



02
et
03

MISE EN PLACE D'UNE USINE DE PLUS DE 1 MILLION DE TONNES

Étienne Jacques explique la réorganisation

05 PRODUCTION DE MÉTAL HAUTE PURETÉ (P0303) À L'USINE ALMA
Nouveau joueur sur le marché

06 SIX ANS ET TROIS ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE
Records aux usines Grande-Baie et Dubuc

16 GESTION DU LAC SAINT-JEAN
Un choix de société



08
et
09

PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

Porteur d'avenir pour Rio Tinto et la région

RÉORGANISATION AU SEIN DE RIO TINTO ALUMINIUM

DÉCISIONS D'AFFAIRES NÉCESSAIRES AUJOURD'HUI ET POUR LE FUTUR

LE 15 FÉVRIER, LA HAUTE DIRECTION DU GROUPE ALUMINIUM ANNONÇAIT DES CHANGEMENTS À SA STRUCTURE ORGANISATIONNELLE, ET CE, DANS LE BUT DE SE Doter D'UNE ORGANISATION PLUS RATIONALISÉE ET PLUS AGILE DANS UNE INDUSTRIE EN PROFOND CHANGEMENT. LE 24 MARS, C'ÉTAIT AU TOUR DE L'ÉCHELON SUIVANT DE L'ORGANISATION D'ANNONCER SON DÉPLOIEMENT. EN VOICI LES GRANDES LIGNES.

HAUTE DIRECTION MÉTAL PRIMAIRE

ARNAUD SOIRAT, PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION, MÉTAL PRIMAIRE

ÉTIENNE JACQUES
Chef des opérations

MARIO FOUCAULT
Directeur général,
Excellence opérationnelle

VINCENT CHRIST
Vice-président,
technologie et
développement de projets

SONIA LACOMBE
Directrice générale,
Énergie et changements
climatiques

CHEF DES OPÉRATIONS MÉTAL PRIMAIRE

ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE

GUY GAUDREULT
Directeur général,
Aluminerie SLSJ

CAROL NEPTON
Directeur général,
Complexe Jonquière

JEAN-FRANÇOIS GAUTHIER
Directeur général,
Énergie électrique

GABY POIRIER
Directeur général,
Kitimat/Kemano

GUILLAUME DE GOYS
Directeur général, par
intérim, Dunkerque

RANNVEIG RIST
Directrice générale,
ISAL

BRIAN KING
Directeur général,
Lochaber

JOSÉE ROBIDOUX
Responsable du
déploiement, Gestion des
risques critiques, Métal
primaire

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN (SLSJ)

GUY GAUDREULT, DIRECTEUR GÉNÉRAL, ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

EMMANUEL BERGERON
Directeur des opérations,
AP44 (Alma)

HÉLÈNE LAROCHE
Directrice des opérations,
AP60, Centre de coulée
Arvida, Petits lingots
Saguenay, Beauharnois
et Dubuc

RICHARD GUAY
Directeur des opérations,
P155 (Grande-Baie et
Laterrière)

ROCK MORASSE
Directeur des opérations,
Centre opérationnel
aluminium/Gestion
du métal à l'échelle
régionale

NATHALIE LESSARD,
Directrice des opérations, Services utilitaires et
infrastructures (Installations portuaires et Services
ferroviaires, Gestion des entrepreneurs et Sûreté)

ANDRÉ MARTEL,
Directeur des opérations, Centre d'électrolyse Ouest,
Usine de traitement de la brasque, Centre de production
des anodes, Centre de calcination et Strathcona

D'ici la fin de 2016, lorsque l'Usine Vaudreuil sera transférée sous la responsabilité de Métal primaire, elle se joindra à l'organisation du Complexe Jonquière.

TECHNOLOGIE ET DÉVELOPPEMENT DES PROJETS

VINCENT CHRIST, VICE-PRÉSIDENT, TECHNOLOGIE ET DÉVELOPPEMENT DE PROJETS

BERNARD ALLAIS
Directeur, Électrolyse –
Ventes de technologie

MICHEL CHARRON
Directeur, Développement
des projets et études

CLAUDE VANVOREN
Vice-président, Projets
stratégiques

GILLES PHILIP
Directeur, Technologie –
Rhône-Alpes

FRÉDÉRIC LAROCHE
Directeur, Technologie
– Arvida (Centre
de recherche et de
développement Arvida)

BENOÎT COSTE
Directeur, Innovation
ouverte et financement
externe

**JEAN-FRANÇOIS
LEBLANC**
Chef de service principal,
Projet d'automatisation

EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE, MÉTAL PRIMAIRE

MARIO FOUCAULT, DIRECTEUR GÉNÉRAL, EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

STÉPHANE BASSÈNE
Directeur,
Amélioration des affaires

ALAIN CRAPART
Directeur,
Centre d'excellence

MARC CHAMPAGNE
Directeur,
Gestion des actifs

MARC DUFOUR
Directeur, Ingénierie

FRANCE TREMBLAY
Conseillère principale,
Sécurité des procédés

ÉNERGIE ET CHANGEMENTS CLIMATIQUES

SONIA LACOMBE, DIRECTRICE GÉNÉRALE, ÉNERGIE ET CHANGEMENTS CLIMATIQUES

BENOÎT PÉPIN
Directeur, Énergie –
Amérique du Nord

JEAN-PAUL AGHETTI
Directeur, Énergie – EMOA

ALEXANDRE BOURCIER
Conseiller principal,
Ressources énergétiques

FRÉDÉRIC HUGUET
Directeur, Changements
climatiques

TAYNA THORPE
Conseillère, Énergie et
changements climatiques



Les fonctions Finances, Ressources humaines, Communication et communautés et Amélioration continue sont aussi redéployées afin d'ajuster leur offre de services à la nouvelle structure.

La fonction Santé, sécurité et environnement verra aussi sa structure revue et ajustée.



Bonne journée à Jean-Fillion, préposé à l'entretien de la voie ferrée aux Installations portuaires et Services ferroviaires, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Consulter un conseiller du PAE, c'est un geste courageux pour se venir en aide. Venez nous rencontrer.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

MISE EN PLACE D'UNE USINE DE PLUS DE 1 MILLION DE TONNES

ÉTIENNE JACQUES EXPLIQUE LA NOUVELLE ORGANISATION

Vous avez peut-être vu la note de service, les journaux ou vous avez participé à une rencontre portant sur le sujet; au cours des derniers jours, nous avons annoncé la structure de notre nouvelle organisation. Vous voyez à la page précédente que nous avons repensé complètement la façon dont nous allons gérer notre entreprise. Nous devenons ainsi la plus grosse aluminerie en Amérique du Nord.

Au Québec, où nous avons plusieurs sites dans un court rayon, ce qui nous permet la recherche de synergies additionnelles, nous avons cheminé dans cette direction depuis un certain temps avec le concept de l'usine de 1 million de tonnes, la gestion technique des cuves et la gestion centralisée de métal au Centre opérationnel aluminium. Cette fois, nous allons beaucoup plus loin en regroupant les alumineries et les diverses unités de production et de services par mission fondamentale.

Cette nouvelle structure, qui se base sur les principes des « Fondements de notre réussite », permettra de se doter d'une organisation plus agile, plus simple, de maximiser les synergies et d'améliorer notre gouvernance.

Nous pouvons tous constater que l'industrie de l'aluminium est en profond

changement. Elle est en train de se reconfigurer complètement, avec la demande qui augmente et les prix qui baissent, sans parler de la Chine, le Moyen-Orient et la Russie qui ont investi nos marchés. Plusieurs producteurs dans le monde vivent des jours très sombres.

Non seulement, Rio Tinto Aluminium veut traverser ces bouleversements, mais nous voulons réussir et même poursuivre notre croissance. Avec cette réorganisation, nous nous donnons les moyens de travailler encore plus efficacement.

Je sais que tout cela se concrétise en des changements significatifs pour beaucoup d'entre vous. Et s'adapter à des changements profonds, on le sait, ce n'est jamais facile. Toutefois, il faut que vous soyez convaincus que toute cette réorganisation ne connaîtra le succès que si nous nous y engageons tous ensemble.

L'entreprise, c'est vous et c'est moi. L'entreprise ne réussira que si nous mettons toute notre intelligence, notre savoir-faire et notre bonne volonté à poursuivre ce but commun.

Je compte sur vous pour continuer à croire en notre succès en ces temps de bouleversements. Et je vous demande de ne jamais vous laisser distraire de notre priorité fondamentale, soit travailler en toute sécurité.

Étienne Jacques
Chef des opérations,
Métal primaire



Je compte sur vous pour continuer à croire en notre succès en ces temps de bouleversements. Et je vous demande de ne jamais vous laisser distraire de notre priorité fondamentale, soit travailler en toute sécurité. »

Étienne Jacques
Chef des opérations,
Métal primaire

RIO TINTO AU QUÉBEC



ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

A AP44 (Alma)
B AP60
C Centre de coulée Arvida
D Petits lingots Saguenay
E Dubuc
F P155 (Laterrière)
G P155 (Grande-Baie)
H Beauharnois



Centre opérationnel aluminium



COMPLEXE JONQUIÈRE

Centre d'électrolyse Ouest
Centre de production des anodes
Centre de calcination
Usine de traitement de la brasque
Usine Vaudreuil (plus tard en 2016)



Services ferroviaires



Installations portuaires



ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

Centrales hydroélectriques:

1 Chute-des-Passes
2 Chute-du-Diable
3 Chute-à-la-Savane
4 Isle-Maligne
5 Chute-à-Caron
6 Shipshaw

Légende



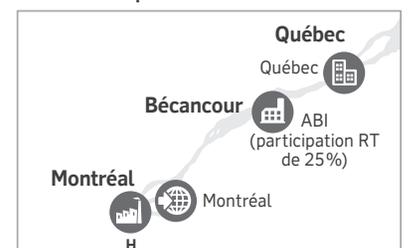
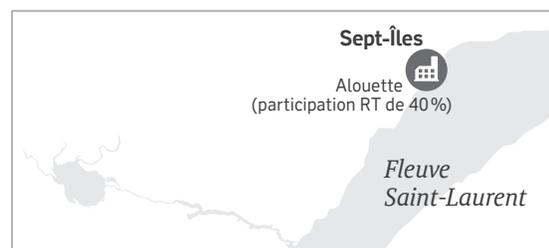
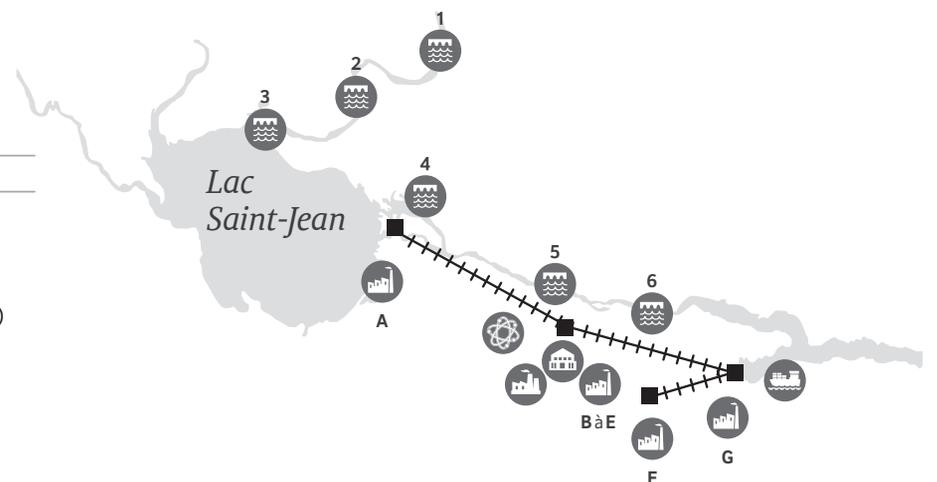
Siège social de Rio Tinto



Centre de recherche et de développement Arvida



Bureaux / autres





RECONFIGURATION DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM

RIO TINTO RENOUVELLE SES STRATÉGIES

LORS D'UN DÎNER-CONFÉRENCE À LA CHAMBRE DE COMMERCE DE SAGUENAY, LE 15 MARS DERNIER, ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, A FAIT LE POINT SUR LES DÉFIS ET ENJEUX DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM, QUI EST EN PROFOND CHANGEMENT. DEVANT LA COMMUNAUTÉ D'AFFAIRES DE LA RÉGION, M. JACQUES A PARLÉ DES ATOUTS, DES MARCHÉS ET DE LA STRATÉGIE DE RIO TINTO, ALUMINIUM. IL A INSISTÉ SUR LE RÔLE DE LA RÉGION ET L'IMPORTANCE DE SE DONNER UNE VISION COMMUNE.

D'entrée de jeu, Étienne Jacques a tenu à rappeler l'étroite relation entre l'entreprise et le Saguenay-Lac-Saint-Jean, qui compte 90 ans d'histoire. Ainsi, en référant au Sommet économique régional, M. Jacques a réitéré l'importance de :

- S'adapter à un nouvel ordre économique mondial dans l'industrie de l'aluminium;
- Saisir les opportunités et consolider les opérations de Rio Tinto dans la région;
- Réunir les conditions qui permettront de réaliser les projets de croissance au bénéfice de la région et de l'entreprise.

AGIR POUR GRANDIR DANS LA RÉGION

L'entreprise a réalisé des investissements de 315 millions de dollars dans ses installations en 2015 malgré un contexte économique difficile. Elle a aussi conclu des ententes innovantes avec tous les employés de la région et mis en place le Centre opérationnel aluminium. Conscient des changements organisationnels de plus en plus nombreux, M. Jacques a aussi clairement indiqué que l'organisation doit se transformer et se réorganiser pour mieux se positionner dans l'industrie de l'aluminium.

SITUATION PRÉOCCUPANTE

« On n'est pas dans un creux de vague entre deux périodes de croissance. On est devant une reconfiguration complète du marché de l'aluminium qui provoque la fermeture de nombreuses alumineries à travers le monde », a soutenu M. Jacques.

Ce dernier a mis l'emphase sur la difficulté des marchés de l'aluminium, principalement due au ralentissement de la croissance de la Chine, qui se retrouve aujourd'hui en surcapacité de production et qui déverse sur le marché mondial des millions de tonnes d'aluminium vendues à faible prix. À cela s'ajoutent d'autres producteurs dont la Russie et le Moyen-Orient. Pour se démarquer, Rio Tinto mise sur ses atouts, les marchés et sa stratégie.

M. Jacques a conclu : « Nous avons un nombre important de dossiers, qui ne sont pas faciles évidemment, mais que nous devons régler ensemble. Il faut trouver des terrains d'entente. C'est cette voie de passage vers l'avenir que nous devons trouver. C'est ce qui devrait nous motiver et nous engager, de part et d'autre, que ce soit dans le dossier du renouvellement du programme de stabilisation des berges du Lac-Saint-Jean; celui de l'expansion du site de disposition de résidus de bauxite de l'Usine Vaudreuil et pour tous les autres projets ou programmes qui ne manqueront pas de surgir. »



On n'est pas dans un creux de vague entre deux périodes de croissance. On est devant une reconfiguration complète du marché de l'aluminium qui provoque la fermeture de nombreuses alumineries à travers le monde. »

Étienne Jacques
Chef des opérations,
Métal primaire

RECHARGEMENT DU CAUSTIQUE

ÉLIMINATION D'UN RISQUE DE CHUTE

UN NOUVEAU SYSTÈME DE PROTECTION EST MAINTENANT UTILISÉ AU SECTEUR DE RECHARGEMENT DES WAGONS DE SOUDE CAUSTIQUE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES. QUATRE CAGES ONT ÉTÉ INSTALLÉES SUR LA PASSERELLE DE RECHARGEMENT AFIN D'ACCROÎTRE LA SÉCURITÉ DES OPÉRATEURS QUI DOIVENT TRAVAILLER SUR LE DESSUS DES WAGONS.

C'est en réalisant un plan de suivi des contrôles critiques (PSCC) que l'équipe a remarqué que les garde-corps ne respectaient pas la hauteur réglementaire de 42 pouces pour la protection antichute. « Nous avons rapidement mis en place une procédure pour améliorer la sécurité des opérateurs qui doivent ouvrir les couvercles sur le dessus des wagons, explique Sébastien Desbiens, superviseur au rechargement aux Installations portuaires. Les cages viennent donc rehausser leur niveau de protection. »

Les quatre cages ont été conçues de manière à ce qu'elles se trouvent légèrement au-dessus des gardes existants sur les wagons. « Des guides ont également été installés sur la première cage pour que les employés du Roberval-Saguenay puissent bien aligner les wagons. Nous avons déjà des procédures qui nous permettaient d'être en toute sécurité pour exécuter notre travail, mais ce système élimine complètement le risque de chute », conclut Gilles Harvey, opérateur au rechargement aux Installations portuaires.



SUR LA PHOTO : Sébastien Desbiens, superviseur au rechargement et Gilles Harvey, opérateur au rechargement, devant les quatre cages installées sur la passerelle.

PRODUCTION DE MÉTAL HAUTE PURETÉ (P0303)

NOUVEAU JOUEUR SUR LE MARCHÉ

DEPUIS LA FIN DE 2015, L'USINE ALMA PRODUIT DE PETITES QUANTITÉS DE MÉTAL HAUTE PURETÉ P0303 (0,03 % SILICE ET 0,03 % FER), UN DES GRADES D'ALUMINIUM LES PLUS PURS AU MONDE. UNE ÉQUIPE MULTIDISCIPLINAIRE, COMPOSÉE D'INTERVENANTS DE L'ÉLECTROLYSE, DE L'INGÉNIERIE ET DU CENTRE DE COULÉE, S'EST AFFÉRÉE À METTRE EN PLACE LES MÉCANISMES PERMETTANT DE RÉCUPÉRER CE MÉTAL, DESTINÉ À LA FABRICATION DE PRODUITS À VALEUR AJOUTÉE, AFIN DE RÉALISER DES GAINS À LONG TERME.

Règle générale, c'est plutôt du métal P0404 (0,04 % silice et 0,04 % fer), qui est fabriqué dans les 432 cuves de l'usine. Depuis 2015, la production de P0303, un niveau de pureté exceptionnel, est de plus en plus présente. En date du début du mois de mars, ce sont 237 tonnes métriques qui ont été produites à un rythme de 10 tonnes métriques par jour.

Normalement, quatre cuves consécutives sont siphonnées dans le même creuset sans qu'il y ait de sélection pour séparer celles qui produisent du métal haute pureté des autres. Une façon de faire qu'il a fallu changer : « Nous avons réalisé un kaizen afin de trouver la meilleure méthode pour récupérer le métal P0303 lors du siphonnage, explique Carl Côté, ceinture noire. Dès que nous trouvons une solution, nous la mettons en application immédiatement afin d'être le plus efficace possible. »

« Les superviseurs doivent désormais identifier les cuves qui produisent du P0303 et acheminer les informations aux opérateurs pour qu'elles soient siphonnées à part. Dès qu'une cuve en produit, il faut que le signal soit donné rapidement », mentionne Vanessa Gaudreault, ingénieure de procédé à l'Électrolyse.

« Les opérateurs sont très impliqués et intéressés par cette initiative, souligne Hugues Simard, superviseur à l'Électrolyse. Il y a aussi une bonne flexibilité et une excellente communication entre les équipes qui fait en sorte que ça fonctionne bien. »

L'équipe de l'électrolyse effectue des tests sur trois cuves afin de reproduire de façon constante le même niveau de performance. « Nous sommes un nouveau joueur sur ce marché et nous nous sommes joints à l'Usine Grande-Baie et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, qui en produisent déjà, pour compléter les commandes plus rapidement. Si nous augmentons notre production de P0303, nous serons en mesure d'aller chercher des contrats à long terme », conclut Jonathan Allard, métallurgiste au Centre de coulée.

À titre d'information, les produits fabriqués à partir de lingots de haute pureté servent à des applications de précision : disques mémoires et feuille mince pour condensateurs, tableaux d'éclairage et autres appareils électriques. Il s'agit donc d'un nouveau marché en progression.



SUR LA PHOTO : Jonathan Allard, métallurgiste au Centre de coulée, Vanessa Gaudreault, ingénieure de procédé à l'électrolyse et Hugues Simard, superviseur à l'électrolyse. ABSENTS : Carl Côté et Jean-François Larouche.

Centre de recherche et de développement Arvida //

Le Lingot

RÉSOLUTION D'UNE PROBLÉMATIQUE À L'USINE KITIMAT

L'EXPERTISE DU CRDA
MISE À CONTRIBUTION

SUR LA PHOTO : Martin Fortier, chef de service Recherche et Développement Coulée au CRDA, Karam Pannu, Arthur Delisser, opérateurs au Centre de coulée de l'Usine Kitimat, Dominique Lavoie, technicien Coulée au CRDA, Josée Colbert, scientifique de recherche Coulée au CRDA, Olaf Luethje, technicien métallurgique et Tajinder Minhas, opérateur au Centre de coulée de l'Usine Kitimat.

EN OCTOBRE DERNIER, UNE ÉQUIPE D'EXPERTS DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) EST VENUE EN AIDE À CELLE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE KITIMAT, EN COLOMBIE-BRITANNIQUE, AFIN DE RÉSOUDRE UNE PROBLÉMATIQUE DE STRUCTURE INTERNE NON UNIFORME DANS UN NOUVEAU PRODUIT. DÈS LA PREMIÈRE CAMPAGNE DE MESURES, LA SOLUTION A ÉTÉ TROUVÉE ET MISE DE L'AVANT RAPIDEMENT PAR L'USINE À LA PLUS GRANDE SATISFACTION DU CLIENT.

Le client avait besoin d'un produit où la qualité de surface était importante, c'est-à-dire qu'une fois le lingot transformé et laminé, la surface devait être impeccable. En octobre, une équipe du CRDA s'est donc rendue à l'Usine Kitimat afin de faire une première campagne de mesures.

« L'expérience avec ce type de défauts nous a permis d'identifier rapidement les ajustements à faire, explique Martin Fortier, chef de service Recherche et Développement Coulée au CRDA. Le soutien des métallographes de technologie analytique a été important pour évaluer la qualité de la structure interne des lingots. L'usine a, par la suite, pris en main les recommandations et a procédé à une production test nécessaire pour valider la solution et en décembre, le produit était prêt à être expédié chez le client. »

Devant ces résultats concluants, le client a finalement décidé de confirmer une commande. « La relation avec ce client est plutôt jeune et il était important qu'il puisse avoir confiance en nous et nos produits. Grâce aux compétences du CRDA, nous avons été capables de régler rapidement la situation et de sécuriser une vente significative. Sans cette expertise, la résolution du problème aurait pris plusieurs mois supplémentaires », ajoute Simon L'Heureux, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Kitimat.

Depuis décembre 2015, les conditions gagnantes sont réunies, entre autres, grâce à l'engagement des opérateurs qui suivent les nouveaux paramètres établis par le CRDA. « Notre client envisage maintenant de nous faire produire d'autres types de produits à valeur ajoutée. Nous pouvons être fiers du succès de ce projet », conclut M. L'Heureux.

SIX ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE

RECORD ÉTABLI EN ÉQUIPE

EN TRAVAILLANT EN ÉQUIPE À RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURES, L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE A RÉUSSI À ATTEINDRE, LE 4 JANVIER DERNIER, UN NOUVEAU RECORD DE SIX ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE. UN EXPLOIT QU'A TENU À SOULIGNER LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ LOCAL (CSSL) ET LE COMITÉ DE GESTION LORS D'UNE SEMAINE SANTÉ ET SÉCURITÉ QUI AVAIT LIEU LES 11, 14, 16 ET 18 MARS.

« C'est grâce à l'implication de chacun des employés si nous avons été capables de réaliser ce record, souligne Eddie Martin, chef de service au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie. Ce temps d'arrêt sécurité qu'est la semaine santé et sécurité, vise à les féliciter pour leurs efforts et les sensibiliser au fait qu'ils doivent demeurer vigilants. »

Les temps d'arrêt, la gestion des risques présents au quotidien, la rigueur dans les standards de travail et la déclaration des dangers et des risques sont quelques-uns des facteurs qui expliquent l'excellente performance de l'équipe.

« Nous avons affiché les statistiques des dernières années, indique André Poirier, formateur et membre du CSSL au Centre de coulée. Elles montrent bien l'amélioration en matière de blessures. Mais, il y a encore beaucoup de travail à faire. Nous poursuivons nos efforts de sensibilisation puisque notre pire ennemi est le nombre de blessures aux mains. »

On a aussi profité de la semaine santé et sécurité pour présenter une vidéo humoristique sur le port des bouchons d'oreilles à chaque équipe et aussi faire le point sur l'évolution des équipements de protection individuelle au fil des ans.



En 2016, les efforts se poursuivront pour, entre autres, éliminer les risques critiques en utilisant l'outil de « Gestion des risques critiques » (CRM). « La première étape est de faire un autre six ans sans incident consignable et la deuxième est de réaliser six ans sans blessure totale. C'est ce sur quoi nous mettrons l'emphase en 2016, un mois à la fois », conclut M. Martin.



SUR LA PHOTO : Un groupe d'employés du Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie qui ont atteint six ans sans incident consignable.

EXCELLENTE GESTION DES RISQUES

TROIS ANS SANS INCIDENT CONSIGNABLE

EN 2015, L'USINE DUBUC A RÉUSSI UNE TROISIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE SANS INCIDENT CONSIGNABLE. UNE EXCELLENTE PERFORMANCE QUI DÉCOULE DE LA BONNE GESTION DES RISQUES PAR LES EMPLOYÉS AU QUOTIDIEN.

Les employés de l'Usine Dubuc ont connu plusieurs changements organisationnels au cours de l'année 2015, ce qui ne les a pas empêché de rester concentrés sur leur tâche et surtout sur leur sécurité. « Je tiens à féliciter tous les employés. Il aurait pu y avoir des incidents avec les changements que nous avons vécus au cours des derniers mois, mais les membres de l'équipe ont su bien gérer les risques individuellement et collectivement », souligne Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Dubuc.

« C'est une très belle réalisation, ajoute Michel Julien, chef de service Exploitation à l'Usine Dubuc. Nous devons poursuivre en ce sens et atteindre quatre ans sans incident consignable. »

Ce n'est pas la première fois que les employés atteignent un tel record et cela les motive à poursuivre leurs efforts en matière de sécurité. « Nous avons déjà réalisé une performance de dix ans sans incident consignable. Donc, nous savons que nous pouvons aller encore plus loin, que c'est possible », mentionne Sylvain Bergeron, opérateur et membre du comité santé et sécurité à l'Usine Dubuc.

« Nous avons un comité proactif, mais c'est surtout le comportement sécuritaire des employés qui fait la différence. Chacun est sensibilisé à la déclaration d'incidents et de dangers observés, ce qui nous permet de corriger rapidement les situations à risque », conclut Daniel Foucault, mécanicien d'entretien et membre du comité santé et sécurité à l'Usine Dubuc.



Un record en sécurité réalisé par tous les membres de l'équipe.

SUR LA PHOTO : Une partie des employés de l'Usine Dubuc qui ont contribué à réduire le nombre d'incidents consignables.

GESTION DE PROJET PAR FLUX

UN SERVICE D'INGÉNIERIE RENOUVELÉ

LA NOUVELLE STRUCTURE ORGANISATIONNELLE QUI EST ACTUELLEMENT IMPLANTÉE AU SEIN DES SERVICES INGÉNIERIE, MÉTAL PRIMAIRE PERMETTRA DE MAINTENIR UNE ORGANISATION PERFORMANTE. LA STRUCTURE DE TYPE GÉOGRAPHIQUE MIGRERA VERS UNE STRUCTURE PAR FLUX, TIRANT PROFIT DES FORCES DE CHACUNE DES RESSOURCES ET DE LA SYNERGIE ENTRE LES ÉQUIPES DE PROJET ET LES USINES.

Les Services ingénierie, Métal primaire seront désormais divisés en cinq équipes : « Projets sans ingénierie », « Projets de moins de 2 M\$ », « Projet de plus de 2 M\$ », « Gestion de l'enveloppe de projet et risques d'affaires » ainsi que « Groupe support et santé, sécurité et environnement ».

« Le contexte économique est difficile en ce moment, explique Marc Dufour, directeur des Services ingénierie, Métal primaire. Ce sera dorénavant notre façon de fonctionner. »

« Nous avons des ressources qui excellent pour questionner les cas d'affaires lors de la préparation de projets et d'autres qui se démarquent dans l'exécution et la réalisation de projets. Notre nouvelle organisation est bâtie pour utiliser les forces et les compétences de chacun », ajoute-t-il.

Les chargés de projet pour les « Projets sans ingénierie » se trouveront en usine et relèveront de l'installation en question. Pour les autres types de projets, beaucoup d'emphasis sera mise sur l'optimisation des phases OoM et PFS (conception et préféabilité) avec des équipes dédiées à la phase exécution. « Le fait qu'une équipe soit dédiée à la gestion de l'enveloppe et des risques d'affaires permettra aux équipes de préparation et de réalisation de se concentrer sur l'efficacité et d'augmenter les efforts pour trouver des économies », souligne M. Dufour.

Cette réorganisation, qui vise également à réduire les coûts reliés à la conception et la préféabilité des projets, est déjà très avancée et se poursuivra au cours des prochaines semaines.

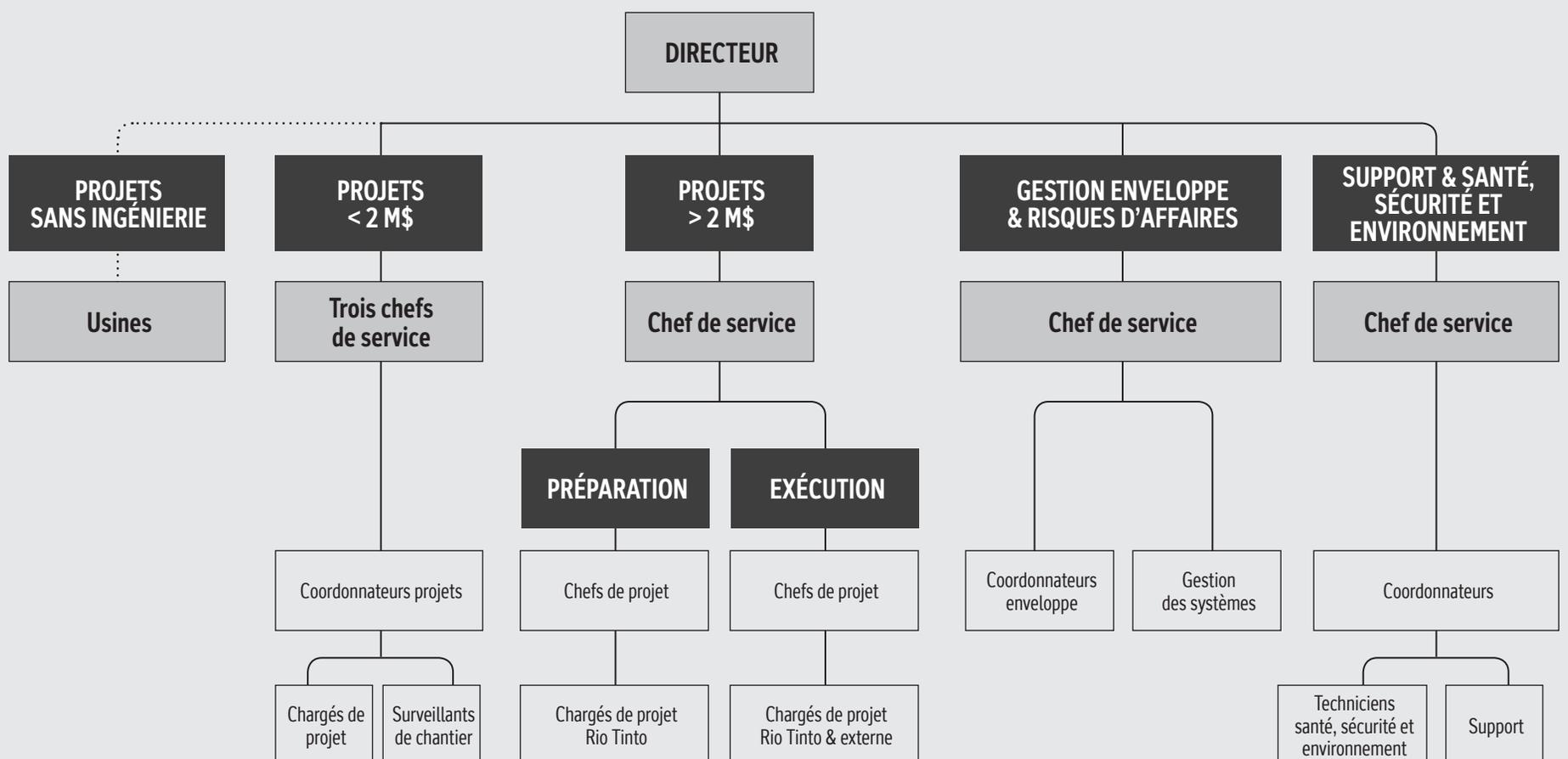


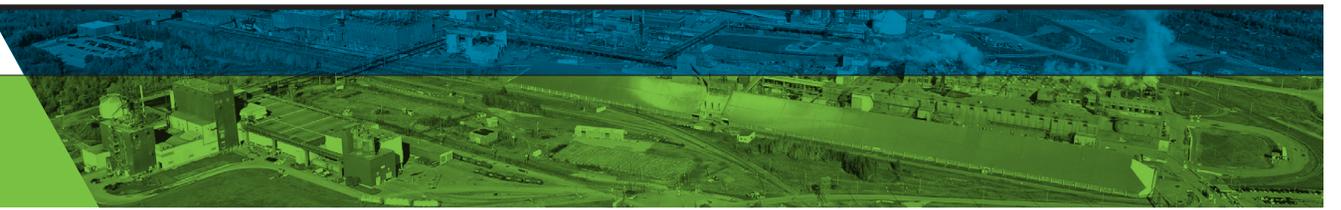
↑ SUR LA PHOTO : **Marc Dufour**, directeur Services ingénierie, Métal primaire, **Carl Bouchard**, chef de service Gestion de l'enveloppe de projet et risques d'affaires, **Florence Landry**, chef de service Projets de plus de 2 M\$, **Jean-Yves Roy**, chef de service Groupe support et santé, sécurité et environnement, **Stéphanie Lavoie**, partenaire d'affaires Ressources humaines, **Guy Hénault**, chef de service Projets de moins de 2 M\$, **Luc Tremblay**, chef de service Projets de moins de 2 M\$, **Mathieu Roy**, chef de service Amélioration des affaires et **Marc Bernard**, chef de service Projets de moins de 2 M\$. ABSENT : **François Gagné**, partenaire d'affaires Finances.



SERVICES INGÉNIERIE, MÉTAL PRIMAIRE

NOUVELLE STRUCTURE ORGANISATIONNELLE





PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

PORTEUR D'AVENIR POUR RIO TINTO ET LA RÉGION



Site actuel de disposition de résidus de bauxite.

C'est quoi?

Le projet Vaudreuil au-delà de 2022 consiste en l'étude de l'expansion de l'actuel site de disposition de résidus de bauxite afin de permettre de donner un futur à l'usine.

La survie de l'Usine Vaudreuil se bute maintenant à un enjeu physique : d'ici 2022, au plus tard, le site de disposition des résidus de bauxite arrivera à sa pleine capacité dans son mode actuel d'exploitation.

Un projet en deux phases

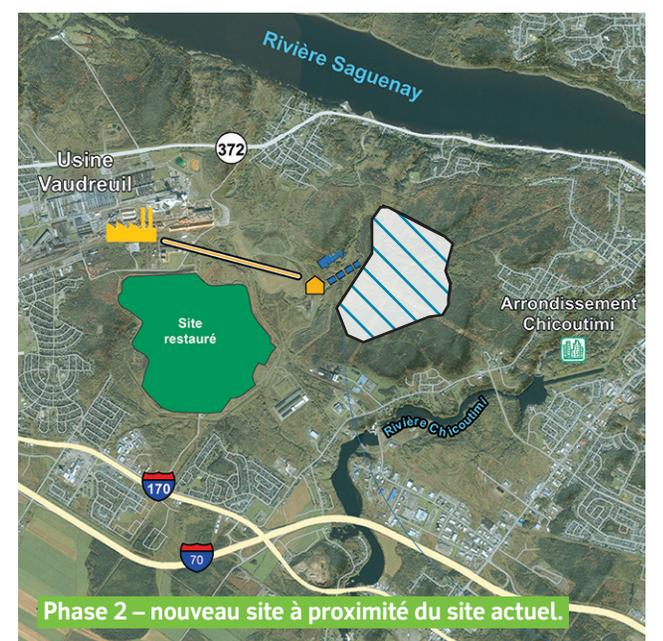
La première phase du projet consiste en la construction d'une usine de filtration qui permettra d'optimiser la capacité du site actuel de disposition des résidus de bauxite. La disposition de résidus filtrés permettra d'augmenter la pente du site et d'y entreposer davantage de résidus. Ce site sera complètement restauré lorsque l'exploitation sera terminée, soit entre 2028 et 2030.

Lors de la seconde phase du projet, les résidus de bauxite seront entreposés dans un nouveau site qui sera développé de façon progressive. L'exploitation de ce nouveau site se fera une cellule à la fois. Chacune de ces cellules, lorsque complétée, sera restaurée de manière à ce que la superficie de résidus exposés soit la plus petite possible. Cette seconde phase permettra de prolonger la durée de vie de l'Usine Vaudreuil jusqu'en 2047.

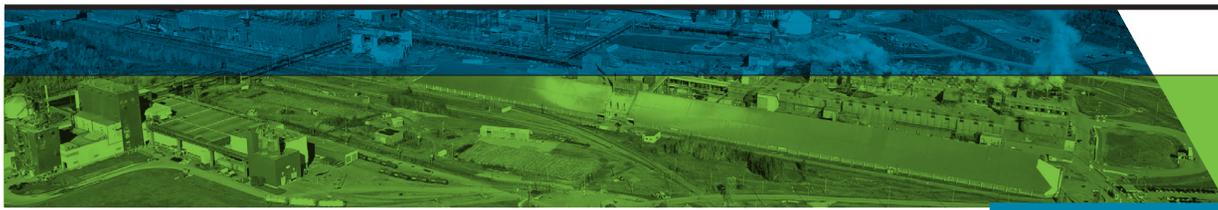
L'usine de filtration construite pour la phase 1 sera également utilisée pour la phase 2. Le transport des résidus de bauxite de l'usine de filtration jusqu'au nouveau site se fera par camions.



Phase 1 – optimisation du site actuel.



Phase 2 – nouveau site à proximité du site actuel.



La filtration sur plaques et cadres, une avancée technologique importante

Le projet repose sur la mise en place de la meilleure technologie d'assèchement des résidus de bauxite disponible : la filtration sur plaques et cadres. Il s'agit de la technologie la plus respectueuse de l'environnement dans l'industrie de l'alumine. La filtration consiste à déshydrater les résidus par pressage mécanique, afin d'entreposer une matière plus sèche.

L'usine de filtration permettra d'assécher les résidus en quelques minutes. À l'heure actuelle, il faut compter trois ou quatre ans pour arriver à un résultat semblable et cela nécessite une très grande superficie afin de favoriser l'évaporation. La filtration représentera une avancée technologique majeure pour l'Usine Vaudreuil.



Exemple de filtre sur plaques et cadres, produisant des résidus de bauxite asséchés.

Le projet en quelques questions

CHAQUE MOIS, NOUS RÉPONDONS À QUELQUES QUESTIONS DES EMPLOYÉS DANS LE CADRE DE CETTE CHRONIQUE. PROPOSEZ-NOUS VOS QUESTIONS ET PARTAGEZ VOS COMMENTAIRES SUR NOTRE PAGE FACEBOOK!

► Pourquoi ne pas envoyer les résidus au site de disposition de Laterrière?

Une analyse rigoureuse a été réalisée afin d'identifier les sites potentiels de disposition de résidus de bauxite. Le site de Laterrière a été envisagé. Toutefois, à la lumière des résultats de l'analyse, deux facteurs ont fait en sorte que ce site n'est pas retenu :

- les coûts associés au pompage des résidus sur une distance de 13 kilomètres et à l'aménagement du site
- les défis techniques importants liés au pompage à haute pression des résidus

► À quelle distance des résidences le nouveau site de disposition des résidus sera-t-il situé?

La zone tampon prévue est de 500 mètres entre le périmètre du site et les plus proches résidences. La plupart des résidences entourant le futur site sont situées à plus de 500 mètres. Par ailleurs, le boisé de la zone tampon sera conservé et les potentielles percées visuelles seront comblées à l'aide de nouvelles plantations d'arbres, afin d'atténuer adéquatement les impacts liés à l'exploitation du site, tels que le bruit.

► Les résidus sont-ils toxiques?

Les résidus de bauxite peuvent contenir une quantité résiduelle de caustique, mais ne sont pas considérés comme une matière toxique selon le Règlement québécois sur les matières dangereuses. Lorsque les résidus de bauxite sont asséchés ou filtrés, la quantité de soude caustique devient plus faible. Vous trouverez sur notre site Web une fiche détaillée présentant leur composition.

► À venir dans le Lingot

- La valorisation des résidus de bauxite : un enjeu pour toute l'industrie
- La filtration sur plaques et cadres : une avancée technologique et environnementale
- Les consultations publiques à venir
- La zone tampon : son rôle et son utilisation
- L'amélioration du contrôle des poussières

► Photo à la Une

L'Usine Vaudreuil est au cœur des activités du Complexe Jonquière depuis 1936.

Pour plus d'information et pour discuter du projet, connectez-vous!

ENSEMBLE, NOUS POURRONS FAIRE DE CE PROJET UN SUCCÈS ET AINSI ASSURER L'AVENIR DE L'USINE VAUDREUIL.

Nous répondons aux questions déposées sur notre site Web et nous interagissons avec vous sur notre page Facebook. Vos idées et suggestions pour améliorer le projet seront considérées.

 www.consultationsvaudreuil.com

 Consultations Vaudreuil

NOUVEAU PRODUIT AU CENTRE DE COULÉE

DES EFFORTS QUI RAPPORTENT



SUR LA PHOTO : **Robert Hark**, directeur des services techniques Amérique du Nord, **Éric Goudreault**, ingénieur électrique, **Guillaume Girard**, métallurgiste principal, **Dale Baumgartner**, Ravenswood, **Mike Philbrook**, Ravenswood, **Jeannot Morin**, électrotechnicien, **Frédéric Savard**, technicien métallurgique, **Philippe Bergeron**, technicien métallurgique et **Bruno Bourassa**, métallurgiste.

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE PRODUIT DÉSORMAIS DES LINGOTS DE FORME OCTOGONALE DESTINÉS, ENTRE AUTRES, À LA FABRICATION DE TÔLES DE TOIT POUR LES CAMIONS. POUR Y ARRIVER, LES EMPLOYÉS ONT DÛ FAIRE PREUVE D'UNE GRANDE CAPACITÉ D'ADAPTATION, DANS DES DÉLAIS TRÈS COURTS.

À la fin de 2015, l'Usine Laterrière obtenait un contrat avec son client Ravenswood pour la production de ce type de lingots. Ce contrat spécifiait que les premières unités devaient être livrées en mars 2016. « Ce type de lingots nécessite des dimensions de moules que nous n'avions pas, souligne Guillaume Girard, surveillant de procédé au Centre de coulée de l'Usine Laterrière. La collaboration de plusieurs personnes nous a permis de faire avancer le processus d'acquisition plus rapidement et d'obtenir la table et les moules en huit semaines, un délai très court. »

Une fois les nouveaux équipements installés au Centre de coulée, il a fallu adapter les méthodes de travail en fonction du nouveau type de produit. « Ce projet a nécessité l'implication et la rigueur de plusieurs intervenants de l'équipe des ventes, du groupe technique, de l'entretien, de l'opération, de l'expédition et de l'équipe de projet. Nous avons d'ailleurs

réussi du premier coup à produire 2 000 tonnes consécutives de bons lingots, avec un taux de recouvrement de 100 % », mentionne Guillaume Girard.

Il est important de noter que l'obtention de ce contrat est le fruit des efforts réalisés précédemment à l'Usine Laterrière. « L'équipe a beaucoup fait, au cours des dernières années, pour baisser les coûts de production. C'est ce qui a permis d'offrir des primes plus basses et ainsi décrocher ce contrat », explique Guillaume Girard.

Le client, Ravenswood, a rendu visite à l'équipe du Centre de coulée le 25 février dernier et s'est dit très heureux du travail accompli. « Cette opportunité ouvre la porte à une augmentation de volume de production ou à d'autres contrats potentiels. C'est un succès dont tous les employés de l'Usine Laterrière et du bureau des ventes peuvent être fiers », conclut M. Girard.

CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE

PRÈS DE 680 000 \$ REMIS EN 2015

LE COMITÉ RÉGIONAL SAGUENAY CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE EST FIER D'AVOIR AMASSÉ PRÈS DE 680 000 \$ AU PROFIT DE CES DEUX ORGANISMES EN 2015. UNE AUGMENTATION GLOBALE DE 4 %, COMPARATIVEMENT À 2014, ATTRIBUABLE AUX NOMBREUSES INITIATIVES MISES DE L'AVANT, MAIS SURTOUT À LA GRANDE GÉNÉROSITÉ DE L'ENSEMBLE DES EMPLOYÉS DONATEURS.

Le responsable de la campagne régionale Centraide et Croix-Rouge 2015, Joseph Langlais, se dit agréablement surpris de voir augmenter le don moyen par personne qui est prélevé sur la paie. « Malgré la situation économique et les enjeux actuels, il y a une croissance d'environ 10 % des dons moyens. Cela signifie que tout le monde a mis l'épaule à la roue en augmentant leur don pour répondre aux besoins toujours grandissants. »

Plusieurs personnes ont contribué au succès de cette campagne. « Merci à tous les membres du comité régional Saguenay Centraide et Croix-Rouge pour votre implication et votre dévouement exemplaire, aux bénévoles qui sont toujours présents dans les différentes ac-

tivités, aux organismes qui nous soutiennent dans nos initiatives et, finalement, à toutes les personnes qui donnent par leur temps et leurs dons », ajoute M. Langlais.

Il tient également à souligner l'implication active des retraités Raoul Arsenault, Gilles Goudreault et Yves Tremblay, au sein du comité et comme représentants auprès de leur association. Il est aussi important de mentionner le soutien de Martine Fortin, Mireille Bourassa, Marguerite Duval, Sylvain Beaulieu, Philippe Marci et Patrice Guillemette, du sous-comité de vérification des données lors de la campagne annuelle. Sans oublier les grands donateurs qui contribuent chaque année à faire la différence.

▣ Quelques faits marquants de la campagne 2015

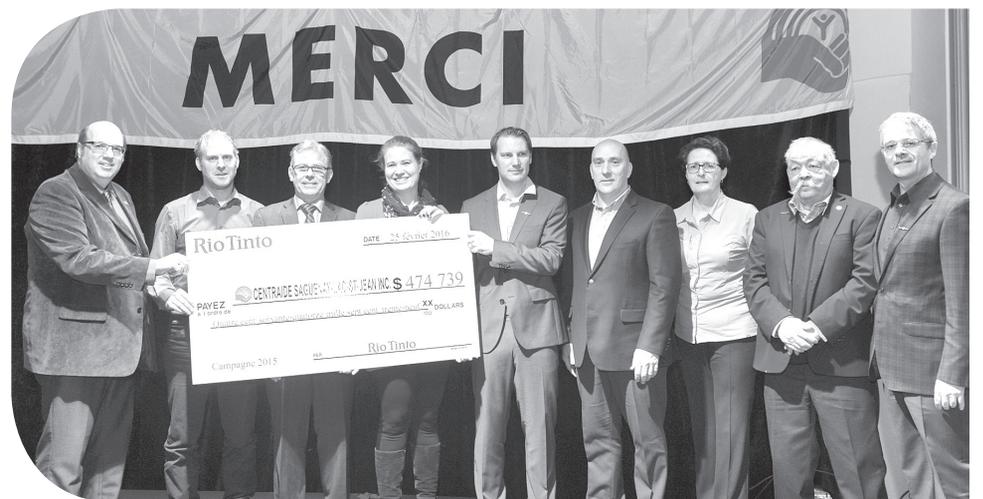
Loto Centraide : Augmentation de 10 % des dons amassés

Vente de garage : Croissance de 4 % de l'argent remis

Activités de secteur : Augmentation de 13 % du nombre d'activités

Retraités : Hausse de 9 % du don des retraités

Encan silencieux : 3 500 \$ amassés



SUR LA PHOTO : **Martin St-Pierre**, directeur général de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean (SLSJ), **Janick Bolduc**, responsable du tirage, **Dominique Bouchard**, président de la campagne Centraide 2015, **Marie-Karlynn Laflamme**, présidente de Centraide SLSJ, **Emmanuel Bergeron**, représentant de la direction régionale de Rio Tinto, **Joseph Langlais**, responsable de la campagne, **Johanne Lefrançois**, représentante du comité de la vente de garage annuelle Rio Tinto, **Raoul Arsenault**, représentant des retraités de Rio Tinto et **André Martel**, directeur des opérations de l'Usine Arvida, l'Usine de traitement de la brasque et l'Usine Strathcona, lors de la remise du chèque à Centraide.



▶ Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Outlook : Désactiver le courrier pêle-mêle

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!

SERVICE INCENDIE DES USINES JONQUIÈRE

PRÉVENTION ET PROTECTION

LE SERVICE INCENDIE DES USINES JONQUIÈRE A BEAUCOUP ÉVOLUÉ DEPUIS SA CRÉATION, LE 6 OCTOBRE 1942, ALORS QUE LES POMPIERS ÉTAIENT EN FAIT DES EMPLOYÉS VOLONTAIRES. AUJOURD'HUI, L'ÉQUIPE EST COMPOSÉE DE 12 POMPIERS INTERVENTIONNISTES PROFESSIONNELS QUI AGISSENT À TITRE DE PREMIERS RÉPONDANTS, PEU IMPORTE LA SITUATION.

Sauvetage en espace clos, blessures, fuites de gaz ou, bien sûr, incendies, ils sont les personnes ressources à contacter en cas d'incidents. « Le service existe pour assurer la sécurité des employés au sens large du terme, explique Claude St-George, chef incendie Saguenay Rio Tinto. Nous recevons constamment des formations spécifiques aux réalités des usines, ce qui nous permet d'intervenir avec les bonnes connaissances peu importe les circonstances. »

L'équipe fait beaucoup de travail de prévention dont des inspections régulières pour s'assurer que tous les équipements, tels que les extincteurs, fonctionneront au moment opportun. Une tâche imposante puisqu'il y a plus de 2 000 extincteurs disponibles dans toutes les usines Jonquièrre. Également, des formations sont offertes aux employés des installations pour qu'ils sachent utiliser correctement les extincteurs et appareils respiratoires.

Les pompiers s'entraînent régulièrement. « Nous faisons souvent des exercices de sauvetage, nous réalisons des plans de sauvetage et les éprouvons, mentionne M. St-George. D'ailleurs, des plans de mesures d'urgence ont été élaborés pour chacun des bâtiments et pour diverses situations. »

« Nous sommes toujours sur un pied d'alerte, indique Dany Allard, superviseur incendie Garda. Avant d'effectuer une tâche en espace clos ou encore pour une émission de permis de point chaud, les employés doivent nous contacter. C'est un moyen de connaître les secteurs à risque pendant la journée et même d'assurer une présence pendant la durée des travaux afin d'intervenir rapidement au besoin. »

En 2015, les pompiers interventionnistes ont effectué 247 interventions dont 120 étaient de nature médicale, 117 pour des incendies et 10 pour des fuites, déversements ou sauvetages. Le service incendie est en fonction 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7. Dès qu'une personne compose le poste 7711, la Sûreté, le Centre médical et le Service incendie décrochent la ligne en même temps et c'est la Sûreté qui prend les informations. Chaque département peut alors déployer ses équipes selon l'événement.

UN PEU D'HISTOIRE

À ses débuts, le service était constitué de 16 sapeurs-pompiers et d'une soixantaine de volontaires. « Un sifflet à vapeur



↑ SUR LA PHOTO : Une partie de l'équipe du Service incendie : **Éric Bergeron**, pompier, **Simon Chouinard**, pompier, **Yvan D'Amour**, pompier, **Claude St-George**, chef incendie Saguenay Rio Tinto, **Dany Allard**, pompier superviseur Garda, **Robin Gilbert**, pompier et **Stéphanie Tremblay**, pompière.

émettait des signaux d'alarme codés selon le secteur où l'incendie se déclarait, explique Yvan D'Amour, pompier au Service incendie. Ces signaux étaient également transmis par des sirènes du chemin Taschereau, maintenant le boulevard Saguenay, et de la rue Davis. Les pompiers devaient être très attentifs pour capter les informations et se rendre rapidement au bon endroit. »

La structure du service telle qu'on la connaît aujourd'hui a été instaurée dans les années 80. Depuis, une quinzaine de pompiers sont à pied d'œuvre.



Les deux préventionnistes **Éric Tremblay** et **Vianney Tremblay**.

CLUBS DE RETRAITÉ(E)S

L'OCCASION DE FRATERNISER
AVEC D'ANCIENS COMPAGNONS

SAVIEZ-VOUS QU'IL EXISTE PLUS D'UNE DIZAINE DE CLUBS DE RETRAITÉS POUR LES PERSONNES QUI ONT TRAVAILLÉ DANS LES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS DE RIO TINTO AU QUÉBEC?

Ces clubs regroupent plus de 2 500 membres et conjoints. Ils ont pour objectif de favoriser les échanges entre les anciens compagnons de travail par le biais de diverses activités.

► Vous désirez vous inscrire? Communiquez avec le représentant de votre club :

Association des retraités Alcan, Shawinigan	Claude Lamarche	819 539-4113
Association des retraités Alcan, Usine Arvida	Raoul Arseneault	418 548-5728
Association des retraités Rio Tinto Alcan, Usine Vaudreuil	Yves Tremblay	418 602-0921
Club des retraités Alcan, Alma	Yvon Girard	418 662-4176
Club des retraités Alcan, La Baie	Jacques Gagnon	418 544-6347
Club des retraités Alcan, Saguenay-Lac-Saint-Jean	Clément Gilbert	418 548-2443
Club des retraités Énergie électrique secteur Lac-Saint-Jean	Marc Barrette	418 662-2822
Club des retraités Énergie électrique secteur Saguenay	Janine Dufour	418 545-9776
Club des retraités Usine Lapointe	Yvon Ouellet	418 548-3818
Club des retraités Usine Saguenay	Gilles Gaudreault	418 548-7521
Club des retraités Alcan Beauharnois	Florio Poirier	450 371-0967

Métal primaire

- Mise à niveau de la protection machine au Centre de recherche et de développement Arvida à la Coulée



Brent Volk, chef de service Carbone, entretien et instrumentation, **Andris Innus**, **Francis Breton**, **Clément Boudreault** et **Frédéric Laroche**, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA). ABSENTS : **Pierre Fournier**, **Bernard Sheehy**, **Nancy Bilodeau**, **Richard Fournier**, **Martine Gauthier**, **Alex Tremblay**, **Alain Larouche** et **Yanick Morin**.

- Élaboration et diffusion d'un nouveau modèle de calcul d'ACD et technico-économique à l'Électrolyse



Patrice Côté, chef de service Électrolyse, **Denis Robin**, **Sébastien Guérard**, **Nathalie Lavoie**, **Jean-François Bilodeau** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Steve Langlois**, **André Augé**, **Bernard Desgroseillers** et **Jean-Hervé Arzel**.

- Opposition à un brevet menaçant nos produits de billettes à la Coulée



Martin Fortier, chef de service Coulée, **Dany Tremblay** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Nassima Naas**, **Xinquan Zhang** et **Nick Parson**.

- Livraison du projet de 405 000 ampères à l'Usine Alma



René Gariépy, chef de service Développement des cuves d'électrolyse, **Alexandre Bergeron**, **Louis Guimond**, **Alexandre Blais**, **Dave Dufour**, **Denis Robin**, **Claude Harvey** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Marc-André-Gaudreault** et **Pierre-Luc Voyeur**.

- Préparation de fournée en parallèle en utilisant la technologie RFI autonome à la Coulée



Martin Fortier, **André Larouche**, **Joseph Langlais**, **Serge Munger**, **Vincent Goutière**, **Peter Waite**, **Éric Hébert** et **Frédéric Laroche**. ABSENTS : **Patrice Robichaud**, **Jean-Philippe Tremblay**, **Cyrille Germain-Frigon**, **Guillaume Girard** et **Stéphane Tremblay**.

- Mise en place rapide des activités des contre-analyses et de GTN analytique non-métal au CRDA



Patrice Tremblay, chef de service Technologies analytiques, **François Laplante**, **Isabelle Debigaré** et **Frédéric Laroche**.

Bauxite et alumine

- Validation du joint d'étanchéité industriel HyDens à Gardanne (France)



Sébastien Fortin, chef de service Bauxite et alumine, **Alain Boivin** et **Frédéric Laroche**. ABSENT : **Guy Peloquin**.

- Amélioration des décanteurs tertiaires de l'Usine de QAL (Australie)



Sébastien Fortin, **Michael Reid** et **Frédéric Laroche**. ABSENT : **Alain Larouche**.

- Décanteur d'hydrate secondaire à haute productivité à l'Usine de QAL



Sébastien Fortin et **Frédéric Laroche**. ABSENT : **Guy Peloquin**.

P R I X

BRAVO!

GALA BRAVO! D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

LA DIRECTION SOULIGNE LES RÉCIPIDIENDAIRES 2015

LE 18 FÉVRIER DERNIER, UN TOTAL DE 19 INITIATIVES ONT ÉTÉ HONORÉES AU GALA BRAVO! D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE. CELLES-CI S'ÉTAIENT LE PLUS ILLUSTRÉES EN 2015 GRÂCE À LEURS IMPACTS POUR L'ORGANISATION EN MATIÈRE DE SANTÉ-SÉCURITÉ-ENVIRONNEMENT, DE RÉDUCTION DE COÛTS OU PAR LEUR NIVEAU DE COMPLEXITÉ.

« Toutes les réalisations soulignées ont de nombreux éléments en commun : le professionnalisme, l'engagement, l'expertise, le travail d'équipe. Merci pour l'excellent travail accompli et ces belles réalisations. Nous avons besoin de gens comme vous pour continuer à faire progresser Énergie électrique », a mentionné Jean-François Gauthier, directeur, aux récipiendaires présents lors du gala.

Rappelons qu'au cours de la dernière année, une soixantaine de certificats Bravo! ont été remis dans les différents départements d'Énergie électrique.



L'ensemble des récipiendaires d'un prix Bravo! d'Énergie électrique.

Les initiatives récompensées

Engagement dans la mise en œuvre du PAR 5

RÉCIPIDIENDAIRES : Régis Fillion, André Bergeron, Lise Tremblay et Steeve Guérin.

Élaboration et implantation d'un nouveau système de protection (ProxiPi) pour les piétons

RÉCIPIDIENDAIRES : Jean Dufour et Sylvain Néron.

Remise sous tension rapide des hydrates à la suite de la panne sur le groupe n° 19

RÉCIPIDIENDAIRES : Denis Turgeon, Éric Ruelland, Langis Ouellet et Réjean Essiambre.

Nouvelle méthode de mesure de déflexion des vis du mécanisme d'opération des vannes déversoirs de la Centrale Chute-du-Diable (CCD)

RÉCIPIDIENDAIRES : Mathieu Gauthier et Guillaume Richer.

Remplacement du régulateur de vitesse du groupe n° 2 de la Centrale Chute-des-Passes (CCP)

RÉCIPIDIENDAIRES : Michaël Perron, Dany Larouche, Jeannot Larouche, Marc Tremblay et Pierre Fortin.

Système de craquage des vannes-batardeaux de la Centrale Isle-Maligne (CIM)

RÉCIPIDIENDAIRES : René Faucher, Martin Delisle, Gaétan Côté, Nicolas Desbiens, Marc Desbiens, Sylvain Giroux, Rémi Gagnon, Stéphane Paradis, Guy Caron, Stéphane Bouchard, Patrice Tremblay et Marco Lacroix.

Réparation du ponceau au kilomètre 118 du chemin de Chute-des-Passes

RÉCIPIDIENDAIRES : Florent Goulet, Jean-François Côté, Marc Carrière, Claude Lessard, Mario Laprise, François Boulanger, Sylvain Duguay et Denis Côté.

Modification du système de flotte dans le puits d'assèchement

RÉCIPIDIENDAIRES : Steeve Hébert, Serge Dufour et Gilles Pelletier.

Meilleure compréhension des zones d'intervention des vannes d'un alternateur

RÉCIPIDIENDAIRE : Guy Blackburn.

Nouvelle procédure pour ajouter de la cendre lors de l'installation des vannes avales de CCP

RÉCIPIDIENDAIRES : François Fortin, Martin Bergeron, Daniel Simard et André Lavoie.

Réparation du transformateur de puissance T3B de CCD

RÉCIPIDIENDAIRES : Richard Boily, Marc Larouche, Daniel Archambault, Yves Larouche, Marco Isabelle, Dany Fortin, Jean-François Girard, Daniel C. Gagnon, Hugo Simard, Jean-Éric Gobeil, Luc Pilote et Jacques Bolduc.

Remplacement d'un isolateur de support des bancs de résistance du filtre harmonique du poste Usines Jonquière

RÉCIPIDIENDAIRES : Loana Soucy, Dany Rodrigue, Richard Dessureault, Marc Fortin, Mario Laprise, Francis Thibault, Serge Larouche, Yves Larouche, Alain Crispo, Marc-André Tremblay, Alain D. Girard, Yves Riverin, Marc Cantin, Patrice Lapointe, Marc Lefebvre, Serge Gagnon et Jason Tremblay.

Intervention sur le bobinage du groupe n° 6 de CIM

RÉCIPIDIENDAIRES : Charles Gagné, Julie Lespérance, Nicholas Gagnon, Stéphane Harvey, Réjean Arseneault, Luc M. Fortin, Richard St-Pierre, Bernard St-Laurent, Claude Gagné, Michel Potvin, Jean Boulanger, Patrick Jomphe, Marc Nadeau, Gaétan Côté, Sylvain Dubois, Patrice Tremblay, Steeve Lapointe, Éric Michaud, Éric Beaupré, Daniel Baron, Daniel Y. Maltais, Marco Lacroix, Rémi Gagnon, Jean Dufour, Pierre Fortin et Denis Bussièrès.

Amélioration du processus de lecture et de gestion de l'huile

RÉCIPIDIENDAIRES : Daniel Vaillancourt, Jonathan Lavoie, Hugo Simard, Yvan Asselin, Marc L. Tremblay et Jacques Bolduc.

Nouvelle méthode d'échantillonnage des étangs

RÉCIPIDIENDAIRES : Michaël Gagnon et Jade Cyr-Pedneault.

Réduction des risques reliés au démontage d'un sabot de frein sur un groupe turbine-alternateur

RÉCIPIDIENDAIRES : Pierre Vigneault, Luc Dorval, Sylvain Ouellet, Mario Martel, Réjean Bouchard et Réal Lemieux.

Réparation suite au bris du groupe turbine-alternateur (GTA) n° 4 à la Centrale Shipshaw

RÉCIPIDIENDAIRES : Équipe mécanique, équipe électrique, équipe opération, équipe des préposés, équipe de supervision, équipe technique, GST et équipe entretien Nord.

Nouvel outil électronique servant à effectuer l'enlèvement d'un GTA

RÉCIPIDIENDAIRES : Jean-Marc Dallaire, Jocelyn Gravel, Sylvain Giroux, Jean-Michel Gauthier, Yves Larouche, Martin Giroux, Robert Larouche, Luc Bouchard, Yves Caron, Guy Maltais, Claude Boily, André Poirier, Gilles Lévesque, Michel Réhaume, Frédéric Bouchard et Gaétan Côté.

Remplacement en urgence d'un transformateur à l'Usine Dubuc

RÉCIPIDIENDAIRES : Martin Gamache, Michaël Gagnon, Gilles Bouchard, Chantal Fortin, André Larouche, Jérôme Côté, Jean-Philippe Côté, Jade Cyr-Pedneault, Jean-Sébastien Côté, Réal Godin, Jimmy Santerre, Sylvain Maltais, Samuel Fraser, Robin Bouchard, Mario Guérin et Jean-François Gagné.

P R I X BRAVO!

Priorité d'affaires

► Plaquage et déplaquage des cuves sans charge



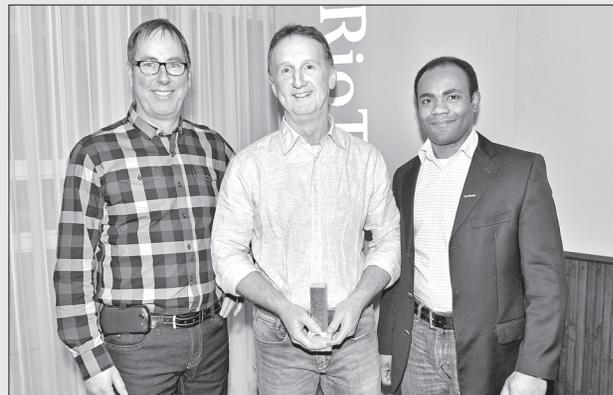
Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie, **Carl Bergeron**, **Alain Dubé**, **Denis Laroche**, **Sylvain Martel**, **Joanie Drouin** et **Alexandre Perron**, chef de service Électrolyse. ABSENTS : **Gervais Allard**, **Gilles Godin**, **Pierre Simard** et **Robert Cayouette**.

► Intégration globale des épurateurs



Richard Bouchard, chef de service Services opérationnels, **Jocelyn Charest**, **Michel Côté**, **Yves Perron**, **Éric Laliberté**, **Jonathan Lessard** et **Stéphane Bassène**. ABSENTS : **Carol Imbeault**, **Martin Boudreault**, **Michael Houle**, **Serge Côté** et **Yanick Matte**.

► Contrôle des treuils 11 tonnes des machines de service électrolyse (MSE) à partir du sol



Paul Gravel, chef de service Entretien central, **Claude Tremblay** et **Stéphane Bassène**. ABSENT : **Jérôme Bouchard**.

► Remplacement des transformateurs de redresseurs à la Haute tension



Paul Gravel, **France Larouche**, **Jean-Eudes Bernard**, **Sonia Simard**, **Patrick Lalancette**, **Hélène Ross**, **David Paris**, **Linda Tremblay** et **Stéphane Bassène**. ABSENT : **Martin Gagné**.

► Projet ceinture noire réparation des tiges



Mario Pageau, chef de service Scellement et Traitement mégots et bain (TMB), **Pierre Couillard**, **Steeve Girard** et **Stéphane Bassène**.

► Accélération des cycles de cuisson de 24 à 20 heures aux fours Pichenev



Philippe Groleau, **Yves Tremblay**, **Éric Aubin**, **Serge Deschênes**, **Diane Tremblay**, **Robin Gilbert**, **Stéphanie Gignac**, chef de service Fours et Tour à pâte, **Marie-Josée Dion** et **Stéphane Bassène**. ABSENTS : **Daniel Lavoie**, **Mario A. Bouchard** et **Stéphane Dallaire**.

Nominations

SERVICES INGÉNIERIE,
MÉTAL PRIMAIRE,
ALUMINIUM



Mathieu Roy
Ceinture noire – responsable
déploiement de la « Roadmap » et
Chef de service Amélioration des
affaires

INSTALLATIONS
PORTUAIRES & SERVICES
FERROVIAIRES



Julie Béland
Coordonnatrice gestion des
entrepreneurs & création de valeur

USINE ALMA



Yvon Mercille
Champion sécurité – Usines Alma,
Beauharnois et Petits Lingots
Saguenay



Marc Lavoie
Surveillant principal – Gestion des
actifs



Charles Lebel-Tremblay
Ingénieur de procédé – fours à
cuisson



Éric Grenon
Ingénieur électrique – tour à pâte
aux anodes

P R I X

BRAVO!

Priorité d'affaires

► Processus «Marcher les contrats»



Stéphane Simard, Cyrille Germain-Frigon, Guylaine Munger, Pierre-Yves Larouche, Denis Bouchard, Éric Laliberté, Kathie Gobeil, Éric Tremblay, Jean-Philippe Mallard et Stéphane Bassène. ABSENT : Stéphane Perron.

Leadership

► Déploiement de la «Roadmap»



Dominique Villeneuve, chef de service Amélioration des affaires, Karine Bouchard et Stéphane Bassène.

► Organisation de la journée portes ouvertes pour les 35 ans de l'Usine Grande-Baie



Claude Tremblay, Guy Lauzier, Audray Boulay et Stéphane Bassène. ABSENTS : Claude Néron, Jean-Denis Côté et Jean-Sébastien Brindle.

Leadership

► Projet «AUR» Maximisation de l'utilisation des actifs



Eddie Martin, chef de service Coulée, Cyrille Germain-Frigon, Éric Fortin, Luc Duhamel, Jean-Philippe Tremblay, Danny Jean, Francis Perron, Bernard Bouchard, Jean-Philippe Turcotte, Mathieu Tremblay et Stéphane Bassène. ABSENT : Sylvain Boulianne.

► Établissement du plan de transition



Michel Julien, chef de service Exploitation à l'Usine Dubuc, Éric Duchesne, Sophia Bouchard, Sylvana Bollini, Réal-M. Tremblay, Caroline Villeneuve, Martin Ménard, Guylaine Lajoie, Robert Tremblay et Stéphane Bassène. ABSENTE : Marjorie Potvin.

► Leadership dans la prise en charge du processus de réalisation des projets CSSEL



Eddie Martin, Dave Trottier, Mario Pageau, Jean-François Gagné, Robin Tremblay, Richard Hébert, Mélanie Tremblay, chef de service santé, sécurité et environnement, André Poirier, Éric Lalancette et Stéphane Bassène. ABSENTS : Carl Ménard, Claude Néron, Dany Emond, Jean-Denis Côté, Gérald Simard et Martin Vallière.

Avis de décès

CYR, Raymond

Est décédé le 2 janvier 2016, à l'âge de 81 ans, Raymond Cyr d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

HARVEY, Jean-René

Est décédé le 28 janvier 2016, à l'âge de 85 ans, Jean-René Harvey de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

MICHAUD, Richard

Est décédé le 28 janvier 2016, à l'âge de 63 ans, Richard Michaud de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

COMEAU, Gérald

Est décédé le 29 janvier 2016, à l'âge de 90 ans, Gérald Comeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, René

Est décédé le 29 janvier 2016, à l'âge de 89 ans, René Fortin d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

SIMARD, Emmanuel

Est décédé le 5 février 2016, à l'âge de 64 ans, Emmanuel Simard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Serge

Est décédé le 16 février 2016, à l'âge de 70 ans, Serge Blackburn de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GODIN, Gilles

Est décédé le 19 février 2016, à l'âge de 69 ans, Gilles Godin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Sandra

Est décédée le 16 mars 2016, à l'âge de 52 ans, Sandra Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, elle était au service du Groupe Central des Technologies de l'Information.



Jean Pedneault
Directeur du PSBL

@ Jean.berges@riotinto.com

CHRONIQUE

Les berges, parlons-en!

Un choix de société!

La semaine dernière, nous annonçons publiquement les grandes lignes de l'Étude d'impact soumise au gouvernement en vue d'obtenir l'autorisation de réaliser le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean de 2017 à 2026.

Bien que nous présentions certaines améliorations dans les mécanismes de consultation des riverains et des municipalités lors des travaux, de même que d'autres améliorations dans les travaux eux-mêmes, c'est notre proposition du mode de gestion du niveau du lac qui était la plus attendue.

Parmi les 24 idées soulevées lors des consultations citoyennes de l'automne 2014, nous en avons retenu six pour les étudier de façon plus approfondie dans le cadre de l'Étude d'impact. Et ces six scénarios ont été soumis à une analyse rigoureuse par rapport à une trentaine de critères, définis selon le développement durable. Pour utiliser un langage de sport, il y en a trois qui sont disqualifiés et trois qui luttent pour le podium. Rio Tinto est ouvert à l'un ou l'autre de ces trois scénarios.

C'est sur la base des aspects du développement durable (économique, social et environnemental) qu'il faudra choisir. Si nous pouvons travailler à rendre ces trois scénarios économiquement et techniquement comparables, ce n'est pas le cas pour les volets social et environnemental; il faudra trancher. Est-ce que le volet social est plus important que le volet environnemental? Ou est-ce le contraire? Sont-ils égaux? Ce choix ne nous appartient pas.

Il s'agit d'un choix de société. Les audiences publiques devraient donc être la tribune par excellence pour en discuter.

Écrivez-moi :
Jean.berges@riotinto.com

GESTION DU LAC SAINT-JEAN

Nous sommes ouverts à 3 scénarios

- 1 Scénario favorisant les volets **ENVIRONNEMENTAL** et économique
- 2 Scénario favorisant les volets **SOCIAL** et technique
- 3 Scénario représentant un **COMPROMIS** entre ces volets

Secteur Camping Blanchet, Desbiens, septembre 2015

Des critères d'analyse qui considèrent le développement durable

Six scénarios de gestion ont été analysés sur la base de critères techniques, environnementaux, sociaux et économiques, dans le cadre de l'étude d'impact du Programme de stabilisation des berges.

Nous sommes ouverts à 3 scénarios

Les consultations publiques à venir seront la tribune pour discuter de tous ces enjeux. Nous invitons les gens à y participer et à se faire entendre.

Pour en savoir plus :
consultationberges.com

RioTinto



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

1655, rue Powell, Jonquière (Québec) G7S 2Z1 | T : 418 699-3666 | F : 418 699-4100 | le.lingot@riotinto.com

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. 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.

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.

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 du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

