

ÉDITION
70^e
ANNIVERSAIRE
Pages 6 et 7

Le Lingot

70^e année

Journal des employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

riotintoalcan.com | Avril 2013 | Numéro 4

Rio Tinto Alcan

08
à
10

MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD REMET SES PRIX BRAVO!

Soirée gala en l'honneur des lauréats

04 NOUVELLE MÉTHODE DE REMPLACEMENT DES EXCITATRICES À LA CENTRALE DE SHIPSHAW
Un succès sur toute la ligne

05 CONCEPTION D'UN NOUVEAU BASSIN DE COULÉE À L'USINE ALMA
Améliorations à tous points de vue

16 EXCELLENTS RÉSULTATS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES
L'Usine Vaudreuil remet un Prix BRAVO! « Fournisseur »



03 RÉSULTATS RECORDS À L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE
Au-delà de la capacité nominale de l'usine

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

ISS 0707-8013

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



REVUE D'EXPLOITATION DU PREMIER TRIMESTRE DE 2013

RÉSUMÉ DE LA LETTRE DE SAM WALSH AUX EMPLOYÉS

Avant d'entrer dans les détails de notre performance opérationnelle au premier trimestre de 2013, je tiens à vous remercier tous, les 71 000 employés du Groupe, pour votre contribution et votre engagement. Votre apport à notre entreprise est des plus précieux, et je vous encourage vivement à rester à l'affût de nouveaux moyens d'accroître la valeur en travaillant de façon encore plus efficace.

Comme je le fais d'habitude, j'aimerais d'abord parler de sécurité. Malheureusement, j'ai dû vous informer plus tôt cette année que deux accidents mortels étaient survenus à l'échelle du Groupe. Le premier s'est produit à notre projet La Granja, au Pérou, et le deuxième, à Levice, un établissement non géré situé en Slovaquie. Comme toujours, nos pensées accompagnent les familles, les amis et les collègues des victimes de ces événements tragiques.

Faits saillants de notre performance opérationnelle

- Production record de minerai de fer de 61 millions de tonnes à l'échelle mondiale, ce qui représente six pour cent de plus qu'en 2012 pour la même période.

- La production de cuivre extrait a bénéficié de l'amélioration soutenue des teneurs à Kennecott Utah Copper et à Escondida. Le 10 avril, la mine Kennecott Utah Copper a connu un glissement de terrain. La production minière demeure suspendue.

- La production de bauxite de Rio Tinto Alcan a augmenté de dix pour cent par rapport au même trimestre de 2012, en raison des volumes accrus à Weipa.

- La production australienne de charbon a augmenté de 72 pour cent par rapport au premier trimestre de 2012.

- Rio Tinto Minéraux a procédé au lancement du Centre de technologie - Asie, en Chine.

- De solides progrès ont été réalisés dans plusieurs projets d'exploration.

Augmenter la valeur pour nos actionnaires

Nous nous concentrons, à l'échelle de l'organisation, sur un seul engagement : la recherche d'une valeur accrue pour nos actionnaires. Notre objectif consiste donc à offrir des rendements supérieurs aux personnes qui détiennent et acquièrent une participation dans

notre entreprise, dont bon nombre d'entre vous, nos employés.

Au début de l'année, j'ai dit que nous mettrions l'accent sur les éléments suivants :

Exécuter les projets de croissance approuvés

Nos deux grands projets de croissance dans le Pilbara et en Mongolie ont franchi des jalons importants.

Réduire nos coûts et accroître la productivité dans toutes nos installations

Nous avons accéléré nos activités de réduction des coûts cette année afin de nous assurer de respecter notre engagement, c'est-à-dire réaliser des économies cumulatives de 5 milliards de dollars US d'ici la fin de 2014.

Renforcer la répartition du capital et la discipline

Nous continuons de viser une répartition judicieuse et efficace du capital, en cherchant à compléter les investissements déjà consacrés aux projets prioritaires qui représentent la plus

grande valeur pour nos actionnaires. Par ailleurs, nous poursuivons nos efforts de cession d'actifs non stratégiques, comme Pacific Aluminium et notre secteur Diamants.

Sommaire

Globalement, notre production au premier trimestre a été satisfaisante. Nous avons déjà pris des mesures pour saisir toutes les occasions d'accroître la rigueur et la responsabilisation dans l'entreprise.

Je suis conscient que nous évoluons dans un milieu propice aux distractions et à l'incertitude. Notre société traverse une période difficile et il est plus important que jamais que nous continuions à nous concentrer sur la sécurité au quotidien. Je vous remercie encore une fois de votre focalisation soutenue et de votre dévouement à l'égard de l'entreprise. Faisons tous en sorte que le reste de l'année se déroule sous le signe de la sécurité.

Sam Walsh
Chef de la direction

NOUVEAU PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION DE MÉTAL PRIMAIRE

ARNAUD SOIRAT SUCCÈDE À JEAN SIMON

APRÈS AVOIR TRAVAILLÉ 14 ANS AU SEIN DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM, DE L'Australie JUSQU'EN EUROPE, EN PASSANT PAR L'AFRIQUE ET LES ÉTATS-UNIS, ARNAUD SOIRAT SUCCÈDE À JEAN SIMON À TITRE DE NOUVEAU PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION DE MÉTAL PRIMAIRE. DEPUIS 2010, IL OCCUPAIT LE POSTE DE CHEF DE L'EXPLOITATION DE MÉTAL PRIMAIRE, EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE.

De passage dans la région du 15 au 19 avril dernier, M. Soirat en a profité pour visiter les différentes installations et rencontrer les médias locaux. Il s'est d'ailleurs dit impressionné par la qualité des actifs et par le travail effectué dans les usines.

« On ne peut qu'être admiratif face au travail visionnaire qui a pu se faire ici au cours des 100 dernières années. Il est clair que le Saguenay-Lac-Saint-Jean fait partie du fer de

lance de Rio Tinto Alcan et je suis vraiment ravi de pouvoir continuer à écrire cette longue histoire de notre industrie dans la région », a-t-il affirmé.

Celui-ci a également rappelé les défis qu'il reste à relever pour traverser la période économique actuelle. « Le travail de grande qualité qui s'effectue présentement dans les usines nous permettra de faire face à la situation et de respecter nos engagements,

tout en gardant l'œil sur notre première priorité, soit l'atteinte de notre objectif du "Zéro par choix". »

« Le marché de l'aluminium étant maintenant mondial, M. Soirat nous apportera beaucoup dans le domaine du positionnement concurrentiel, a ajouté le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques. Il nous aidera à bien positionner nos scénarios de croissance pour le futur. »



Bonne journée à Marcel Audet, planificateur à l'Usine Vaudreuil 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

Vous voulez changer les choses et régler votre problème, mais vous ne savez pas par où commencer? Consultez d'abord à votre PAE. Vous y trouverez de l'aide pour savoir quoi faire ensuite.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

RÉSULTATS RECORDS À L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE EN MARS 2013

AU-DELÀ DE LA CAPACITÉ NOMINALE DE L'USINE

L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE A CONNU, AU MOIS DE MARS DERNIER, SES MEILLEURS RÉSULTATS À VIE AVEC UN TOTAL DE 6 949 TONNES DE BRASQUE TRAITÉE. UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE QUI DÉPASSE MÊME, À LA GRANDE FIERTÉ DE TOUS LES EMPLOYÉS, LA CAPACITÉ NOMINALE DE L'USINE.

Un tel record n'aurait été possible sans la grande collaboration de toutes les parties impliquées, soit les employés d'opération, d'entretien et les cadres. Leur travail n'aurait également pas eu le même impact sans l'environnement Lean, qui permet une meilleure gestion des opérations.

« Cela fait déjà quelque temps que nous impliquons davantage les employés dans les prises de décisions puisque ce sont eux qui travaillent sur le plancher et qui connaissent les équipements, mentionne Martin Langlais, superviseur à l'opération. Le Lean nous permet également de s'aligner, chaque matin, sur les priorités de la journée. Tout le monde part donc dans la même direction. »

« Le Lean nous permet également de s'aligner, chaque matin, sur les priorités de la journée. Tout le monde part donc dans la même direction. »

— Martin Langlais
Superviseur à l'opération

En connaissant mieux les besoins de l'opération, les gens de l'entretien peuvent à leur tour optimiser leur planification. Le temps d'opération de l'usine a d'ailleurs grimpé à 94,1 % au mois de mars, comparativement à l'objectif de 85 %. Cela se traduit également par une diminution, depuis le début de l'année, de 50 % du nombre de pannes mensuelles par rapport à 2012.



« La maturité de nos différents programmes IPT (Improve Performance Together) a grandement contribué. En effet, les efforts soutenus dans la réalisation d'activités de résolution de problèmes et les stratégies de maintenance avec les activités de fiabilisation et de révision des programmes d'entretien ont aidé à réduire le nombre de pannes et à augmenter le rythme de production, indique Dany Gilbert, fiabiliste de l'usine. La motivation de l'équipe dans ce cadre d'excellence opérationnelle nous amènera bientôt à considérer ce record de production comme une valeur seuil. »

Les opérateurs Martin Girouard et Danny Bouchard ont une discussion avec leur superviseur Martin Langlais pour analyser des résultats permettant de prioriser les activités de la journée.

PHOTO À LA UNE

Le record de production n'aurait été possible sans la grande collaboration de toutes les parties impliquées, soit les employés d'opération, d'entretien et les cadres.

✓ Ce qu'ils en ont dit...

« Ce résultat nous procure l'énergie nécessaire pour affronter les défis qui s'en viennent au cours des prochains mois. »

Carine Tremblay
Coordonnatrice en Amélioration des affaires

« Malgré quelques imprévus, nous constatons de plus en plus l'ampleur de la capacité de production de l'usine. C'est très encourageant. Il reste du chemin à faire, mais nous sommes tous optimistes et déterminés. Ce ne sera pas le dernier mois de ce genre. »

Patrice Dufour et Philippe Bélanger
Opérateurs

« Le tonnage du mois de mars confirme que nous avons la bonne façon de faire pour répondre efficacement aux enjeux quotidiens. Notre façon d'être, elle, permet de croire que nous dépasserons à nouveau nos objectifs. »

Luc Tremblay
Chef de service Opération

« Je suis très fier de mon équipe. C'est toute une réalisation de surpasser la capacité pour laquelle l'usine a été construite. J'ai également senti beaucoup d'implication et d'engagement de la part de tout le monde. Ces résultats confirment que l'usine représente la meilleure solution durable de traitement de la brasque. »

Daniel Leclerc
Directeur



PRIX « CLUB DES ENTREPRENEURS » DU CONSEIL DU PATRONAT DU QUÉBEC JACYNTHE CÔTÉ PARMIS LES FIGURES MARQUANTES DU MILIEU DES AFFAIRES QUÉBÉCOIS

LA CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN, JACYNTHE CÔTÉ, S'EST VUE REMETTRE, LE 22 AVRIL, LE PRIX « CLUB DES ENTREPRENEURS » DU CONSEIL DU PATRONAT DU QUÉBEC POUR SA CONTRIBUTION EXCEPTIONNELLE AU DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE DU QUÉBEC. ELLE DEVIENT AINSI MEMBRE INTRONISÉE DU TRÈS SÉLECT CLUB DES ENTREPRENEURS, QUI REGROUPE QUELQUE 80 PERSONNALITÉS QUÉBÉCOISES DU MILIEU DES AFFAIRES.

« C'est avec beaucoup de fierté, mais aussi avec une grande humilité que j'accepte cette reconnaissance, a déclaré

Mme Côté. Je remercie chaleureusement le Conseil et j'ai une pensée particulière pour toutes les personnes que j'ai eu

la chance de côtoyer sur mon parcours professionnel, et qui, chacune à leur façon, m'ont tellement appris. »

NOUVELLE MÉTHODE DE REMPLACEMENT DES EXCITATRICES À LA CENTRALE DE SHIPSHAW

UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

DÉMONTER, À L'AIDE D'UN PONT ROULANT, UNE EXCITATRICE, SOIT LA PARTIE SUPÉRIEURE D'UN GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR, AVEC LA GRANDE PRÉCISION QUE CETTE TÂCHE IMPLIQUE, ET CE, SANS S'EN APPROCHER POUR ÉVITER DE SE RETROUVER SUR LA LIGNE DE TIR : TEL FUT LE DÉFI DE TAILLE RELEVÉ PAR LES EMPLOYÉS DE LA CENTRALE DE SHIPSHAW. LA CLÉ DE CE SUCCÈS? LA GRANDE PRÉPARATION ET L'IMPLICATION DE L'ÉQUIPE EN CHARGE DU PROJET AINSI QUE DU REPRÉSENTANT EN PRÉVENTION.

Ayant comme fonction de produire un courant continu pour alimenter les électroaimants du rotor des groupes turbine-alternateur, les excitatrices doivent être remplacées occasionnellement. En raison des normes en santé et sécurité, cette opération délicate ne peut plus se faire manuellement, comme c'était le cas autrefois.

« Seulement quelques centimètres séparent les deux parties de l'excitatrice. Donc, lorsqu'on enlève le stator, il faut être très précis puisque s'il touche les parois du rotor, il faut le faire réparer, ce qui représente des coûts importants, explique Alain Morissette, superviseur à l'entretien. Étant donné que nous visons le "Zéro par choix", il fallait, pour réaliser cette tâche, trouver un moyen d'être précis, tout en demeurant éloignés de la charge suspendue. »

Après une semaine de remue-ménages et de préparation, l'équipe a installé des guides extérieurs sur le rotor permettant au stator de s'y insérer facilement. L'utilisation de perches permet également de guider la pièce de 15 000 livres sans devoir s'en approcher. Une solution efficace qui fait la fierté des employés et qui pourra éventuellement être réutilisée dans les autres centrales.

« Nous avons démontré qu'avec une bonne préparation, nous pouvons atteindre les résultats escomptés. L'excitatrice fonctionne comme une neuve depuis le 10 avril et les risques ont été complètement éliminés pour toujours. C'est un succès sur toute la ligne », concluent Dominic Tremblay, technicien mécanique et Stéphane Dusseault, technicien électrique.



Sur la photo : Gilles Bouchard, mécanicien, Dany Larouche, électricien, Luc Bouchard, mécanicien, Bernard St-Laurent, électricien, Stéphane Dusseault, technicien électrique et Dominic Tremblay, technicien mécanique.

ACTIVITÉ D'INFORMATION EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT À L'USINE ARVIDA

DES PETITS GESTES QUI COMPTENT

OBJECTIFS ET ENJEUX POUR L'ANNÉE 2013, POSTURES ADÉQUATES POUR ÉVITER LES BLESSURES, PETITS GESTES POUVANT RÉDUIRE LES ÉMANATIONS DE POUSSIÈRES DANS L'ATMOSPHÈRE : VOILÀ QUELQUES EXEMPLES DE SUJETS ABORDÉS PAR LES COMITÉS DE PRÉVENTION ET D'ENVIRONNEMENT DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST DE L'USINE ARVIDA, AU COURS DE LEUR ACTIVITÉ D'INFORMATION, LES 10, 11, 15 ET 17 AVRIL DERNIERS.

Les membres des deux comités avaient effectivement convié toutes les équipes du secteur, l'une à la suite de l'autre, dans une salle où les murs étaient tapissés d'information sur la santé, la sécurité et l'environnement. Une occasion d'échanger avec leurs collègues et de recueillir leurs suggestions.

« L'initiative vise à susciter une prise de conscience de la part des employés. Le fait de bien connaître l'impact de nos tâches et de nos opérations sur l'environnement, par exemple, peut nous motiver à continuer d'améliorer nos résultats environnementaux », souligne Jean-François Dessureault, surveillant principal.



Parmi les membres des comités ayant organisé l'activité, on retrouve Stéphane Gagné, Jean-François Dufour, Luc Pomerleau, Lily Lapointe, Pierre Desgagné et Michel Bergeron. Absents : David Juteau, Martin Blanchette, Jacquian Tremblay, Eric Desgagné, Dominic Girard, Sébastien Bouchard, Martin Lamontagne, Michel Gougeon, Louis Paradis, Stéphane Lemieux et Marc-André Simard.

Pierre Desgagné, opérateur et membre du comité environnement, faisait partie de l'équipe d'animateurs en charge de transmettre l'information. « Je suis surpris de voir à quel point les gens, même ceux qui changent de secteur, ont apprécié les présentations. Je crois qu'ils se sentent plus impliqués et ont le goût d'aider à trouver des solutions, mentionne-t-il. Ces rencontres nous ont également permis de présenter nos nouveaux membres et de recruter des gens. C'est une très belle réussite. »

« Nous avons recueilli plusieurs commentaires et suggestions dont certaines revenaient pratiquement à chaque présentation. Nous les prendrons en considération afin d'améliorer certaines choses qui pouvaient passer inaperçues et qui mènent vers le "Zéro par choix" », ajoute Jean-François Dufour, opérateur, membre du comité de prévention et animateur durant les rencontres.

Devant le succès de l'activité, les organisateurs comptent bien la répéter à quelques reprises au cours de l'année. « C'est une belle occasion de transmettre les connaissances aux nouveaux employés et de faire en sorte que les efforts se poursuivent encore longtemps », conclut Jean-François Dufour.



À surveiller dans le TI-Truc ce mois-ci :
La gestion des mots de passe personnels réseau

TiTrucs@riotinto.com

« Le reconnaissez-vous ?

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Rappelons que ce bulletin mensuel est une initiative combinée des coordonnateurs de service en usine et de l'équipe de formation des Technologies de l'information. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

IMPORTANT BRIS LORS DU DÉCHARGEMENT D'UN NAVIRE

REPRISE DES OPÉRATIONS EN MOINS DE 24 HEURES



PENDANT LE DÉCHARGEMENT DU NAVIRE FEDERAL PROGRESS, LE 30 MARS DERNIER, AU QUAI DUNCAN, LA GRUE A HEURTÉ LE CONVOYEUR ST40 ACHEMINANT L'ALUMINE VERS LES ENTREPÔTS, CE QUI A CAUSÉ UN BRIS IMPORTANT ET L'ARRÊT DES OPÉRATIONS. GRÂCE À LA MOBILISATION ET AUX EFFORTS DES EMPLOYÉS DE TOUS LES SECTEURS, LE DÉCHARGEMENT A PU REPRENDRE 21 HEURES PLUS TARD.

Lors de l'impact, la grue a arraché une section de 150 pieds du toit du convoyeur et a brisé des supports en acier. L'arrêt des opérations a engendré des frais supplémentaires en surestaries puisque le navire en question était confiné au port et qu'un autre était ancré au large en attendant son tour.

Débardeurs, mécaniciens d'entretien, préposés à l'opération et à l'entretien des tours (P.O.E.T.), soudeurs, superviseurs et

électriciens : tous ont travaillé de concert afin de remplacer les supports d'acier le plus rapidement possible.

« Je tiens à souligner la participation de tous les employés. Ce fut un très beau travail d'équipe qui a permis de reprendre le déchargement en moins de 24 heures et de réduire le plus possible les coûts en surestaries », conclut Sébastien Desbiens, superviseur au quai Duncan.

Les personnes ayant contribué à la réparation du convoyeur :

Sébastien Desbiens, Patrice Bouchard, Keven Goyette, Hugues Blais, Yannick Lambert, Steeve Bouchard, Alain Lapointe, Robert Minier, Michael Collinge, Dany Tremblay, Benoît Simard, Nicholas Ouellet, Sébastien Desbiens, Dany Thibeault, Michaël Bouchard, Jean-François Boudreault, Pierre Duval, Roberto Lavoie, Steeve Bélanger, Carl Belley, Marc-André Bélanger, Dany Gagnon, Marc-Antoine Dufour et Emmanuel D'Amours.

CONCEPTION D'UN NOUVEAU BASSIN DE COULÉE À L'USINE ALMA

DES AMÉLIORATIONS À TOUS POINTS DE VUE

DEVANT AUTREFOIS LE REMPLACER UNE OU DEUX FOIS PAR SEMAINE, LES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA OPÈRENT LE NOUVEAU BASSIN DE COULÉE, SERVANT DE TRANSITION ENTRE LE CREUSET ET LES MOULES DU CARROUSEL, DEPUIS MAINTENANT 10 SEMAINES. UNE AMÉLIORATION MAJEURE QUI PERMET DE RÉDUIRE LES TEMPS D'ARRÊT, LES COÛTS DE REMPLACEMENT ET LES RISQUES D'ÉCLABOUSSURE LORS DU NETTOYAGE.

La conception du nouveau bassin de coulée, à partir d'un ancien, est le résultat du travail d'équipe entre les employés du Carrousel et du Réfractaire du Centre de Coulée.

« Le nouveau design et les nouveaux matériaux utilisés facilitent le nettoyage et l'écoulement de l'aluminium, ce qui diminue l'encrassement. Avant, le remplacement du bassin engendrait un arrêt de production de trois heures. Le nouveau est en place depuis 10 semaines et il le restera encore longtemps, d'autant plus que nous voulons y apporter d'autres améliorations », indiquent Jarold Bilodeau, formateur au Réfractaire et Jean-Guy Tremblay, formateur au Carrousel.

De plus, en rassemblant les idées de chacun, l'équipe a conçu de nouveaux outils de nettoyage qui facilitent le travail des opérateurs. L'entretien régulier du bassin permet également d'éliminer les travaux majeurs de nettoyage, qui comportaient certains risques d'éclaboussure.



« Le succès du projet repose sur la collaboration de l'équipe d'opérateurs puisque si nous avons atteint ce résultat, c'est parce que le nouveau bassin est efficace et que les employés le nettoient adéquatement », ajoutent Sébastien Côté et Guy Tremblay, superviseurs.

« Depuis le début du projet, le tonnage d'aluminium produit a beaucoup augmenté. Notre but est d'atteindre les 95 000 tonnes en fin d'année et avec ces résultats, nous savons que c'est réalisable », conclut Jonathan Allard, ingénieur de procédé au Centre de Coulée.

Sur la photo : (Devant) Guy Tremblay et Richard Gauthier. (Debout) Martin Ferland, Sébastien Côté, Jean-Guy Tremblay, Jarold Bilodeau et Jonathan Allard.

Le Lingot

Un Journal du Saguenay

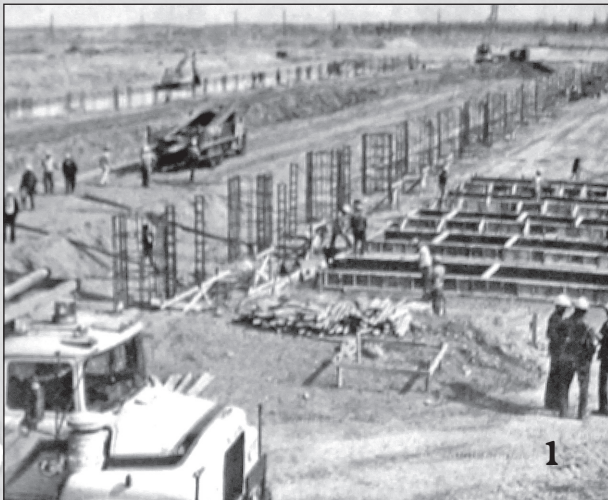
Avril 2013

riotintoalcan.com

70^e année, No 4

La construction de l'Usine Grande-Baie

L'OUVERTURE D'UNE FENÊTRE SUR LE 21^E SIÈCLE



« C'est sans aucun doute la première fois de sa vie que Jean-Louis Toupin, directeur de l'Usine Grande-Baie, recevait autant de gens dans sa grande maison. » En ce mardi 15 septembre 1981, en effet, pas moins de 500 personnes s'étaient données rendez-vous pour inaugurer avec faste ce qui était, à l'époque, l'usine la plus moderne, perfectionnée et écoénergétique du réseau mondial d'Alcan.

« Grande-Baie, la première usine d'électrolyse construite par Alcan au Canada depuis 25 ans, est d'abord le symbole de notre reconnaissance envers cette belle région qui a tant contribué à notre croissance », avait mentionné le président de Sécal (Société d'électrolyse et de chimie Alcan Ltée) et d'Aluminium du Canada Ltée, Patrick J.-J. Rich. « Les applications technologiques avancées, avait-il ajouté, permettent d'améliorer de façon très appréciable les conditions de travail et elles ont un impact positif sur l'enrichissement des tâches. Ceci revêt une importance primordiale à nos yeux. »



30 octobre 1975

Rio Tinto Alcan a décidé de donner suite aux promesses de vente consenties par des propriétaires de la paroisse de Grande-Baie et de se porter acquéreur des terrains requis en vue de la construction d'une nouvelle aluminerie.

Les invités, provenant de tous les milieux et d'un peu partout dans le monde, ont été accueillis dans l'atelier mécanique, où le directeur de l'usine, Jean-Louis Toupin, le président d'Alcan Aluminium Limited, David Culver et le président de Sécal et d'Aluminium du Canada Ltée, Patrick J.-J. Rich, leur ont souhaité la bienvenue.

Mi-octobre 1977

On entreprend le déboisement de même que les travaux de terrassement et de nivellement sur les quelque 170 acres qu'occupe l'Usine Grande-Baie.

La semaine suivant l'inauguration officielle, c'est par centaines que l'usine a reçu des visiteurs de partout. Plusieurs visites, dont certaines ouvertes aux familles des employés et à la population en général, spectacle de la troupe Scoodoolidoo à la salle François-Brassard du Cégep de Jonquière, feu d'artifice au-dessus de l'usine : rien n'avait été laissé au hasard afin de souligner la naissance de cette usine.

26 avril 1978

Photo 1 — On débute les travaux de construction des fondations de la première salle de cuves.

15 décembre 1980

Photo 2 — Un des moments les plus attendus depuis le début de la construction : « Sous les regards attentifs des employés et spectateurs, on assiste à la coulée du premier lingot entièrement produit à l'Usine Grande-Baie. » La mise sous tension des six premières cuves avait été réalisée avec succès quelques jours auparavant.

Aujourd'hui

Claude Boulanger, directeur de l'Usine Grande-Baie depuis septembre 2009, n'hésite pas à affirmer qu'encore aujourd'hui, l'Usine Grande-Baie figure parmi les meilleures de Rio Tinto Alcan en raison de ses résultats et de son dynamisme.

16 septembre 1981

Photo 3 et 4 — Cette édition du Lingot consacrait cinq pages à l'inauguration officielle de l'Usine Grande-Baie, un moment maintes fois décrit comme jour de fierté et grande fête pour toute la famille d'Alcan. « Rien n'avait été ménagé pour tracer cette nouvelle page de l'histoire d'Alcan dans le monde. »

« Malgré le contexte économique difficile des dernières années, la direction de l'usine a maintenu ses investissements afin qu'elle demeure compétitive. D'importants programmes de modernisation en ce qui a trait aux différents procédés sont actuellement en cours et nous voulons continuer à attirer des investissements. De plus, fruit des efforts consentis par nos employés, un nouveau produit à valeur ajoutée est fabriqué à l'usine depuis les dernières années », a-t-il mentionné.

« Grâce à l'engagement et à l'implication des employés, l'Usine Grande-Baie a su traverser les années avec beaucoup de succès. Tous les visiteurs s'entendent pour dire que cette usine a toujours un air de jeunesse grâce à sa propreté et que le climat qui y règne est amical et invitant. Nous avons une usine qui vieillit bien et qui a une vision d'avenir et nous continuerons à investir pour notre futur », conclut-il.

À LA MISE SOUS TENSION DES TROIS SALLES DE CUVES DE L'USINE, ON ESTIMAIT QUE CELLE-CI PRODUIRAIT 171 000 TONNES D'ALUMINIUM PAR ANNÉE. AUJOURD'HUI, AVEC LES MÊMES ÉQUIPEMENTS, ON PARLE PLUTÔT DE 223 000 TONNES PAR ANNÉE.

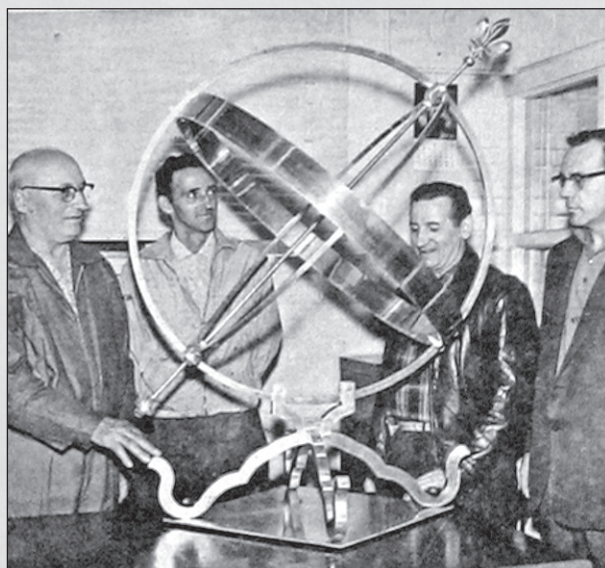
Saviez-vous que?

en 1963



Le Lingot traitait auparavant de nouvelles générales concernant la région. La photo ci-dessus a été prise lors du feu qui a ravagé la majeure partie de l'Hôtel-Dieu St-Vallier (Hôpital de Chicoutimi), en 1963. La brigade des incendies, le département de la sécurité ainsi que des ingénieurs des usines d'Alcan à Arvida avaient alors prêté main-forte aux secouristes pour éteindre le feu et fournir des brancards pour le transport des malades évacués. De plus, le département de l'électricité avait prêté une génératrice ainsi que des réflecteurs à l'équipe ayant pris la relève durant la nuit.

en 1964

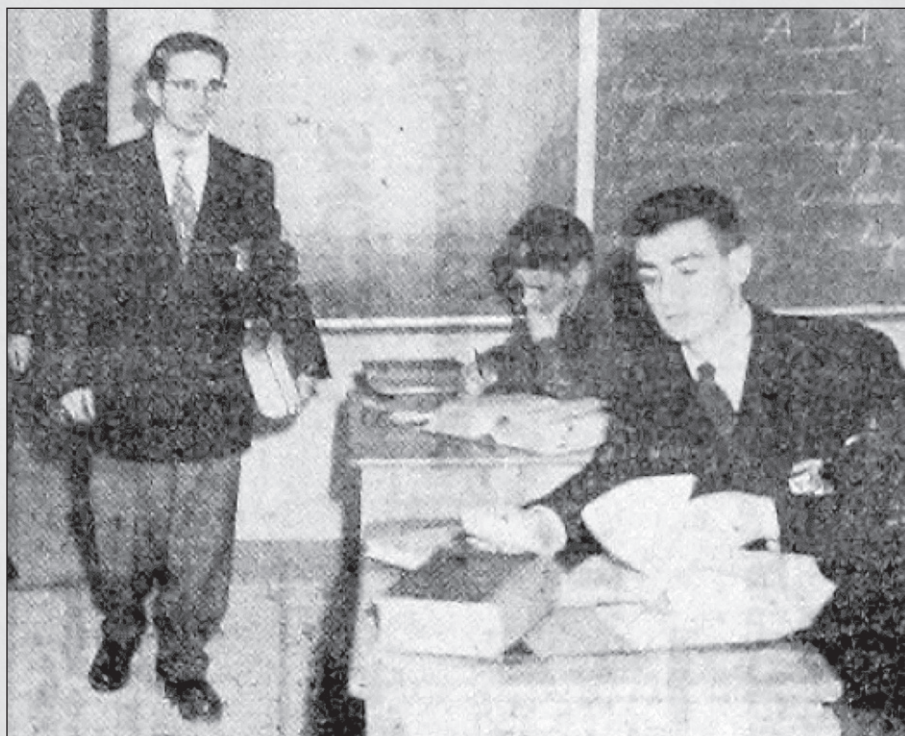


En 1964, des employés de l'Alcan d'Arvida ont construit un cadran solaire entièrement en aluminium, considéré comme un chef-d'œuvre d'artisanat. M. K. M. Broman, l'architecte-paysagiste qui a conçu cette pièce, avait voulu symboliser la science. « Arvida, a-t-il dit, par son industrie et au prorata de sa population, est un ville de science par excellence. » Sur la photo, on aperçoit Edmond Parisé, contremaître général alors à la retraite, les ferblantiers Raymond Moisan et Jean-Baptiste Tremblay, qui ont participé à la construction du cadran, et Léon Labrie, nouveau contremaître général.

en 1966



En 1966, Alcan s'était équipée d'un avion pour assurer les déplacements importants de ses dirigeants et ainsi réduire les temps de déplacement. Sur la photo, le directeur général des services financiers, Dana T. Bartholomew, et le banquier de Sydney, Australie, Charles Ord, débarquent dans la région afin de visiter quelques installations. Ils se trouvent ici à l'aéroport de Bagotville, devant l'avion en question, soit un DH 125 Executive Jet.



Identifiez cette personne

Indice : Avocat puis homme politique, il fonda même son propre parti.

En 1957, notre personnalité du mois, soit le jeune homme assis à son pupitre, à droite de la photo, était étudiant en rhétorique (équivalent du 5e secondaire) au Collège classique de Jonquière.

Réponse à la page 16



PRIX BRAVO!

MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD
REMET SES PRIX
BRAVO!

SOIRÉE GALA EN L'HONNEUR DES LAURÉATS

Métal primaire, Amérique du Nord a remis, le 19 avril dernier, 11 prix BRAVO! dans le cadre d'un gala reconnaissance qui avait lieu à l'Hôtel Le Montagnais de Chicoutimi.

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, a offert ses plus sincères félicitations à tous les gagnants et aussi aux membres des équipes responsables des quelque 47 autres projets dont les candidatures ont été soumises.

« Le comité de sélection a été très impressionné par la qualité des candidatures et par la variété des projets soumis, souligne-t-il. Mais surtout, par tous les résultats concrets que vos efforts ont pu rapporter à votre installation, à notre unité d'affaires et dans la communauté. C'est encore plus impressionnant quand on sait les défis que nous a présentés 2012. Je tiens à vous exprimer d'emblée toute ma reconnaissance. »



Catégorie « Zéro par choix »

Équipe entretien au garage

Usine Grande-Baie

ÉQUIPE

Éric Gagnon, Richard Gervais, Alain Girard, Gilles Lavoie, Richard Ménard, Maxime Tremblay, Jean-Eudes Bernard, Richard McLean et Éric Tremblay.

Catégorie « Priorités d'affaires, santé-sécurité »

La conception et réalisation d'un échantillonneur

Usine de traitement de la brasque

ÉQUIPE

Dominique Lapointe, Martin Lemay, Martin Dufour, Éric Fillion, Claude St-Pierre, Benoît Larouche, Guillaume Rossignol, Charles-Alexandre Tremblay et Luc Tremblay.



Catégorie « Efficacité énergétique »

Prix d'excellence

ÉQUIPE

Marcel Carrier, Denys Boucher, Philippe Gagné, Philippe Thériault et André Pagé.



Catégorie « Priorités d'affaires »

L'Usine Laterrière gagne le prix de « Fournisseur de l'année » de l'Usine Logan

ÉQUIPE

Carl Gagnon, Michel Julien, Dugald Reid, Denis Bernard, Tam Trinh, Cecilia Waters, David Gagnon et Frédéric Bonneau.



PRIX BRAVO!

Catégorie « Leadership »

Augmentation significative de la production de lingots de refonte à haute pureté

Usine Grande-Baie

ÉQUIPE

Joannie Drouin, Louise Tremblay, Alain Lemieux, Yvon Ménard, Pierre-Yves Larouche, Alexandre Chabot, Alexandre Perron et Claude Châteauneuf.



Catégorie « Priorités d'affaires »

Amélioration de l'efficacité énergétique au centre de refonte de l'Usine Beauharnois

ÉQUIPE

Stéphane Bérubé, François Belley, Éric Girard, Roger Mailhot, Jean-Pierre Roy, Julie Dussault et Sonia Vallière.



Catégorie « Priorités d'affaires »

Réduction des arrêts non planifiés du réseau de déchargement de bauxite aux Installations portuaires et Services ferroviaires

ÉQUIPE

Denis Barette, Chrystian Bouchard, Patrice Bouchard, Jude Dallaire, Jérôme Fortin, David Gignac, Daniel Tremblay, François Tremblay, Michel Tremblay, Pierre Tremblay, Carl Truchon, Guylaine St-Pierre et Éric Favre.



PRIX BRAVO!

Catégorie « Priorités d'affaires »

Amélioration des contacts électriques de la P155

Usine Grande-Baie

ÉQUIPE

Denis Laroche, Gilles Dufour, Kathlyn Bouchard, Serge Simard, Rémi Boudreault, Robin Gagnon, Jonathan Verreault, Augustin Martel, Marc Boivin, Alain Lemieux, Kevin Lavoie, Jacques Chrétien et Alexandre Perron.



Catégorie « Leadership »

Réfection du robinet sphérique à la Centrale de la Chute-des-Passes

Énergie électrique

CONTRIBUTEURS ET REPRÉSENTANTS DES EMPLOYÉS

Guy Hénault, Jean-Benoît Pelletier, Daniel Desmeules, Luc Lavoie, Sylvain Duguay, Daniel Gagnon, Pierre-Luc Tremblay, Patrice Claveau, Laurie Bédard, Gaétan Brassard, Hugues Clouston, Robin B. Gagnon, Réal Deschesnes, Camil Côté, Martin Bouchard, Réjean Girard et Alain Néron.

Catégorie « Leadership »

Transformation Lean au Centre de coulée Arvida, de la théorie à la pratique

Usine Arvida et Amélioration des affaires

ÉQUIPE

Renée Munger, Karine Bouchard, Cindy Deschênes, Lysa Bergeron, Gilles Deschênes, Nathalie Tremblay, Sylvain Bouchard, Eddie Martin, Marie-Christine Tremblay, Véronique Bruneau, Raynald Duchesne, Julie Dusseault, Hélène Simard, Josée Robidoux, Sylvain Boulianne, Christian Côté, Carl Fortin, Jean-Philippe Tremblay, Jérémie Noël, Clarence Tremblay, Denis Bouchard et Richard Tremblay.



Catégorie « Engagement dans la collectivité »

Contribution remarquable auprès de diverses causes de la région

CONTRIBUTEUR

Gilles Deschênes

PRIX « LEO-DERIKX » DU CONSEIL DE RECHERCHES EN SCIENCES NATURELLES ET EN GÉNIE DU CANADA

RIO TINTO ALCAN ASSOCIÉ AU SUCCÈS DE CHERCHEURS CANADIENS

LE CONSEIL DE RECHERCHES EN SCIENCES NATURELLES ET EN GÉNIE DU CANADA (CRSNG) A REMIS, LE 27 FÉVRIER, L'UN DE SES PRESTIGIEUX PRIX, LE « LEO-DERIKX », À QUATRE PROFESSEURS DE L'UNIVERSITÉ MCGILL ET DE L'ÉCOLE POLYTECHNIQUE POUR LEUR MODÈLE INNOVATEUR DE PARTENARIAT DE LONGUE DATE AVEC PLUSIEURS INDUSTRIES, DONT FAIT PARTIE RIO TINTO ALCAN. EN EFFET, LA COMPAGNIE A CONTRIBUÉ À L'ENRICHISSEMENT DE LA BASE DE DONNÉES DU LOGICIEL, AUJOURD'HUI RECONNU MONDIALEMENT, DES QUATRE CHERCHEURS.

La cérémonie de remise de prix du CRSNG, qui a lieu chaque année, rend hommage aux meilleurs chercheurs du pays. Ces plus hautes distinctions scientifiques sont remises par le gouverneur général du Canada, dans sa résidence de Rideau Hall, à Ottawa.

Ce sont les chercheurs Christopher Bale, Arthur Pelton et Patrice Chartrand, de l'École Polytechnique, ainsi que In-Ho Jung, de l'Université McGill, qui ont remporté le prix « Leo-Derikx », de la catégorie Synergie, ainsi qu'une subvention de 200 000 \$ pour leur collaboration en recherche et développement, dont le résultat fut de rehausser le bien-être général de l'industrie.

« Rio Tinto Alcan fait partie des compagnies ayant participé au développement d'une nouvelle base de données du logiciel de calculs de propriétés thermodynamiques, appelé FactSage. Il s'agit, aujourd'hui, du logiciel le plus élaboré au monde permettant, entre autres, de calculer les équilibres chimiques », explique Raymond Breault, conseiller scientifique au Centre de recherche et de développement Arvida,



qui représentait Rio Tinto Alcan lors de la cérémonie.

Parmi les autres compagnies faisant partie du programme de recherche, on retrouve Rio Tinto Fer et Titane, General Motors du Canada, Corning Incorporated et Xstrata Process Support.

« La banque de données sera seulement disponible pour les compagnies ayant contribué à son développement puisqu'elle est spécifique aux travaux en milieu "sels

fondus". On retrouve très peu de compagnies qui travaillent dans ces conditions expérimentales de très haute température où on fait fondre des sels, comme c'est le cas pour le procédé d'électrolyse », précise M. Breault.

Finalement, les licences que les compagnies paieront pour utiliser la nouvelle base de données permettront aux professeurs de continuer d'offrir des bourses aux étudiants et de maintenir l'ordinateur hébergeant le logiciel en bon état.



Assis : In-Ho Jung (Université McGill), Patrice Chartrand (École Polytechnique), Son Excellence le très honorable David Johnston, Dr Suzanne Fortier, présidente du CRSNG et Christopher Bale (École Polytechnique). Debout : Justin Gammage (General Motors du Canada), Arthur Pelton (École Polytechnique), Marie-Pierre Paquin (Rio Tinto Fer et Titane), Susan L. Shiefelbein (Corning Incorporated), Raymond Breault (Rio Tinto Alcan) et Arthur Barnes (Xstrata Process Support).

Le 11 mai 2013 à 19 h 30

Salle François-Brassard, Cégep de Jonquière

Prix des billets : 20 \$

LA CHORALE DU CRDA CÉLÈBRE LE PRINTEMPS AVEC VOUS!

Composée d'un chœur de 43 personnes, la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida vous offre, pour son plaisir et le vôtre, un répertoire varié allant de « Take a chance on me » à « Une chance qu'on s'a », en passant par « Someone like you » et « L'envie d'aimer ».

La personne à contacter est Nathalie Lavoie :
nathalie.lavoie@riotinto.com | 418 699-6585, poste 2844



Santé et mieux-être en action

DEPUIS LE DÉPLOIEMENT DE LA DÉMARCHE DE SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE DANS LES INSTALLATIONS RÉGIONALES, EN 2011 ET 2012, PLUSIEURS ACTIVITÉS ONT EU LIEU DANS LE BUT D'OFFRIR LA POSSIBILITÉ AUX EMPLOYÉS DE PROCÉDER À L'ÉVALUATION DE LEUR ÉTAT DE SANTÉ AFIN D'EN PRENDRE CONSCIENCE ET DE SAVOIR COMMENT L'AMÉLIORER.

Connaître son état de santé est un premier pas, mais agir sur celui-ci et intégrer de nouveaux comportements demande beaucoup d'efforts. Afin de soutenir les employés, chaque installation

a nommé un responsable ou un comité Santé et Mieux-être en charge de mettre sur pied des actions pour informer, sensibiliser et motiver les employés à prendre soin de leur santé.

► Partage santé

Depuis avril, les superviseurs reçoivent mensuellement un « Partage Santé » à diffuser dans leur rencontre de début de quart afin d'informer et sensibiliser leur équipe sur un thème touchant la santé et le mieux-être. Le mois dernier, le partage traitait de l'hypertension, soit le sujet abordé dans le cadre de la Journée mondiale de la santé, le 7 avril dernier.

► Ateliers sur la boîte à lunch santé

À la fin mars, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 offrait trois ateliers sur la boîte à lunch santé animés par une kinésiologue. En dînant, les employés ont reçu des trucs, conseils et outils pratiques pour préparer une boîte à lunch complète et équilibrée. Une activité dynamique, qui a fait prendre conscience à plusieurs que la saine alimentation passe avant tout par la planification!

► Défi Santé 5-30

Du 1^{er} mars au 11 avril dernier, 211 employés des Usines Grande-Baie, Laterrière et Arvida ont participé à une compétition amicale dans le cadre du Défi Santé 5-30. Les participants étaient invités, seuls, en équipe ou en famille, à comptabiliser leurs portions de fruits et légumes et leurs minutes d'activité physique pour essayer de faire un maximum de points.

Ces six semaines de motivation ont permis à plusieurs employés d'acquérir de nouvelles habitudes pour agir favorablement sur leur santé. Les employés du Centre de recherche et de développement Arvida, de Vaudreuil, d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs ainsi que de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 ont aussi été invités à participer au Défi Santé de façon autonome. Bravo à tous les participants! Ce mois-ci, c'est au tour d'Énergie électrique de se lancer dans ce défi!

La capsule

SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE

► Protégez vos yeux des rayons UV

Le soleil produit des rayons UV invisibles, mais causant des dommages cumulatifs et irréversibles pour les yeux.

► Saviez vous que...

- Jusqu'à 80 % de l'exposition aux UV d'une personne au cours de sa vie ont lieu avant l'âge de 18 ans?
- La sensibilité aux rayons UV est variable d'une personne à l'autre?
- Les yeux des enfants sont plus sensibles aux rayons UV?
- En montagne, le rayonnement UV augmente de 8 % à tous les 1 000 mètres?
- La couleur d'une lentille de lunettes de soleil n'est en aucun cas un indicateur de sa protection UV?

► Pour bien protéger vos yeux...

- Optez pour le port de lunettes de soleil, de chapeau à large bord ou d'une casquette, surtout entre 11 h et 16 h.
- À l'achat, assurez-vous de choisir des lunettes offrant un pourcentage de protection élevé.
- Redoublez de prudence lorsque vous êtes sur l'eau, sur le sable ou en montagne, car l'impact des rayons y est amplifié.
- Vérifiez l'indice UV, classé dans une échelle de 1 à 11, dans les rapports météo. Il est recommandé de se protéger des rayons pour un indice UV de 3 ou plus.

SUPPORT AU FABRICANT DE BORNES DE RECHARGE ADDÉNERGIE TECHNOLOGIES

RIO TINTO ALCAN CONTRIBUE À L'ESSOR DU CIRCUIT ÉLECTRIQUE

RIO TINTO ALCAN SUPPORTE L'ENTREPRISE ADDÉNERGIE TECHNOLOGIES, DEPUIS SON DÉMARRAGE, EN 2010, POUR LA CONCEPTION DE BORNES DE RECHARGE POUR VÉHICULES ÉLECTRIQUES FABRIQUÉES ENTIÈREMENT EN ALUMINIUM. LE 10 AVRIL DERNIER, L'ENTREPRISE A REMPORTÉ L'APPEL D'OFFRES DU CIRCUIT ÉLECTRIQUE D'HYDRO-QUÉBEC AFIN D'AUGMENTER LE NOMBRE DE BORNES DU RÉSEAU DE 150 À ENVIRON 250, D'ICI UN AN.

« La proposition d'AddÉnergie s'est distinguée par son rapport qualité-prix ainsi que par la flexibilité de son système de gestion, a déclaré Pierre-Luc Desgagné, directeur principal de la planification stratégique chez Hydro-Québec, au nom des partenaires fondateurs du Circuit électrique. Ces nouvelles bornes, entièrement fabriquées au Québec, seront bientôt disponibles à l'un des points de service du Circuit électrique. »

En plus de contribuer financièrement au développement du produit, le Bureau de développement économique régional a supporté techniquement l'entreprise pour la conception des boîtiers.

« Le programme dans lequel s'inscrit AddÉnergie Technologies met en relief deux forces majeures de la province, soit l'importance de l'utilisation de l'hydroélectricité et la production d'aluminium responsable. Ces deux éléments, conjugués au secteur des transports, contribuent, entre autres, à la



réduction des gaz à effet de serre, souligne Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Nous nous réjouissons d'avoir pu contribuer à l'essor de cette entreprise dynamique et innovatrice qui contribue à faire du Québec un lieu de développement dans le secteur des technologies entourant l'énergie. »

« L'entreprise AddÉnergie Technologies fournira une centaine de bornes de recharge pour véhicules électriques, entièrement fabriquées en aluminium, au Circuit électrique d'Hydro-Québec afin d'augmenter le nombre de bornes du réseau de 150 à environ 250, d'ici un an. »

RÉVISION COMPLÈTE DU PLAN DE CHARGEMENT À L'EXPÉDITION

LES EMPLOYÉS RELÈVENT LE DÉFI

LES EMPLOYÉS DE L'EXPÉDITION DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT DÛ REVOIR COMPLÈTEMENT LEUR PLAN DE CHARGEMENT DES GUEUSES DANS LES WAGONS, À LA SUITE DE PROBLÈMES OCCASIONNÉS PAR DES DÉPLACEMENTS LORS DU TRANSPORT. DEVANT DORÉNAVANT UTILISER DE LOURDS OUTILS POUR EFFECTUER LEURS TÂCHES, ILS ONT CONÇU UN NOUVEAU CHARIOT PORTE-OUTILS LEUR PERMETTANT DE TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ.

Ce projet fait suite à une demande du Canadien National visant à augmenter la stabilité des charges dans les wagons afin d'augmenter la sécurité lors du transport et du déchargement chez les clients.

« En changeant la façon d'attacher les gueuses, nous avons également modifié nos méthodes de travail, mentionne Sylvain Martel, superviseur. Pour transporter les nouveaux outils nécessaires, nous avons donc conçu un chariot en collaboration avec les employés d'entretien. Cela a permis de réduire un risque en santé et sécurité relié à la manutention de ces outils. »

Depuis la mise en place du nouveau plan de chargement, vers la fin du mois de février, les employés du secteur ont repris le contrôle de l'inventaire de gueuses.

« Pour réaliser le projet, nous devions arrêter l'expédition pendant une journée, ce qui a occasionné un retard. De plus, la nouvelle façon de faire augmentait le temps de chargement. Nous avons dû nous ajuster et aujourd'hui, nous sommes fiers de dire que nous avons repris le contrôle », conclut-il.



Sur la photo : Sylvain Bergeron, Christian Bergeron, Mario Guérin, Michel Loubert et Sylvain Martel. Absents : Jocelyn Charest, Yves Fortin, Réjean Simard, Dominic Girard, Gaston Fortin et Laurent Bergeron.

Semaine nationale de Gare-au-train

Du 29 avril au 5 mai 2013



Pour l'occasion, Rio Tinto Alcan vous rappelle de respecter les règles de sécurité à proximité des passages à niveau et des voies ferrées.

Innovation

1 – AMÉLIORATION DES CONTACTS ÉLECTRIQUES SUR LES MONTÉES POSITIVES DES CUVES



Alexandre Perron (surveillant de procédé Électrolyse), Mario Pageau (chef de service SOPE), Jacques Chrétien (ingénieur au brasquage des cuves), Rémi Boudreault (préposé au Centre de rénovation des cuves), Gilles Dufour (superviseur), Alain Lemieux (ceinture noire), Keven Lavoie (ingénieur de procédé) et Claude Boulanger (directeur).

2 – AMÉLIORATION DES CONTACTS ÉLECTRIQUES SUR LES MONTÉES POSITIVES DES CUVES



Mario Pageau, Serge Simard (technicien CRDA), Claude Châteauneuf (chef de service Électrolyse), Jonathan Verreault (ingénieur CRDA), Marc Boivin (préposé au Centre de rénovation des cuves), Denis Laroche (consultant Électrolyse), Augustin Martel (préposé au Centre de rénovation des cuves), Robin Gagnon (préposé au Centre de rénovation des cuves) et Claude Boulanger.

Priorités d'affaires

AUGMENTATION DE LA PRODUCTION DE MÉTAL DE HAUTE PURETÉ



Claude Châteauneuf (chef de service Électrolyse), Alexandre Perron (surveillant de procédé Électrolyse), Joannie Drouin (ingénieure de procédé), Pierre-Yves Larouche (coordonnateur de la chaîne d'approvisionnement de métal), Louise Tremblay (technicienne en gestion du métal), Alain Lemieux (ceinture noire du projet d'amélioration) et Claude Boulanger. Absents : Yvon Ménard (ingénieur de procédé Carbone) et Alexandre Chabot (gestionnaire du département des Ventes).

ÉLAGAGE DU CALENDRIER MAÎTRE DE L'ENTRETIEN



Jean Gauthier (surveillant Entretien), Dominic Jolin (fiabiliste Entretien), Gilles Tremblay (conseiller principal Gestion des actifs), Paul-André Dubé (conseiller principal Gestion des actifs) et Claude Boulanger. Absents : Daniel Bertrand (chef de service Entretien) et Luc Girard (consultant Gestion des actifs).

AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ DE NETTOYAGE DES MÉGOTS D'ANODES



Julie Duhaime (chef de service), André Turcotte (opérateur au traitement des mégots bain), Jimmy Gilbert (ingénieur mécanicien) et Claude Boulanger. Absents : Pierre Minier (électrotechnicien) et Sylvain Gauthier (mécanicien d'entretien).

AUGMENTATION DE LA HAUTEUR D'ANODES



Julie Duhaime (chef de service), Gervais Gauthier (technicien), Catherine Gingras (ingénieure de procédé), Alain Claveau (opérateur technique), Carl Fortin (ceinture noire), André Guertin (électrotechnicien), Alain Néron (électrotechnicien) et Claude Boulanger. Absents : Isabelle Girard (technicienne), Yvon Ménard (ingénieur de procédé), Doris Tremblay (technicien) et Marc Truchon (mécanicien).

Équipe Zéro par choix 2012

ÉQUIPE DU GARAGE – ENTRETIEN CENTRAL



Jean Gauthier (surveillant Entretien), Éric Tremblay (technicien et planificateur), Richard Ménard, Maxime Tremblay, Jean-Eudes Bernard (superviseur en début d'année), Éric Gagnon, Gilles Lavoie, Richard McLean (superviseur actuel), Richard Gervais et Claude Boulanger. Absent : Alain Girard.

Santé, sécurité et environnement

AMÉLIORATION DE LA CIRCULATION À L'ÉLECTROLYSE (SECTEUR 4922)



Bruno Duchesne (facilitateur Lean), Catherine Bélanger (conseillère SSE), Marc Blanchette (superviseur), Julie Béland (coach Lean), Claude Châteauneuf (chef de service Électrolyse), Yannick St-Pierre (préposé Électrolyse), Alexandre T. Girard (superviseur), Laval Pearson (préposé préparation Électrolyte), Serge Côté (superviseur) et Claude Boulanger. Absents : Jean-Denis Côté (préposé Électrolyse), Marc-André Deschênes (préposé au traitement des mégots), Carl Brassard (préposé au traitement du métal en fusion) et Carl Bergeron (technicien de procédé).

AMÉLIORATION DE LA CIRCULATION DANS LE SECTEUR DU NETTOYEUR DE CREUSETS À LA COULÉE



Éric Ménard (superviseur), Alexandre Brassard (chef de service), Gervais Martel (mécanicien d'entretien), Pierre Tremblay (superviseur d'entretien), Sylvain Martel (superviseur), Bruno Duchesne, Martin Bolduc (opérateur équipe flexible) et Claude Boulanger. Absents : Alain Lemieux (ceinture noire), Nicolas Simard (préposé au transport de métal), Sylvain Tremblay (conseiller SSE) et Gilles Villeneuve (préposé au nettoyeur de creusets).

P R I X BRAVO!

DÉPLOIEMENT DU LOGICIEL TOA4 POUR L'ANALYSE DES HUILES DES TRANSFORMATEURS EN AMÉRIQUE DU NORD



Michel Martel (directeur des Systèmes et Technologies de l'information), Jérémy Beaugard, Hugo Simard, Marguerite Duval, Pierre Otis et Nicolas Pedneault.

PROJET DE REMPLACEMENT DU SYSTÈME DE CONTRÔLE DES CUVES À L'USINE LATERRIÈRE POUR LA PHASE DE DÉMARRAGE DE ALPSYS



Pierre Blackburn, Jinny Tremblay, Stacy Schmitt, Claire Tremblay, Sylvain Flamand, Hélène Gosselin, Michel Martel et François Pearson. Absents : Aurel Lessard et Line Morissette.

RÉDUCTION DES APPELS AU SUPPORT DES APPLICATIONS DU SECTEUR COULÉE PAR LA PRATIQUE BI/LEAN



Michel Martel, Jean-François Morel, Nicole Belley, Michaël Tremblay, Éric Desbiens, Jimmy Blackburn, Jérôme Simard, Yan Allard, Benoît Desbiens et Patrick Simard. Absents : Stéphane Arseneault, Stéphan Perron, Daniel Côté et Robin Villeneuve.

REDÉMARRAGE DE L'ÉLECTROLYSE À SHAWINIGAN : ACTIVITÉS SPÉCIALISÉES EN SYSTÈMES INDUSTRIELS



Michel Martel, Diane Plourde, Martin Côté et Jean Beaulieu. Absents : Stéphane Arseneault, Ginette Garceau, Gaétan Guérin et Guy Goulet.

DÉMÉNAGEMENT DE LA SALLE INFORMATIQUE À KITIMAT



Michel Voyer, Éric Bergeron, Siok Yeoh, Serge Côté, Wanda Shaw, Dany Fortin, Julie Stevens, Marie-Ève Laroche, Alexandre Turcotte et Paul Lowe. Absents : Ron Hrynkiw, Heather Bagg, Stephan Mueller et Charles Larouche.

Avis de décès

FORTIN, Gervais

Est décédé le 11 décembre 2012, à l'âge de 83 ans, Gervais Fortin de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

BLACKBURN, David

Est décédé le 24 décembre 2012, à l'âge de 63 ans, David Blackburn de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Latérière au moment de sa retraite.

FORTIN, Bertrand

Est décédé le 7 janvier 2013, à l'âge de 76 ans, Bertrand Fortin de St-Nazaire. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

MÉNARD, Georges

Est décédé le 30 janvier 2013, à l'âge de 89 ans, Georges Ménard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

RIOUX, Fernand

Est décédé le 30 janvier 2013, à l'âge de 61 ans, Fernand Rioux de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

BRADETTE, François-Xavier

Est décédé le 2 février 2013, à l'âge de 88 ans, François-Xavier Bradette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GILBERT, Jean-Arthur

Est décédé le 2 février 2013, à l'âge de 97 ans, Jean-Arthur Gilbert de Chicoutimi. 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.

BLACKBURN, Vincent

Est décédé le 3 février 2013, à l'âge de 92 ans, Vincent Blackburn de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GOBEIL, Pierre

Est décédé le 4 février 2013, à l'âge de 74 ans, Pierre Gobeil de Québec. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HEWITT, Raymond

Est décédé le 7 février 2013, à l'âge de 79 ans, Raymond Hewitt de L'Ascension-de-notre-Seigneur. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 47 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

SIMARD, Clément

Est décédé le 9 février 2013, à l'âge de 81 ans, Clément Simard de St-Charles-de-Bourget. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

PERRON, J. Maurice

Est décédé le 12 février 2013, à l'âge de 90 ans, J. Maurice Perron de Chicoutimi. 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.

BRASSARD, Michel

Est décédé le 16 février 2013, à l'âge de 63 ans, Michel Brassard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Jean-Claude

Est décédé le 19 février 2013, à l'âge de 66 ans, Jean-Claude Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Latérière au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Alfredo

Est décédé le 21 février 2013, à l'âge de 87 ans, Alfredo Lapointe de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LALANCETTE, Philippe

Est décédé le 21 février 2013, à l'âge de 91 ans, Philippe Lalancette 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.

POUR SOULIGNER LES EXCELLENTS RÉSULTATS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

L'USINE VAUDREUIL REMET UN PRIX BRAVO! « FOURNISSEUR »

MALGRÉ UN TAUX D'HUMIDITÉ VARIABLE DE LA BAUXITE ARRIVANT AU PORT AU COURS DES DERNIÈRES ANNÉES, LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES ONT AMÉLIORÉ, DE FAÇON CONSTANTE, LA LIVRAISON DE WAGONS DE BAUXITE À L'USINE VAUDREUIL. LE DIRECTEUR DE L'USINE, JEAN-FRANÇOIS NADEAU, A DONC TENU À REMETTRE UN BRAVO! « FOURNISSEUR » À TOUTE L'ÉQUIPE DE CE PARTENAIRE D'AFFAIRES MAJEUR.



Le directeur des Installations portuaires et Services ferroviaires, Jean Pedneault, et son équipe, reçoivent le prix BRAVO! de la part du directeur de l'Usine Vaudreuil, Jean-François Nadeau.

Ce sont les efforts et la rigueur des membres de l'équipe, particulièrement en 2012, qui leur ont permis d'atteindre d'excellents résultats et d'assurer un service exemplaire.

« En tant que client, ces résultats ont également un impact positif direct sur nos activités et sur nos coûts d'opération. Nous tenions donc

à souligner leur importante contribution au succès et à la pérennité de notre usine », mentionne Jean-François Nadeau.

« C'est avec fierté que nous avons reçu cette distinction qui reconnaît le travail accompli par tous les employés des Installations portuaires et du Roberval-Saguenay pour atteindre ce

niveau de performance, malgré plusieurs embûches d'approvisionnement. C'est un autre exemple de succès de notre stratégie d'affaires, soit d'aider nos clients à demeurer compétitifs grâce à notre performance. C'est le meilleur moyen d'assurer notre viabilité », conclut Jean Pedneault, directeur des Installations portuaires et Services ferroviaires.

Abonnez-vous au Lingot numérique!

Plusieurs lecteurs nous ont fait part de leur intérêt pour la version « en ligne » du Lingot :

 www.lelingot.ca

Le site offre maintenant une fonctionnalité supplémentaire, soit la possibilité de s'abonner à cette version. Pour ce faire, il suffit d'ouvrir une édition du Lingot numérique, d'aller dans la barre d'outils qui se trouve au haut de la page et de cliquer sur l'icône qui représente une feuille et un crayon (illustration ci-contre) pour y inscrire une adresse de courrier électronique.

Ainsi, vous serez avisé par courriel à chaque fois qu'une nouvelle édition du Lingot sera ajoutée au kiosque!



RÉPONSE « IDENTIFIEZ CETTE PERSONNE » : Il s'agit de Lucien Bouchard, qui fut premier ministre du Québec de 1996 à 2011, après avoir fondé et dirigé le Bloc québécois.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

Le Lingot

Édition MARGOT TAPP
Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction AUDREY POULIOT
Photographie PIERRE PARADIS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes de Rio Tinto Alcan. La traduction et la reproduction totale ou partielle des illustrations, photos ou articles publiés dans Le Lingot sont acceptées avec la permission de l'éditeur.