉ POUR AMÉLIORER LA MOBILITÉ DES CIBLES D'AIGUILLAGE, DES REPÈRES VISUELS SERVANT À INDIQUER LA DIRECTION DES RAILS, SUR LA VOIE FERRÉE DES SECTEURS DE SAINT-BRUNO ET D'ALMA.

Par temps froid, les ressorts, qui permettent de faire pivoter les cibles d'aiguillage perdaient de leur efficacité, les empêchant de pivoter. Le conducteur devait alors arrêter le train pour s'assurer de la direction des rails.

Après quelques essais, il a été déterminé que la meilleure solution consistait à lubrifier les ressorts.

« Les employés de la voie ont lubrifié les ressorts de près d'une quinzaine de cibles d'aiguillage avec de l'huile à transmission automatique puisque celle-ci ne gèle pas,

indique Richard Munger, superviseur à l'entretien des voies et exploitation. Les tests ont été concluants et nous pouvons dire que cette problématique est désormais réglée à 99,5 % »

Cette solution, qui n'a engendré aucun coût, est un bel exemple de collaboration entre les employés de la voie et ceux des trains qui se sont affairés à trouver un moyen simple et efficace pour régler cette problématique qui leur était commune.



SUR LA PHOTO : **Jean-Yves Bourgeois**, employé à l'entretien de la voie, **Frédéric Tremblay**, employé à l'entretien de la voie, **Jean-François Bédard**, conducteur de locomotive, **Michel Boily**, conducteur de locomotive et **Richard Munger**, superviseur à l'entretien de la voie et exploitation pour le secteur Alma. ABSENTS : **Eric Dion**, **Robert Tremblay**, **Mike Hicks** et **Robin Girard**.

LE RÉSEAU DES AIDANTS NATURELS EN MILIEU DE TRAVAIL : DES COLLÈGUES À L'ÉCOUTE!

# LE COLLOQUE 2014 : UN ÉVÉNEMENT ESSENTIEL

LE COMITÉ DU RÉSEAU DES AIDANTS NATURELS DES INSTALLATIONS DE RIO TINTO ALCAN AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN A TENU SON COLLOQUE BIENNUEL, LE 6 NOVEMBRE 2014, ACCUEILLANT SES MEMBRES AINSI QUE D'AUTRES PERSONNES QUI, PAR LEURS FONCTIONS, SONT APPELÉES À ÊTRE EN LIEN AVEC DES COLLÈGUES EN DIFFICULTÉ.

USINE ALMA



**Catherine Gingras**  
Ingénieure de procédé –  
Tour à pâte

Sous le thème « Aider sans se brûler », ce colloque a permis aux participants de profiter de ce moment pour refaire le plein d'énergie et de réfléchir à la manière dont ils prennent soin d'eux à travers leur rôle d'aidant au travail. Les témoignages d'ouverture des invités spéciaux présents à l'événement ont d'ailleurs permis de souligner l'importance de cette initiative et du réseau.

« Ce rassemblement permet à tous ces employés œuvrant dans nos installations de partager pendant une journée sur la réalité d'aidant naturel, souligne Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière. C'est une richesse incroyable pour une organisation de pouvoir miser sur un tel réseau. »

USINES MÉTAL  
PRIMAIRE –  
COMPLEXE  
JONQUIÈRE



**Charles-Hugo Bergeron**  
Ceinture noire –  
Équipe regroupée  
Amélioration des affaires

Cette journée a également permis aux participants de bien s'outiller pour faire face au rôle qu'ils exercent auprès des autres. Cela peut parfois être éprouvant et ils ne doivent pas s'oublier aux dépens de la personne aidée. « Des journées comme celles-ci sont primordiales et elles devraient avoir lieu au moins une fois par année. Elles permettent de s'outiller, de se soutenir et surtout de faire du réseautage entre nous », indique Alain Gagnon, président du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida (SNEAA).

## RECRUTEMENT

Le comité du réseau des aidants naturels est en période de recrutement pour chacune des installations. Ceux et celles qui souhaitent s'impliquer doivent communiquer avec Bruno Turbide, à bruno.turbide@riotinto.com. Les personnes seront sélectionnées, formées et soutenues tout au long de leur implication dans le réseau.

## RÔLE D'UN AIDANT NATUREL

Être à l'écoute des collègues en difficulté

Assurer un soutien immédiat ou temporaire

Promouvoir la demande d'aide et les services

Référer ou mobiliser des services disponibles

Faire un suivi informel, au besoin

Aider à démystifier la santé mentale



SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **Nicolas Maltais**, conseiller en formation à l'Usine Vaudreuil, **Laurent Garneau**, intervenant consultant pour le Centre de prévention du suicide 02, **Annie Gobeil**, adjointe administrative à Énergie électrique, **Kelly Sheehan**, technicienne en ressources humaines et communication interne au Centre de recherche et développement Arvida, **Céline Laprise**, agente à la planification à l'Usine Laterrière et **Mélanie Lapierre**, intervenante stagiaire pour le Centre de prévention du suicide 02. À L'ARRIÈRE – **Jonathan Bégin**, technicien de laboratoire à l'Usine Vaudreuil, **Shirley McLellan**, commis à l'Usine Vaudreuil, **Bruno Turbide**, représentant en prévention à l'Usine Vaudreuil et **Karine Boivin**, adjointe administrative à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

## CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2014

# LES EMPLOYÉS AU RENDEZ-VOUS



SUR LA PHOTO : **Denis Guay**, président de la campagne Centraide 2014, **Raoul Arseneault**, représentant des retraités Rio Tinto Alcan (RTA), **Janick Bolduc**, responsable du tirage (RTA), **Emmanuel Bergeron**, directeur adjoint de l'Usine Arvida, **Joseph Langlais**, coordonnateur de la campagne régionale (RTA), **Jean-François Corbeil**, responsable de la vente de garage (RTA), **Marie-Kartynn Lafamme**, présidente du conseil d'administration de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean et **Martin St-Pierre**, directeur général de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean.

LES INITIATIVES RÉALISÉES PAR DES ÉQUIPES DE DIVERS SECTEURS DES USINES ET LA CONTRIBUTION DIRECTE DES EMPLOYÉS DE RIO TINTO ALCAN AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, DANS LE CADRE DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2014, ONT PERMIS D'AMASSER UN GRAND TOTAL DE 669 543 \$. LA SOMME REMISE AUX DEUX ORGANISMES LEUR PERMETTRA DE VENIR EN AIDE AUX PLUS DÉMUNIS DE LA RÉGION.

Le responsable de la campagne régionale Rio Tinto Alcan de Centraide et Croix-Rouge 2014, Joseph Langlais, apprécie au plus haut point la contribution du personnel de Rio Tinto Alcan : « Les employés sont conscients de leur contribution et très actifs dans leur secteur. Ils organisent et participent à plusieurs activités au profit des deux organismes. Cette implication fait une grande différence pour la campagne et pour ceux qui en bénéficient », indique-t-il.

Il souligne, entre autres, deux activités : « La vente de garage, où la population contribue à la collecte de fonds, nous a permis d'amasser plus de 55 400 \$ dépassant ainsi de 23 % notre objectif initial », se réjouit le responsable de la campagne. Le succès de cet événement passe par l'implication de nombreux bénévoles et la contribution généreuse de précieux commanditaires et organismes.

Par ailleurs, le Défi des Leaders de Centraide, qui vise à jumeler les dons personnels de 1 000 \$ et plus avec le fonds créé pour l'occasion, a remporté un vif succès. « Il y a plusieurs employés qui y ont participé. Cette initiative représente un nouveau levier pour maximiser les dons directement pour Centraide. L'activité sera certainement reconduite en 2015. »

Signalons que de la sensibilisation auprès des employés a également été faite par le biais de divers témoignages de personnes qui ont été aidées par Centraide et Croix-Rouge. « Nous voulions qu'ils sachent et voient pourquoi il est important et utile de donner; personne ne reste insensible à ce partage riche et authentique », mentionne M. Langlais.

# CONFÉRENCE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL DE JONATHAN PLANTE ENSEMBLE VERS LE ZÉRO INCIDENT PAR CHOIX

LE 29 JANVIER DERNIER, PLUS D'UNE SOIXANTAINE DE MEMBRES DES ÉQUIPES DE PRÉVENTION DES USINES MÉTAL PRIMAIRE DU COMPLEXE JONQUIÈRE ONT ASSISTÉ À LA CONFÉRENCE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ DE JONATHAN PLANTE QUI AVAIT POUR THÈME « LES ACCIDENTS DE TRAVAIL C'EST PAS JUSTE POUR LES AUTRES ». UNE ACTIVITÉ QUI N'A LAISSÉ PERSONNE INDIFFÉRENT ET A MIS LA TABLE POUR LE PLAN D'ACTION DE SENSIBILISATION EN SANTÉ ET SÉCURITÉ 2015.

Le conférencier, Jonathan Plante, était un charpentier menuisier. Victime d'un accident de travail dans un chantier de construction, il a perdu l'usage de ses jambes. Au cours de sa conférence, il explique comment il aurait pu éviter cet événement malheureux et parle également des répercussions que cela a eu sur sa vie en général.

« Cette rencontre était l'occasion pour nous de souligner nos performances en santé et sécurité de la dernière année et de nous donner la motivation de continuer pour l'année à venir, explique Pierre Delisle, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Arvida. Il est un conférencier incroyable et son histoire nous a profondément touchés. »

Le conférencier invité a donné quelques trucs aux participants afin qu'ils priorisent toujours leur sécurité au travail et à la maison. « Il nous recommande de penser à une activité que nous aimons faire et aux membres de notre famille avant d'entreprendre une tâche. De cette manière, nous prendrons

les précautions pour retourner à la maison sains et saufs », ajoute M. Delisle.

Ce dernier souhaite que les membres des équipes de prévention sensibilisent leurs collègues à la suite de cette conférence. « Ce fut vraiment inspirant et motivant pour poursuivre nos efforts en santé et sécurité au quotidien, mentionne Linda Tremblay, chef de service au Centre des produits anodiques et Centre de calcination du coke à l'Usine Arvida. Le message que je retiens est qu'en prenant seulement dix minutes supplémentaires, il aurait pu éviter cet accident. Alors, prenons le temps pour notre sécurité. »

« Cette conférence nous fait beaucoup réfléchir puisqu'il l'a vécu et qu'il nous raconte à quel point sa vie a basculé du jour au lendemain. Cela donne vraiment un sens aux moyens de prévention que nous utilisons pour éviter ce genre d'accident », conclut Marie-Claude Savard, conseillère en santé, sécurité et environnement à l'Usine de Traitement de la brasque.



Jonathan Plante a livré un touchant témoignage aux équipes des usines Métal primaire du Complexe Jonquière, le 29 janvier dernier.



## Chorale du CRDA

Le concert du printemps arrive à grands pas!

**Le 9 mai 2015  
à 19 h 30**

Salle  
François-Brassard  
Cégep de Jonquière

**Prix des billets : 20 \$**

La Chorale du CDRA tiendra son concert du printemps le samedi 9 mai, à la salle François-Brassard, du Cégep de Jonquière, à 19 h 30. Pour l'occasion, vous entendrez des chants variés, dont plusieurs airs connus, sous la direction d'Alain Alexandre accompagné au piano de Nathalie Lépine ainsi que d'un ensemble musical. Rappelons que les choristes sont des employés actifs ou retraités des différentes installations de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean et des membres de leur famille.

**Un billet pour le concert du printemps, quel beau cadeau pour la fête des Mères!**

Pour vous procurer des billets, contactez :

**Nathalie Lavoie | 418 550-3850 | nathalie.lavoie@riotinto.com**  
**Anne Wittmeyer | 418 699-6585 #4272 | anne.wittmeyer@riotinto.com**

## Avis de décès

### TREMBLAY, Louis-Henri

Est décédé le 12 décembre 2014, à l'âge de 87 ans, Louis-Henri Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 19 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### DUCHESNE, Marius

Est décédé le 14 décembre 2014, à l'âge de 88 ans, Marius Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CORRIVEAU, F. Benoît

Est décédé le 19 décembre 2014, à l'âge de 89 ans, F. Benoît Corriveau de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### DALLAIRE, Roland

Est décédé le 20 décembre 2014, à l'âge de 87 ans, Roland Dallaire de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BLANCHETTE, Roland

Est décédé le 22 décembre 2014, à l'âge de 94 ans, Roland Blanchette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### PILOTE, Charles-Henri

Est décédé le 1<sup>er</sup> janvier 2015, à l'âge de 81 ans, Charles-Henri Pilote d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### SIMARD, Robert

Est décédé le 3 janvier 2015, à l'âge de 86 ans, Robert Simard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### DARCHEN, Denis

Est décédé le 5 janvier 2015, à l'âge de 52 ans, Denis Darchen de Grand-Mère. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service des Installations portuaires.

### HARVEY, Gilles

Est décédé le 7 janvier 2015, à l'âge de 68 ans, Gilles Harvey de Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### OUELLET, Léopold

Est décédé le 11 janvier 2015, à l'âge de 88 ans, Léopold Ouellet de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GILBERT, Maurice

Est décédé le 11 janvier 2015, à l'âge de 84 ans, Maurice Gilbert d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### PICHETTE, Sylvain

Est décédé le 13 janvier 2015, à l'âge de 56 ans, Sylvain Pichette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil.

### CÔTÉ, Jean-Marc

Est décédé le 21 janvier 2015, à l'âge de 78 ans, Jean-Marc Côté de Laterrière. 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.

### TREMBLAY, Sylvain

Est décédé le 23 janvier 2015, à l'âge de 56 ans, Sylvain Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 14 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### CARON, Raymond

Est décédé le 25 janvier 2015, à l'âge de 57 ans, Raymond Caron de Lac-Bouchette. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie.

### PLANTE, Yves

Est décédé le 26 février 2015, à l'âge de 53 ans, Yves Plante de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil.

## PROJET DE MODERNISATION

# FÉVRIER : UN MOIS REMPLI DE DÉFIS

**FÉVRIER S'EST AMORCÉ AVEC UNE IMPORTANTE TEMPÊTE HIVERNALE QUI A LAISSÉ 168 CM DE NEIGE SUR KITIMAT, EN SEULEMENT 36 HEURES. LES ÉQUIPES D'OPÉRATION ET DU PROJET DE LA NOUVELLE USINE ONT DÛ ACTIVER LEURS PLANS DE RÉSILIENCE ET DE REPRISSE DES AFFAIRES.**

L'objectif était non seulement de s'assurer que tous les employés soient en sécurité, mais également d'offrir un soutien à la municipalité dans son plan d'urgence.

Les deux équipes ont unis leurs forces pour maintenir les activités d'opération et rétablir les activités de construction en toute sécurité, et ce, le plus rapidement possible. L'accès aux sites a été limité et le déneigement est devenu une priorité. Un grand nombre d'employés a été temporairement réaffecté à enlever la neige des toits et des structures.

Grâce aux efforts de tous, ces activités exceptionnelles se sont déroulées sans incident et les deux sites ont pu être réintégrés sept jours plus tard.

Malgré ce contretemps, l'équipe du projet a réalisé des progrès importants, en février. Dans le secteur des technologies de l'information et de l'automation, le système de contrôle des cuves ALPSYS a été livré à l'équipe de démarrage et est en phase de mise en service.

Aussi, deux innovations, qui viendront accroître l'efficacité des opérateurs, ont été introduites. La première est l'ajout du i-Pot, un appareil mobile qui donnera accès à toutes les fonctions de contrôle des cuves ainsi qu'aux fonctions ALPSYS niveau II (courbes historiques). La deuxième innovation est une intégration améliorée avec les machines de service électrolyse (MSE), ce qui permettra d'initier certaines activités de contrôle des cuves à partir du système de contrôle des MSE.

Par ailleurs, l'équipe de la Coulée a reçu son premier système majeur, la chaîne à lingot #1.



L'équipe des technologies de l'information et de l'automation.

DE GAUCHE À DROITE : Marie-Ève Laroche, Dany Fortin, Guy Blanchette, Serge Côté, Julie Stevens, Martin Côté, Pierre Blackburn et Isabelle Hugron.

Deux chaînes entièrement automatisées, ayant chacune une capacité nominale de 30 tonnes par heure, opéreront dans la nouvelle usine. À l'électrolyse, des essais d'installation d'anodes précurées ont été effectués dans les cuves en cours de mise en service. De plus, 24 nouvelles cuves ont été transférées aux opérations, portant le total à 96. Enfin, au Carbone, le nouveau pont d'entreposage a été mis sous tension.

## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

[www.rta-lelingot.com](http://www.rta-lelingot.com)



### VOUS ÊTES UN EMPLOYÉ ACTIF OU UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979.

Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

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.

# Le Lingot