



03

UNE PREMIÈRE MONDIALE POUR LA TECHNOLOGIE AP30

## L'Usine Alma atteint 400 000 ampères

02

EN ROUTE VERS LE SOMMET ÉCONOMIQUE RÉGIONAL 2015

**Rio Tinto Alcan et la région : un partenariat tourné vers l'avenir**

07

MAXIMISATION DE LA VALEUR

**Des économies de plus de 1,5 M\$ par année à l'Usine Arvida**

16

CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE

**Deux records de production battus en un mois**



09

SEMAINE NATIONALE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE

## Rio Tinto Alcan sensibilise la population

EN ROUTE VERS LE SOMMET ÉCONOMIQUE RÉGIONAL 2015

# RIO TINTO ALCAN ET LA RÉGION : UN PARTENARIAT TOURNÉ VERS L'AVENIR

ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, A PRÉSENTÉ LE MÉMOIRE DE RIO TINTO ALCAN LORS DE L'UNE DES SESSIONS DE CONSULTATION TERRITORIALE GOUVERNEMENTALE QUI S'EST TENUE LE 29 AVRIL DERNIER EN PRÉVISION DU SOMMET ÉCONOMIQUE RÉGIONAL QUI SE TIENDRA LE 18 JUIN, À ALMA.

Monsieur Jacques s'est dit « heureux de participer à cet exercice collectif de réflexion sur le futur économique de la région. Rio Tinto Alcan a pris part à cette discussion dans une optique d'ouverture et de transparence ». Il a ajouté que « pour relever nos défis et réaliser nos projets, il y a un ingrédient incontournable : un partenariat dynamique et tourné vers l'avenir avec la région et la communauté. »

À cet effet, Rio Tinto Alcan propose de se pencher sur trois recommandations formulées dans son mémoire rédigé en vue du Sommet de juin :

## ► Déterminer ensemble l'avenir de l'Usine Vaudreuil

Rio Tinto Alcan opère l'une des dernières raffineries d'alumine à ne pas être localisée à proximité d'une mine de bauxite grâce à l'amélioration constante des coûts et à l'ingéniosité de ses employés. La survie de l'Usine Vaudreuil se bute maintenant à un enjeu technique : d'ici 2022, les capacités d'entreposage des résidus de bauxite sont limitées. Une discussion avec les parties prenantes doit être amorcée pour évaluer les options sur l'avenir de l'Usine Vaudreuil.



◀ SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, a présenté le résumé du mémoire de Rio Tinto Alcan à la consultation territoriale gouvernementale du 29 avril en prévision du Sommet économique régional du 18 juin.

## ► Saisir les opportunités des produits à valeur ajoutée

C'est une recommandation interne que Rio Tinto Alcan partage avec la région. Les efforts continueront d'être déployés au cours des prochaines années pour développer son portefeuille de produits à valeur ajoutée en produisant divers alliages et formes pour les secteurs de l'aéronautique, de l'automobile, de la construction, etc. Les produits à valeur ajoutée ont permis à Rio Tinto Alcan de nouer de nouveaux partenariats prometteurs, notamment avec le secteur de l'automobile (Tesla, Ford F-150). Rappelons que les produits à valeur ajoutée représentent aujourd'hui près de 75 % de la production annuelle des usines de la région. Il faut donc protéger ces parts de marché et saisir les opportunités d'affaires dans ce créneau en croissance. Rio Tinto Alcan renforcerait ainsi sa position, consoliderait ses opérations, protégerait ses employés et se mettrait en position de réaliser ses projets de développement.

## ► Un partenariat tourné vers l'avenir avec la région

Rio Tinto Alcan réaffirme sa volonté de réaliser ses projets de croissance dans la région lorsque les conditions économiques seront rassemblées. Pour attirer ces investissements de milliards de dollars, il recommande que le partenariat avec la région, avec ses employés, avec ses fournisseurs soit clairement orienté vers la réalisation de ces projets. Cela signifie que l'entreprise et la communauté doivent partager l'ambition de se rendre attirantes pour ces investissements, et aborder en concertation des enjeux stratégiques comme le prix de l'énergie, la stabilité opérationnelle et l'harmonie des usages et de la cohabitation.

VENTE DE GARAGE ANNUELLE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE

## COLLECTE DE MATÉRIEL DU PRINTEMPS

Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir et amasser les objets de toutes sortes tels que des meubles, des outils, des électroménagers, des articles de décoration et autres. Tous les objets en bon état sont les bienvenus, à l'exception des vêtements et des anciens téléviseurs qui ne sont pas acceptés.

Pour information : 418 818-3626



**SUR LE STATIONNEMENT DU COMPLEXE JONQUIÈRE À ARVIDA**



**LES SAMEDIS**  
**9, 16, 23 ET 30 MAI**  
10 H À 13 H

**LES MERCREDIS**  
**13, 20 ET 27 MAI**  
7 H À 11 H

**DIMANCHE**  
**28 JUIN**  
10 H À 13 H



Bonne journée à André Deschênes, conducteur de locomotive au Roberval-Saguenay, 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

L'USINE ALMA ATTEINT 400 000 AMPÈRES

# UNE PREMIÈRE MONDIALE POUR LA TECHNOLOGIE AP30

LE 18 MARS DERNIER MARQUAIT UNE ÉTAPE IMPORTANTE POUR LES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA. EN EFFET, LES 432 CUVES DE L'USINE ONT FRANCHI LA BARRE DES 400 000 AMPÈRES, CE QUI REPRÉSENTE UNE PREMIÈRE DANS L'HISTOIRE DE L'ALUMINIUM. L'USINE ALMA DEVIENT AINSI L'INSTALLATION AP30 OPÉRANT AVEC LE PLUS HAUT AMPÉRAGE DE L'INDUSTRIE.

En direct avec la sous-station, Alain Guay, surveillant principal, série 1 à l'Électrolyse, accompagné de Frédéric Potvin, ingénieur de procédés à l'Électrolyse, ont effectué, avec fébrilité, l'augmentation d'ampérage. Guy Larouche, opérateur à la sous-station, a confirmé la consigne, officialisant ainsi le passage des 399 000 ampères à 400 000 ampères pour l'ensemble des cuves.

« Étant à l'Usine Alma depuis ses débuts, je suis très fier d'avoir eu l'honneur d'appuyer sur les commandes pour franchir le cap des 400 000 ampères. Je souhaite partager cet accomplissement avec mes collègues et tous les employés, car c'est le résultat d'un travail d'équipe exceptionnel, a témoigné Alain Guay. Nous avançons vers des frontières inexplorées et c'est grâce au leadership et à l'audace que nous y parvenons. »

Les efforts soutenus de tous les employés de l'usine, l'excellence opérationnelle, la stabilité des opérations et les performances environnementales ont permis de concrétiser ce jalon historique. C'est aussi grâce à l'expertise des équipes du Centre de recherche et développement Arvida et du Laboratoire de Recherche des Fabrications, en France, que cette importante étape a pu être réalisée.

Pour souligner ce moment unique, Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, en compagnie d'Arnaud Soirat, président et chef de la direction, Métal primaire, se sont adressés aux employés réunis dans la cafétéria. Les membres du comité exécutif de Métal primaire, alors de passage dans la région, étaient également sur place pour accueillir cette bonne nouvelle.

« Au cours des 24 derniers mois, nous avons augmenté l'ampérage de 20 000 ampères. Cet exploit a été possible grâce à la contribution de tous les secteurs et l'engagement de tous les employés. Ensemble, nous avons franchi une autre étape pour renforcer la position de l'Usine Alma et ainsi cheminer vers notre vision d'atteindre plus de 800 000 tonnes d'aluminium », a partagé Guy Gaudreault.

« Il s'agit d'un travail d'équipe remarquable, dont les employés peuvent être fiers. Cet important jalon témoigne de notre capacité à repousser les limites de nos technologies. Une fois de plus, Rio Tinto Alcan se positionne comme chef de file dans l'industrie de l'aluminium », a ajouté Arnaud Soirat.

L'atteinte des 400 000 ampères s'inscrit dans le cadre du Programme d'augmentation d'ampérage, qui s'appuie sur un investissement de 14,8 M\$ annoncé en septembre 2014.



SUR LA PHOTO : **Guy Gaudreault**, directeur de l'Usine Alma, a donné le signal aux employés de la sous-station pour qu'ils procèdent, en direct, à l'augmentation de l'ampérage.

## Photo à la Une

**Alain Guay**, surveillant principal, série 1 à l'Électrolyse, accompagné de **Frédéric Potvin**, ingénieur de procédés à l'Électrolyse, en train d'effectuer l'augmentation d'ampérage.

INNOVATIONS TECHNOLOGIQUES

# QUALITÉ ET SÉCURITÉ AMÉLIORÉES

DES ÉQUIPES DE L'USINE DUBUC ONT RÉALISÉ, EN JANVIER ET FÉVRIER, DEUX INNOVATIONS TECHNOLOGIQUES QUI AMÉLIORENT LA QUALITÉ DU PRODUIT ET LA SÉCURITÉ DES OPÉRATIONS. LA PREMIÈRE ASSURE L'INERTAGE DE LA LIGNE DE COULÉE NUMÉRO 1 ET LA DEUXIÈME EST UNE AMÉLIORATION DU DÉFLECTEUR D'EAU UTILISÉ AU FOUR DE COULÉE DC POUR LA PRODUCTION DU HAUT LITHIUM AFIN DE LE RENDRE PLUS SÉCURITAIRE.

L'inertage de la ligne de coulée numéro 1 consistait à réduire au maximum l'oxygène qui pouvait s'introduire dans le dalot de coulée ainsi que dans le canopy du four de coulée DC, l'endroit où l'aluminium circule avant d'atteindre le puits de coulée. « Après analyses, nous nous sommes aperçu que nous avions 0,9 % d'oxygène dans le puits avant le départ de coulée, explique Michel Belley, technicien en procédé. Notre client nous a alors demandé d'obtenir 0,1 %, puisqu'il désirait réduire les possibilités d'oxydation de son produit pour en réduire les inclusions dans le lingot. »

L'équipe de l'Usine Dubuc s'est alors penchée sur les moyens d'améliorer l'étanchéité de la ligne de coulée. Steeve Duchesne, mécanicien, souligne la rapidité d'exécution des travaux dans ce projet. « Avec l'aide de Pyrotek et JMY, nous avons créé rapidement plusieurs équipements qui n'existaient pas auparavant. Maintenant, nous obtenons 0,06 % d'oxygène avant le départ de coulée, ce qui est en dessous du pourcentage initialement demandé. »

La collaboration des employés à l'opération a aussi permis l'amélioration des techniques de nettoyage des dalots qui assure une meilleure qualité de produit et d'inertage.

## AMÉLIORATION DU DÉFLECTEUR

La deuxième innovation améliore le déflecteur d'eau situé en dessous du moule du four de coulée DC afin qu'il n'y ait pas de retour d'eau sur le métal solidifié, écartant ainsi les risques de fissures du lingot.

« Nous avons créé un nouveau design et effectué plusieurs tests de matériaux, mentionne Karl Larouche, mécanicien. Nous avons opté pour un matériau qui résiste facilement à des températures de plus de 100 °C. »

Les différents tests de ce projet ont été réalisés pendant des travaux d'entretien afin de ne pas ralentir la production. « Les efforts et l'efficacité de l'équipe nous ont grandement aidés dans l'amélioration du déflecteur. Les

employés ont apporté des solutions tout au long du processus, ce qui a été la clé du suc-

cess », termine Michel Julien, chef de service exploitation, à l'Usine Dubuc.



SUR LA PHOTO : **Michel Belley**, technicien de procédé, **Michel Julien**, chef de service exploitation et **Steeve Duchesne**, mécanicien.

GROUPE DE TRAVAIL SUR LA CRUE PRINTANIÈRE

# LES BASSINS SURVEILLÉS DE PRÈS

APRÈS UNE CRUE HISTORIQUE EN MAI 2014, AVEC UNE POINTE DE CRUE ATTEIGNANT DES DÉBITS DE PRÈS DE 11 000 M<sup>3</sup> À LA SECONDE, L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A PRIS TOUS LES MOYENS POUR SUIVRE DE PRÈS L'ÉVOLUTION DE LA MONTÉE DES APPORTS NATURELS SUR L'ENSEMBLE DU BASSIN HYDRIQUE, CE PRINTEMPS. LE GROUPE DE TRAVAIL SUR LA CRUE EST MOBILISÉ POUR EFFECTUER UNE GESTION RIGOUREUSE ET COMMUNIQUER LES INFORMATIONS AVEC LES DIFFÉRENTS INTERVENANTS CLÉS.

Depuis la crue historique de l'année dernière, avec des apports d'eau qui ne s'étaient pas vus depuis 1947, Énergie électrique a renforcé les liens avec les équipes de la Sécurité civile du Québec afin d'améliorer le partage de l'information et d'être plus efficaces.

Claude Gagnon, chef de service à Énergie électrique, souligne que des outils ont été développés et mis à la disposition des deux équipes. « Nous avons produit la cartographie de surélévation du lac Saint-Jean afin de mieux connaître les impacts si le niveau du lac s'élevait au-dessus de 16,5 pieds. Les équipes de sécurité civile et les coordonnateurs d'urgence des municipalités pourront ainsi avoir plus facilement accès à ces informations. »

## CENTRE D'INFORMATION LEAN

Cette année, un centre d'information Lean a été mis sur pied, au Centre de conduite du réseau, pour faciliter les communications entre les intervenants des différents secteurs. « De cette manière, nous nous assurons que tout le monde a la même information, mentionne Gino Fortin, surveillant aux opérations au Centre de conduite du réseau. Nous nous rencontrons au moins deux fois par semaine

et plus les apports seront important, plus les rencontres seront fréquentes. »

L'équipe souhaite avant tout assurer la sécurité du public. Les estacades seront installées près des évacuateurs sur le lac Saint-Jean. « Si le couvert de neige ne nous permet pas de toutes les installer au bon moment, des surveillants aviseront les plaisanciers aux abords des zones concernées pour veiller à leur sécurité », indique M. Fortin.

D'ailleurs, pour suivre la crue et l'évolution de la situation hydrique du lac Saint-Jean en aval des installations, une toute nouvelle infolettre a été créée.

 Pour vous abonner à l'infolettre : [www.energie.riotinto.com](http://www.energie.riotinto.com)

## ÉTAT ACTUEL DE LA CRUE

Au moment d'écrire ces lignes, la crue a officiellement démarré le 16 avril. Le groupe de travail sur la crue de même que tous les employés d'Énergie électrique sont à l'œuvre afin de réduire les impacts sur le lac Saint-Jean. Pour connaître les derniers détails, visitez le site de diffusion d'Énergie électrique.



↑ SUR LA PHOTO : **Gino Fortin**, surveillant aux opérations au Centre de conduite du réseau, **Stéphane Lavallée**, ingénieur analyste hydrique et **Patrice Lapointe**, coordonnateur de retrait. ABSENTS : **Alex Mercier**, **Jean Paquin**, **Pierre Hébert**, **Jean-François Côté**, **René Faucher**, **Sara Gaudreault**, **Jacqueline Couture** et **Hugues Jobin**.

## Message d'intérêt public



# Énergie électrique

Rio Tinto Alcan désire informer la population que la période de crue est officiellement débutée. Ainsi, à tout moment, en aval de ses installations hydroélectriques et ouvrages de retenue au Saguenay, au Lac-Saint-Jean et sur la rivière Péribonka, des déversements peuvent être effectués.

Les débits des rivières augmenteront et des variations brusques de niveau d'eau peuvent se produire, et ce, même dans les secteurs où le couvert de glace est toujours présent.

L'adoption de comportements sécuritaires et le respect des règles de sécurité sur les plans d'eau sont essentiels.

Rio Tinto Alcan procédera à l'installation de ses estacades au cours des prochains jours et prochaines semaines.

## JOURNÉE DE RÉFLEXION DE L'ORGANISME DE BASSIN VERSANT DU SAGUENAY

# « GESTION DES BARRAGES AU SAGUENAY, D'HIER À DEMAIN »

L'ORGANISME DE BASSIN VERSANT DU SAGUENAY (OBV) A TENU, LE 17 AVRIL DERNIER À LA MARINA DE SHIPSHAW, UNE JOURNÉE DE RÉFLEXION SOUS LE THÈME « GESTION DES BARRAGES AU SAGUENAY, D'HIER À DEMAIN ». RIO TINTO ALCAN S'EST JOINT À L'ACTIVITÉ POUR PRÉSENTER SES INSTALLATIONS ET EXPLIQUER LEUR MODE DE GESTION.



Cette journée s'est tenue en collaboration avec d'autres organisations de la région concernées par la gestion hydroélectrique. L'objectif était d'illustrer la complexité des opérations et les enjeux liés à la gestion des barrages dans la région.

Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique pour Énergie électrique, a donné deux conférences, une première sur « Le Saguenay-Lac-Saint-Jean, une région de barrages » ainsi qu'une seconde sur « L'hydrologie au Saguenay-Lac-Saint-Jean 2050 ».

Plus d'une cinquantaine de personnes ont assisté à ces présentations.

← SUR LA PHOTO : **Bruno Larouche**, consultant en gestion hydrique lors de la journée de réflexion, le 17 avril dernier.

## SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS

LE RÉSEAU EST  
MAINTENANT  
FORMÉ

L'ÉQUIPE DES CHAMPIONS EN SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS DES INSTALLATIONS DE MÉTAL PRIMAIRE EN AMÉRIQUE DU NORD EST MAINTENANT FORMÉE.

France Tremblay, responsable du déploiement de la sécurité des procédés pour Métal primaire, a tenu la première rencontre avec son équipe de champions à la fin du mois de mars. Après une sensibilisation sur la sécurité des procédés, Madame Tremblay

a présenté à l'équipe les axes de travail prioritaires en 2015. Cette sensibilisation sera ensuite faite à tous les Comités de direction des installations de Métal primaire avant d'être transmise aux gestionnaires et aux employés.



SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **Aline Cottin**, conseillère en communication, **Sylvain Tremblay**, consultant gestion des actifs, **Antoine Morin**, fiabiliste Carbone à l'Usine Grande-Baie et **Christian Côté**, fiabiliste Usine Arvida. À L'ARRIÈRE – **Mario Bergeron**, surveillant Entretien à l'Aluminerie Arvida, centre technologique AP60, **Claude Gagnon**, chef de service planification stratégique, **France Tremblay**, consultante sécurité des procédés, **Francis Larouche**, spécialiste de procédé à l'Usine de traitement de la brasque (UTB), **Luc Tremblay**, chef de service production à UTB et **Julie Duhaime**, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Laterrière. ABSENTS – **Jacques Ouellet**, Usine Alma, **Jean-Pierre Roy**, Usine Beauharnois, **Louis Laganière**, Usine Kitimat, **Raphaël Tremblay**, Usine Laterrière et **Simon Gagnon**, Installations portuaires et Services ferroviaires.

## CONTRÔLE DES RISQUES DES FOURS À INDUCTION

UNE PREMIÈRE INITIATIVE POUR  
LA SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS

LES RISQUES DE SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS POUR LES INSTALLATIONS DE MÉTAL PRIMAIRE ONT ÉTÉ LISTÉS ET CARTOGRAPHIÉS SELON L'AMPLEUR DE LEURS IMPACTS POTENTIELS ET L'EFFICACITÉ DES CONTRÔLES DÉJÀ EN PLACE.

Un des risques identifié comme prioritaire concerne l'explosion des fours à induction. Une équipe de l'Usine Grande-Baie, jumelée à des ressources techniques d'autres usines, a effectué une étude approfondie sur l'identification des dangers et l'évaluation des risques des fours à induction au scellement des anodes.

Dans un procédé de chauffage de la fonte dans un four à induction, le risque d'explosion provient, en effet, d'un contact possible entre l'eau et le métal en fusion. Ce contact peut entraîner une très forte explosion car l'eau liquide prendra 1 700 fois son volume en se transformant en vapeur. Il est donc essentiel de maîtriser le procédé et de mettre en place

les contrôles critiques nécessaires pour éliminer ce risque.

L'activité, menée par l'équipe de l'Usine Grande-Baie, a permis d'identifier certains points d'amélioration pour rendre les contrôles plus robustes :

- Les puits d'urgence, qui permettent de contenir le métal en fusion si une vidange rapide est requise, ont été remis au standard.
- Les critères de vidange en urgence du métal ont été clarifiés (la procédure qui sera implantée très prochainement dictera clairement quand il est requis de vidanger la fournaise dans le puits d'urgence afin d'éviter une explosion imminente).
- Le système de détection de fuite de courant a été amélioré et est maintenant beaucoup plus robuste. La fiabilité de ce système de protection est critique pour protéger les employés contre une électrisation et aussi contre les risques de contact de l'eau de refroidissement avec le métal.
- Une procédure de vidange dans une poche de coulée préchauffée a été implantée.
- Il est nécessaire de préchauffer la fonte neuve pour éliminer l'humidité qui peut s'y accumuler. Pour cela, l'équipe a optimisé la condition du four de chauffage pour atteindre sa température cible.
- Une procédure d'inspection du réfractaire standard pour les fours du scellement anodes et cathodes a été rédigée.
- Les entretiens préventifs sur les contrôles critiques ont été codifiés dans RTBS afin de faire un suivi spécifique de la réalisation de ces préventifs critiques.
- Des minuteriers ont été ajustés pour réduire les risques de surchauffe du métal pouvant causer un bris de fournaise.

Des activités de leadership seront réalisées à fréquence fixe par les superviseurs et les gestionnaires pour garantir le maintien dans le temps de ces contrôles critiques. Dans les prochaines semaines, tous les employés seront également rencontrés pour mettre leur connaissance du risque à niveau.

Les actions menées pour le suivi des contrôles critiques pour le four à induction pourront ensuite être répliquées dans les autres usines. Les champions devront analyser l'écart existant entre les contrôles déjà en place dans leur installation et ceux identifiés comme critiques par l'équipe et par la suite, mettre en place un plan d'action pour corriger ces écarts.

Grâce à l'excellent travail et à l'implication de toute l'équipe de l'Usine Grande-Baie, un des risques majeurs en termes de sécurité des procédés pour les installations sera ainsi mieux contrôlé.



SUR LA PHOTO : **Sylvain Tremblay**, **Pascal Therrien**, **Mélanie Tremblay**, **Daniel Néron**, **Mireille Busque**, **Mario Pageau**, **France Tremblay**, **Antoine Morin**, **Denis Bouchard**, **Dave Barbeau** et **Olivier Forato**. ABSENTS : **Daniel Poitras**, **Claude Lavoie**, **Sébastien Duperré**, **Jean-François Tremblay**, **Frédéric Nepton**, **Isabelle Girard**, **Gervais Gauthier**, **Sylvain Harton**, **Pierre Minier** et **Alistair Camm**.



## Un four à induction en bref

Les fours à induction dans les alumineries de Riot Tinto Alcan servent pour le scellement des anodes et des cathodes. Ces fours sont des contenants isolés et chauffés par une bobine dans laquelle on fait circuler un courant électrique à haute fréquence. Ce courant crée un champ électromagnétique qui fait chauffer la fonte jusqu'à la rendre en fusion (sous forme liquide). La bobine doit constamment être refroidie à l'eau pour éviter qu'elle ne surchauffe et s'abîme.

RÉFECTION DU TABLIER AMONT DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE

# UN DÉFI DE TAILLE RELEVÉ AVEC BRIO



LES TRAVAUX DE RÉFECTION DU TABLIER AMONT DU BARRAGE DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE, ORCHESTRÉS PAR LES SERVICES INGÉNIERIE, MÉTAL PRIMAIRE, VONT BON TRAIN. DÉBUTÉS EN 2014, LES TRAVAUX DES SECTEURS SUD-OUEST ET DE TROIS GROUPES TURBINE-ALTERNATEUR ONT ÉTÉ REFAITS ET, D'ICI LA FIN DE L'ANNÉE 2015, CEUX DES NEUF AUTRES GROUPES RESTANT SERONT COMPLÉTÉS.

Ces travaux ont été entrepris pour freiner la détérioration du tablier amont. L'asphalte et une partie du béton de cette structure, construite en 1926, ont été enlevés pour être remplacés. « Notre projet était un prérequis pour les autres phases de réfection à venir sur cet ouvrage », souligne David Tardif, chargé de projet aux Services ingénierie, Métal primaire.

entre les travailleurs qui sont en charge de la réfection et ceux qui continuent d'opérer la centrale. Nous sommes très contents des efforts faits par chacune des parties pour diminuer les impacts sur les travaux de part et d'autre, en toute sécurité », explique Steeve Tremblay, surveillant à la production à la Centrale Isle-Maligne.

Les travaux de réfection ont été planifiés en fonction des activités des équipes d'Énergie électrique qui opèrent la centrale. « Comme les travaux ont lieu à l'endroit où ils circulent, nous devons nous coordonner avec leurs activités d'entretien afin de ne pas leur nuire, mentionne M. Tardif. Une bonne collaboration entre les équipes est essentielle pour nous permettre de respecter notre échéancier. Les tâches restantes sont de grande envergure et il y aura jusqu'à 35 travailleurs au chantier cette année. »

« Nous avons remarqué que les employés de Cegerco, en charge des travaux, sont à l'affût de leur sécurité, mais également de celle de leurs collègues et ils sont proactifs dans la gestion des risques », ajoute David Tardif.

Du point de vue environnemental, toutes les précautions nécessaires sont prises afin de réduire au maximum l'impact de ces travaux sur le milieu. « Des caissons d'étanchéité sont installés sous les moteurs des vannes afin de confiner les débris au même endroit et de ne pas les rejeter dans l'eau. Tout comme la santé et la sécurité, l'environnement est une priorité », termine M. Tremblay.

Tout au long des travaux, les groupes turbine-alternateur demeurent en fonction. « Cela implique beaucoup de coactivité

↑ SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **Michel Gaudreault**, surveillant de chantier, **Raynald Dion**, chargé de projet Cegerco, **Jacques Thibeault**, gardien à la sécurité pour Énergie électrique, **Rachel Gilbert**, contrôleur du projet et **Diane Gagnon**, technicienne en santé, sécurité et environnement à Énergie électrique. À L'ARRIÈRE – **Martin Delisle**, superviseur des mécaniciens à la Centrale Isle-Maligne, **David Tardif**, chargé de projet aux Services ingénierie, Métal primaire, **Éric Tremblay**, directeur de chantier et ingénieur Cegerco et **Steeve Tremblay**, surveillant à la production à la Centrale Isle-Maligne.

NOUVEL ATELIER DE SCÈLLEMENT DES ANODES

# PRODUCTION DU PREMIER ENSEMBLE ANODIQUE

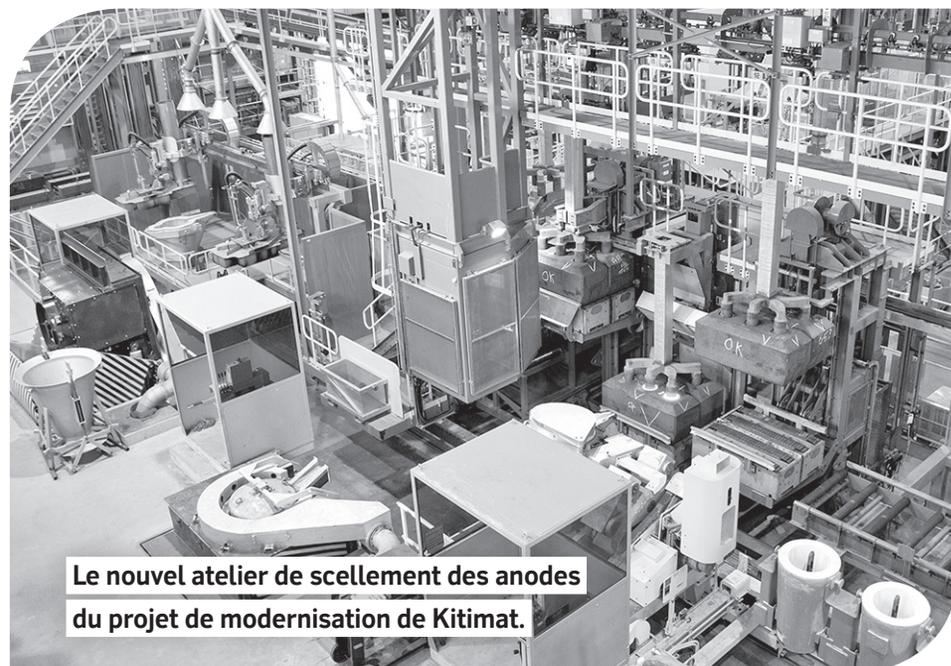
LE PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT A CÉLÉBRÉ, CE MOIS-CI, UN JALON IMPORTANT DANS SA PROGRESSION VERS LE DÉMARRAGE DE L'USINE ET LA PREMIÈRE COULÉE DE MÉTAL CHAUD. EN EFFET, UNE PREMIÈRE ANODE A ÉTÉ SCÉLÉE AVEC SUCCÈS PAR L'ÉQUIPE DE PILOTAGE DU SECTEUR CARBONE DANS LE NOUVEL ATELIER DE SCÈLLEMENT.

Quelques semaines auparavant, le réfractaire du four à fonte à induction numéro 2 a été cuit, une étape cruciale dans la mise en service de l'atelier de scellement et dans la production d'ensembles anodiques. Le premier ensemble complété avec succès, un défi de précision et de constance attendait ensuite l'équipe de pilotage qui devait perfectionner et aligner l'équipement afin de rencontrer les standards de la technologie AP.

L'augmentation en régime de l'atelier de scellement est actuellement en cours. Les membres de l'équipe débiteront sous peu la production des ensembles anodiques qui serviront à alimenter le secteur de

l'électrolyse en prévision du démarrage. Simultanément, ils effectueront la mise en service de l'atelier de traitement du bain et de l'atelier de recyclage des mégots.

Cette réalisation majeure a été un succès en grande partie grâce à l'expertise et à la complémentarité des membres de l'équipe de pilotage issus des opérations et de l'entretien. Ces derniers, qui se préparaient à ce moment depuis plus d'un an avec la rédaction des méthodes appropriées de travail et la formation intensive sur les nouveaux équipements, étaient ravis de s'approprier l'atelier de scellement des anodes.



Le nouvel atelier de scellement des anodes du projet de modernisation de Kitimat.

MAXIMISATION DE LA VALEUR (TVO)

# DES ÉCONOMIES DE PLUS DE 1,5 M\$ PAR ANNÉE

EN 2014, LA DIRECTION DE L'USINE ARVIDA A DEMANDÉ À SES FOURNISSEURS ET SES ENTREPRENEURS DE TROUVER DES PISTES DE SOLUTION AFIN DE L'AIDER À RÉDUIRE SES COÛTS D'OPÉRATION. L'INITIATIVE A REMPORTÉ UN GRAND SUCCÈS PUISQU'ELLE A PERMIS, AU COURS DE CETTE MÊME ANNÉE, DE RÉALISER DES ÉCONOMIES DE L'ORDRE DE 1,4 M\$ ET DE PLUS DE 500 000 \$ POUR LE PREMIER TRIMESTRE DE 2015.

« Nos partenaires collaborent très bien et amènent plusieurs idées, explique Gilles Harvey, coordonnateur au Service d'approvisionnement. C'est une formule où tout le monde est gagnant puisqu'en réduisant nos coûts, cela contribue à assurer la viabilité de l'usine et le maintien des emplois. »

« Les fournisseurs et les entrepreneurs sont des spécialistes dans leur domaine. Ils sont bien placés pour trouver des méthodes de travail et des solutions pour réduire les coûts de l'Usine Arvida. C'est également une manière d'améliorer nos processus », souligne Serge Lalancette, titulaire de contrat à la Gestion des entrepreneurs.

La cinquantaine d'entrepreneurs ont rapidement adhéré à cette nouvelle culture. « Nous leur avons bien fait comprendre les défis et il nous a été possible, tout en misant sur notre préoccupation pour la santé et la sécurité, d'augmenter notre rentabilité, affirme Gilles Deschênes, chef de service à la Gestion des entrepreneurs à l'Usine Arvida. Grâce à la collaboration de tous, nous économiserons plus de 1,5 M\$ par année. »

## RÉDUCTION D'AU MOINS 250 000 \$

Une solution proposée par les employés de Transports Alfred Boivin a permis de réduire les coûts d'au moins 250 000 \$. Plutôt que d'utiliser des supers sacs de 10 tonnes pour la manutention de chaux hydratée vers l'Usine de Traitement de la brasque, ils ont fait modifier des bennes de 20 tonnes pour le transport du produit. « Le transport est réduit de moitié, l'achat des sacs et la disposition des sacs souillés sont éliminés », mentionne Steeve Côté, directeur des opérations pour les Transports Alfred Boivin.

« Rio Tinto Alcan nous implique à des rencontres de planification, nous sommes liés directement aux opérations, alors, c'est une excellente initiative que de nous intégrer dans la recherche de solutions pour réduire les coûts, ajoute-t-il. Nous sommes un peu leurs yeux sur le terrain. »

## RÉDUCTION DE 110 000 \$

Pour sa part, l'équipe de Consultants SL&B a remis en question l'utilisation des isolateurs qui, à l'électrolyse, empêchent que le courant circule entre le berceau de la cuve et la superstructure. « Il y avait toujours 14 isolateurs sous le berceau d'une cuve et nous nous sommes demandé s'il pouvait y en avoir moins, explique Isabelle Desgagné, directrice générale de Consultants SL&B. Avec l'équipe de l'Usine Arvida, nous avons demandé l'avis d'experts du Centre de recherche et développement Arvida. Nous avons finalement été capables de réduire de moitié le nombre d'isolateurs. »

« Nous avons parfois tendance à rester dans nos canevas déjà établis, mais avec les nouvelles pratiques d'aujourd'hui, il faut se demander comment nous nous y prendrions si nous partions de zéro », ajoute Mme Desgagné.



► SUR LA PHOTO :

**Steeve Côté** et **Carl Bolduc** de Transports Alfred Boivin.



► SUR LA PHOTO :

**Dave Boily**, **Jean-Francois Girard**, **Jean-Francois Turgeon**, **Pascal Simard** et **Mario Bédard** des Consultants SL&B.



► SUR LA PHOTO :

**Gilles Harvey**, coordonnateur au Service d'approvisionnement, **Gilles Deschênes**, chef de service à la Gestion des entrepreneurs à l'Usine Arvida et **Serge Lalancette**, titulaire de contrat à la Gestion des entrepreneurs.

## RÉPARATION DU LOWLANDS BOREAS

# UNE PREMIÈRE RÉUSSIE

EN MARS DERNIER, LA GLACE A CAUSÉ DES BRIS IMPORTANTS À L'HÉLICE DU LOWLANDS BOREAS, UN NAVIRE DE PASSAGE AU QUAI DUNCAN DE PORT-ALFRED, L'IMMOBILISANT POUR DEUX SEMAINES DANS LES GLACES DU SAGUENAY. L'ÉQUIPE EN PLACE A PRIS L'INITIATIVE DE LE RAMENER À QUAI PUIS D'AIDER L'ÉQUIPAGE À PLANIFIER SES TRAVAUX DE RÉPARATION. IL S'AGISSAIT D'UNE PREMIÈRE DANS L'HISTOIRE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES.

Une opération de remorquage a tout d'abord été nécessaire. Comme les glaces n'étaient pas encore parties de la baie des Ha! Ha!, les deux remorqueurs des Installations portuaires et le brise-glace de la Garde côtière canadienne ont remorqué le Lowlands Boreas jusqu'à un point d'ancrage sécuritaire en attendant que le brise-glace fasse son travail de déglacage. Par la suite, le navire a été rapatrié à l'un des quais inutilisés des Installations portuaires.

« Nous avons veillé à la sécurité des employés du chantier, qui comportait son

lot de risques, souligne Mathieu St-Gelais, superviseur des remorqueurs. En effet, comme l'hélice devait être réparée, il fallait soulever la poupe du navire hors de l'eau et ériger un échafaudage en porte à faux. »

« L'entreprise régionale Métatube était en charge des travaux et nous avons effectué plusieurs réunions et partages santé et sécurité pendant toute la durée des travaux. Nous sommes très heureux car, même si certains intervenants n'étaient pas familiers avec les procédures aux Installations portuaires, aucun incident n'est survenu »,



La poupe du navire a dû être soulevée hors de l'eau et un échafaudage en porte à faux a été érigé le temps des travaux.



explique Maxime Dufour, conseiller en sécurité aux Installations portuaires.

Ce dernier tient à féliciter Métatube pour avoir respecté l'échéancier de trois jours pour exécuter les travaux, mais surtout pour son excellente gestion des risques. « C'est un bel exemple de prise en charge et de leadership en matière de santé et sécurité chez nos entrepreneurs. Ils étaient bien préparés et ce fut un réel partenariat. »

↑  
SUR LA PHOTO : **Mathieu St-Gelais**, superviseur des remorqueurs, **Maxime Dufour**, conseiller en sécurité aux Installations portuaires et **Steeve Pelletier**, contremaître chez Métatube.

## JOURNÉE FAMILIALE AU COMPLEXE JONQUIÈRE

# « ENSEMBLE “VERT” UN AVENIR DURABLE »

RIO TINTO ALCAN EST FIER DE S'ASSOCIER À LA FÊTE ESTIVALE D'ARVIDA EN ORGANISANT LA JOURNÉE FAMILIALE « ENSEMBLE “VERT” UN AVENIR DURABLE », LE SAMEDI 6 JUIN, SUR LES TERRAINS DU PARC MORITZ, PRÈS DU COMPLEXE JONQUIÈRE. L'USINE ARVIDA S'EST UNIE À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, À L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE, À L'USINE VAUDREUIL AINSI QU'AU CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA POUR LA PRÉPARATION DE CETTE JOURNÉE.



La journée familiale « Ensemble “VERT” un avenir durable » aura lieu le samedi 6 juin.

Partenaire privilégié de la Fête estivale d'Arvida, qui se déroulera au Carré Davis, Rio Tinto Alcan érigera un grand chapiteau au parc Moritz, près du boulevard Mellon. Il s'agira de la zone « Rio Tinto Alcan – Ensemble “VERT” un avenir durable ».

« Nous y proposerons aussi des kiosques sur notre histoire, le procédé de l'aluminium, la santé, la sécurité et l'environnement, explique David Juteau, analyste en environnement à l'Usine Arvida et membre du comité organisateur. Nous voulons démystifier et faire connaître nos activités à nos voisins proches d'Arvida et à la population. » Des visites guidées, en autobus, du Complexe Jonquière auront lieu tout au long de la journée. Des jeux gonflables et des amuseurs publics seront également de la partie pour divertir les plus jeunes.

Une belle occasion de se joindre à la Fête estivale d'Arvida, qui se tiendra les 5 et 6 juin, alors que le Carré Davis se transformera en zone piétonnière et que des spectacles variés y seront présentés. Un méchoui sera offert à la population ainsi que la possibilité de faire une visite guidée portant sur le patrimoine culturel du secteur. Ainsi, la famille, les voisins et les employés pourront partager cette belle fierté qui se vit au cœur d'Arvida.

## SEMAINE NATIONALE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE

# SOYEZ VIGILANT EN TOUT TEMPS!

LE COMITÉ GAREAUTRAIN DU CHEMIN DE FER ROBerval-SAGUENAY A PRIS PART, LE 27 AVRIL, AU LANCEMENT DE LA SEMAINE NATIONALE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE, QUI SE DÉROULE JUSQU'AU 3 MAI. POUR L'OCCASION, UN CONVOI COMPRENANT UN WAGON AUX COULEURS D'OPÉRATION GAREAUTRAIN A CIRCULÉ SUR LA VOIE FERRÉE DANS LE SECTEUR DU PASSAGE À NIVEAU DU BOULEVARD TALBOT AFIN DE SENSIBILISER LE PUBLIC À ADOPTER DES COMPORTEMENTS SÉCURITAIRES AUX ABORDS DES VOIES FERRÉES.

« Nous voulons prévenir les risques liés aux passages à niveau et aux intrusions sur les voies ferrées, explique Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires. Avec le beau temps qui arrive, certains oublient d'observer les consignes de sécurité. C'est pourquoi, il est important de les rappeler. »

« Le chemin de fer Roberval-Saguenay de Rio Tinto Alcan est un leader en santé et sécurité en ce qui a trait aux voies ferrées et nous en sommes fiers. Notre rigueur nous amène également à sensibiliser la communauté afin de réduire au maximum les risques

d'incidents », ajoute Christian Godbout, chef de service opération et entretien.

Le Comité Gareautrain sera actif tout au long de l'année afin de poursuivre sa sensibilisation auprès du public. « Nous irons rencontrer la population dans les centres commerciaux, dans les locaux de la Société de l'assurance automobile du Québec, à la Journée de la pêche à La Baie et nous allons aussi aller voir les jeunes dans les écoles primaires », mentionne Manon Gagné, superviseure et responsable du Comité Gareautrain.



Un convoi comprenant un wagon aux couleurs d'Opération Gareautrain a circulé sur la voie ferrée dans le secteur du passage à niveau du boulevard Talbot, pour l'occasion.

## Photo à la Une

**Bruno Cormier**, Service de la Sécurité publique de Saguenay, **Jean Tremblay**, Sûreté du Québec, **Nathalie Lessard**, directrice, Installations portuaires et Services ferroviaires, **André Côté**, Roberval-Saguenay (RS), **André Pichette** (RS), **Serge Tremblay** (RS), **Christian Godbout** (RS), **Manon Gagné** (RS), **Réjean Joyal** (RS), **Jean-François Beaulieu**, Contrôle routier Québec, **Éric Cardinal** (RS), **Dany Lévesque**, Service de la Sécurité publique de Saguenay, **Mathieu Simard** (RS), **Hélène Nepton**, Sûreté du Québec, **Jacques Richard**, propriétaire du Tim Hortons à proximité de la voie ferrée, **Bruno Fradette**, Sûreté Rio Tinto Alcan et **Yves Dionne**, Service de la Sécurité publique de Saguenay.

À l'approche d'un passage à niveau, n'oubliez pas!

- ▶ NE CONTOURNEZ JAMAIS LES BARRIÈRES
- ▶ NE DÉPASSEZ PAS
- ▶ NE FAITES JAMAIS DE VIRAGE EN U
- ▶ SOYEZ VIGILANT EN TOUT TEMPS!

## SANTÉ ET SÉCURITÉ AU ROBerval-SAGUENAY

# EXCELLENTE PERFORMANCE MALGRÉ DES CONDITIONS DIFFICILES

LE QUÉBEC A CONNU UN HIVER EXTRÊMEMENT FROID ET DES CONDITIONS CLIMATIQUES DIFFICILES CETTE ANNÉE ET, BIEN SÛR, LA RÉGION N'A PAS ÉTÉ ÉPARGNÉE! MALGRÉ TOUT, L'ÉQUIPE DU CHEMIN DE FER ROBerval-SAGUENAY A FAIT PREUVE D'UNE GRANDE PRUDENCE ET A RÉUSSI À RÉDUIRE DE 75 % LE NOMBRE DE DÉRAILLEMENTS ET DE 83 % LE NOMBRE DE BLESSURES CONSIGNABLES.

Des déraillements peuvent survenir lorsqu'il y a une accumulation de neige ou de glace sur la voie ferrée. Bien que cela ne cause pas d'incident majeur puisque la locomotive circule à basse vitesse dans de tels cas, les employés du Roberval-Saguenay ont dû redoubler de prudence. « Nous avons effectué beaucoup de sensibilisation lors des réunions de début de quart de travail. Nous demandions à nos employés d'être vigilants afin de détecter les risques pour les éviter », mentionne André Pichette, adjoint au chef de service responsable de la réglementation.

Ce dernier précise que la consigne était bien claire : « Si vous n'êtes pas certains que ce soit sécuritaire, vous devez prendre un temps d'arrêt afin d'appliquer les mesures qui accroîtront votre sécurité et celles de vos collègues. L'objectif est de se rendre en toute sécurité chez le client. »

Il a également été demandé d'immobiliser complètement le train lorsque l'opérateur souhaite en descendre. « Il y avait un trop

grand risque que l'opérateur se blesse en mettant le pied sur une plaque de glace, et ce, même s'il portait ses bottes munies de semelles à crampons », explique M. Pichette.

Au cours de la dernière année, l'équipe des Installations portuaires et Services ferroviaires a fait appel à une firme externe pour la réalisation d'un audit dans le cadre du processus d'amélioration accélérée de la performance en sécurité (SSAP). « Nous avons par la suite mis sur pied le programme "Osez opérer ensemble pour le Zéro par choix". Nous constatons une belle amélioration puisque les employés emboîtent le pas. »

Rappelons que grâce à ses efforts soutenus, l'équipe du chemin de fer Roberval-Saguenay a été honorée par l'Association des chemins de fer du Canada pour sa « contribution exceptionnelle à la sécurité ferroviaire », en 2014. « C'est une fierté pour nous et nous poursuivons notre travail pour maintenir ces performances et atteindre notre objectif de "Zéro par choix" », termine André Pichette.



SUR LA PHOTO : **Damien Boudreault**, employé à l'entretien des locomotives, **Richard Munger**, superviseur exploitation et entretien de la voie, **Bernard Fillion**, employé à l'entretien des locomotives, **Guillaume Savard**, chef de train, **Eddie Cauchon**, chef de train, **Sylvain Lavoie**, conducteur de locomotive, **Denis Harvey**, conducteur de locomotive, **André Pichette**, adjoint au chef de service responsable de la réglementation et **Marc Gagnon**, superviseur à l'exploitation ferroviaire.

PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE

# DES ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES À L'ÉCHELLE DU GROUPE

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET LE LABORATOIRE DE RECHERCHE DES FABRICATIONS (LRF), EN FRANCE, POURSUIVENT LE PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE DES CUVES À L'ÉLECTROLYSE. D'ICI 2018, L'OBJECTIF EST DE VALIDER UN MAXIMUM DE SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES AFIN DE RÉALISER DES ÉCONOMIES ANNUELLES DE L'ORDRE DE 20 M\$ À L'ÉCHELLE DU GROUPE.

En 2014, les solutions technologiques testées consistaient essentiellement à revoir le design des cuves, les matériaux utilisés et les méthodes de travail afin de réduire les coûts lors du remplacement d'une cuve en fin de vie. L'année s'est d'ailleurs conclue avec une économie de plus de 2 M\$. « Nous avons réalisé les essais sur les sites de technologie AP & P155 d'Amérique du Nord et à Dunkerque en France, explique Nicolas Gros, ingénieur en brasquage au LRF en charge du projet. Plus de 90 % des économies ont été réalisées au Saguenay-Lac-Saint-Jean. »

L'équipe du projet ne s'est pas contentée de ce succès et poursuit un programme d'incubation des nouvelles solutions. Ainsi, deux nouvelles solutions technologiques sont mises à la disposition pour essais industriels cette année. « Nous pourrions ainsi réaliser des économies additionnelles de l'ordre de 15 000 \$ par cuve, via des procédés et matériaux novateurs au niveau des activités de scellement de cathodes et de damage », mentionne M. Gros.

Au cours des prochaines années, soit de 2015 à 2017, les solutions mises de l'avant seront



## L'équipe du LRF :

**Didier Lombard**, consultant en brasquage,  
**Nicolas Gros**, ingénieur en brasquage en charge du projet et **Jean-Marc Beigbeder**, technicien en brasquage. ABSENTS : **Philippe Carpentier**, technicien en brasquage et **Denis Tinka**, ingénieur spécialisé en brasquage.

validées tant sur le plan de l'efficacité énergétique que de la durée de vie de la cuve. L'objectif étant que tout soit prêt pour 2018. « 2018 est une année charnière pour les centres de revêtement, puisque dans plusieurs de nos sites, un grand nombre de cuves seront remplacées. Nous souhaitons en profiter pour implanter nos solutions technologiques comme de nouveaux standards », affirme Nicolas Gros. Rio Tinto Alcan pourrait alors réaliser des économies substantielles de 20 M\$ par année.

« Ces réalisations sont possibles grâce au maillage et à la complémentarité du CRDA, du LRF et, bien entendu, des sites pilotes. Nous allons d'ailleurs poursuivre notre travail en commun pour adapter les solutions afin que celles-ci soient rapidement transférables dans toutes les installations », conclut M. Gros.

L'ÉQUIPE DU CRDA : **Jean-François Bilodeau**, coordonnateur de la mobilisation et conception de cuves d'électrolyse, **Lynne Davies**, scientifique de recherche, **Denis Laroche**, consultant Électrolyse, **Claude Gilbert**, consultant Brasquage, **Nicolas Gros**, ingénieur en brasquage au LRF en charge du projet, **Luc Dubé**, technicien de procédé et **Sébastien Guérard**, modélisateur.



Le 9 mai 2015  
à 19 h 30

Salle  
François-Brassard  
Cégep de Jonquière

Billets : 20 \$ (adultes)  
10 \$ (18 ans et moins)

## La chorale du CRDA présente son concert printanier

### Le cadeau idéal pour la Fête des mères!

Pour vous procurer des billets, contactez :

Nathalie Lavoie 418 550-3850 | [nathalie.lavoie@riotinto.com](mailto:nathalie.lavoie@riotinto.com)  
Anne Wittmeyer 418 818-3182 | [anne.wittmeyer@riotinto.com](mailto:anne.wittmeyer@riotinto.com)



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...  
**pour vider ses corbeilles virtuelles**

[TITrucs@riotinto.com](mailto: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!

PROJET PILOTE DE MAXIMISATION DE L'UTILISATION DES ACTIFS

# PLEINE UTILISATION DU POTENTIEL DU CENTRE DE COULÉE

LES SOLUTIONS TROUVÉES DANS LE CADRE D'UN PROJET PILOTE DE MAXIMISATION DES ACTIFS, LANCÉ EN DÉCEMBRE DERNIER, PERMETTRONT AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE D'UTILISER PLEINEMENT LE POTENTIEL DE SES ÉQUIPEMENTS ET D'AVOIR UNE PRODUCTION PLUS CONSTANTE.

La première étape du projet a consisté en une étude des causes de pertes de temps à la production. Le constat fut que certains équipements n'étaient pas toujours utilisés à leur pleine capacité. « Des membres de l'équipe externe de la gestion des actifs et d'amélioration continue sont venus voir nos façons de faire, explique Cyrille Germain-Frigon, chef métallurgiste. Ce regard nouveau nous a aidés à trouver des solutions durables pour maximiser l'utilisation de nos équipements. »

Depuis maintenant trois mois, différentes mesures d'amélioration ont ainsi été mises en place. « L'équipe multidisciplinaire effectue un suivi quotidien plus rigoureux des pertes de production de plus de dix minutes, mentionne M. Germain-Frigon. Nous pouvons donc améliorer rapidement notre efficacité. »

Des outils ont également été implantés afin de favoriser le maillage entre les équipes d'opération et d'entretien. De plus, avant chacune des interventions aux fours de coulée, le plan est

révisé en équipe pour que tous les membres soient prêts à effectuer leurs tâches au bon moment.

« Nous nous remettons en question quotidiennement, nous avons un plan précis, connu de tous, et nous effectuons un excellent suivi pour ce qui est des "aller-voir", souligne Eddie Martin, chef de service à la Coulée. Avant, nous perdions de deux à trois heures lors d'un arrêt d'entretien planifié et maintenant, nous ne perdons pas plus de 15 minutes sur un arrêt de six heures. »

Pour arriver à répondre aux besoins des clients, et ce, avec un délai de livraison constant, un énorme travail d'équipe a été réalisé. « Il nous reste encore plusieurs améliorations à mettre en place au cours des prochains mois, mais grâce à la culture de performance qui est bien implantée au sein des membres des équipes, nous serons capables d'amener le centre de coulée à un autre niveau », affirme Cyrille Germain-Frigon.



SUR LA PHOTO : **Eddie Martin**, chef de service Coulée, **Luc Duhamel**, maître ceinture noire, **Éric Fortin**, ingénieur électrique, **Cyrille Germain-Frigon**, chef métallurgiste et **Mathieu Tremblay**, ingénieur mécanique.

RÉCUPÉRATION DES GROS MÉGOTS D'ANODES

# RECYCLAGE ANODIQUE À L'ÉLECTROLYSE

DEPUIS LE 24 FÉVRIER, L'ÉQUIPE ÉLECTROLYSE DE L'USINE GRANDE-BAIE RÉCUPÈRE LA PRESQUE TOTALITÉ DES GROS MÉGOTS D'ANODES. EN EFFET, TROIS CUVES ONT ÉTÉ IDENTIFIÉES POUR UTILISER STRICTEMENT CE TYPE DE MÉGOTS POUR LA POSE D'ANODES, ET CE, SANS PATRON ÉTABLI. LA DEUXIÈME PHASE DU PROJET A ÉTÉ AMORCÉE AFIN DE RÉDUIRE LES COÛTS D'ACHAT DE MATIÈRES PREMIÈRES ET D'UTILISER AU MAXIMUM LES ANODES CUITES.



L'équipe prévoit récupérer ainsi 750 anodes additionnelles. Pour ce faire, un projet ceinture noire a été mis sur pied afin de déterminer la procédure à suivre. La collaboration des employés à l'opération a été grandement nécessaire pour minimiser les impacts sur la production et établir la séquence de récupération des anodes.

Au démarrage d'une cuve, 24 anodes neuves sont installées. Dans un délai de trois jours, le processus de changement d'anodes s'amorce afin de maintenir le patron d'anodes. Les huit à dix premières anodes changées sont donc récupérées. « Elles sont encore en bon état et réutilisables », explique Kathlyn Bouchard, technicienne en procédé.

Une initiative semblable existe déjà pour la récupération des mégots d'anodes lorsqu'une cuve est arrêtée (première phase du projet réalisée en 2012), mais c'est la première fois qu'elle est appliquée au démarrage d'une cuve. « Avec cette deuxième phase complétée, nous réaliserons des économies de 150 000 \$ par année », indique Frédéric Bonneau, ceinture noire à l'Usine Grande-Baie.

Ce projet a également nécessité la collaboration des équipes des Technologies de l'information (TI) afin d'en simplifier toute la logistique autour de ce projet. « Je tiens à souligner la grande collaboration des gens des TI, des superviseurs et des changeurs d'anodes. Ces derniers se sont approprié ce projet et en ont fait un grand succès », conclut Mme Bouchard.

SUR LA PHOTO : **Dany Boudreault**, **Joey Boudreault**, **Simon Cayer**, **Aline Gaudreault** et **Jerry Girard**, changeurs d'anodes. ABSENTS : **Suzanne Tremblay**, **François Pearson**, **Luc Dufour** et **Maxime Maltais**, superviseurs, **Frédéric Bonneau**, ceinture noire, **Kathlyn Bouchard**, technicienne de procédé et tous les autres changeurs d'anodes.

# P R I X BRAVO!

## Priorité d'affaires Production

Amélioration de la fiabilité des équipements au Traitement mégots et bain (TMB)



1<sup>RE</sup> RANGÉE – Yvon Mercille, Sylvain Simard, Carl Pineault, André Gagné, Luc Bisson et Daniel Nepton, chef de service Anodes.  
2<sup>E</sup> RANGÉE – Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, Yannick Maltais, Yves Picard et Bruno Privé. ABSENTS : Claude Béland, Marcel Tremblay, Guy Dufour, Philippe Groleau, Richard Gilbert, Simon Désilets, Gino Perreault, Martin Gobeil, Éric Savard, Jean-François Maltais, Guy Dufour, Simon Brassard, Étienne Boulianne, Éric Brisson, Christian Deschesne et Luc Simard.

## Priorité d'affaires Santé, sécurité et environnement

Amélioration des performances de l'épurateur à la Tour à pâte



Guy Gaudreault, Yvon Ménard, Carl Boivin, Carl Côté et Daniel Nepton. ABSENTS : Hugues Maltais, Jean-François Migneault, Réjean Simard, André Richard et Jean-François Gilbert.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Augmentation de la durée de vie des creusets d'électrolyse



Guy Gaudreault, Jonathan Allard, Dominic Laforest et Serge Fortin, chef de service Coulée. ABSENTS : Steeve Ouellet, Dany Tremblay, Ivanhoe Larouche, Roger Gauthier, Réjean Simard, Jarold Bilodeau, Marc Côté et Daniel Côté.

## Priorité d'affaires Production

Augmentation de la productivité lors de la production d'alliage AA8030



Gino Bouchard, Guy Gaudreault, Michaël Lalancette, Alexandre Maltais et Serge Fortin. ABSENTS : Cyrille Germain-Frigon, Frédéric Campagna, Michaël Cloutier, Francis Breton, Jacques Fortin, Bruno Bourassa et Jérôme Fourmann.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Diminution de la taille du coke de garnissage et augmentation de son rythme d'envoi vers les fours



Guy Gaudreault, Carl Boivin, Marc Lavoie et Daniel Nepton. ABSENTS : Philippe Groleau, Audrey Bergeron, Stéphane Dumas, Carl Duchesne, Stéphane Simard et Maxim Duchesne.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Diminution des bris sur les clefs d'anodes



1<sup>RE</sup> RANGÉE – Frédéric Fortin, Martin Tremblay et Benoît Martine, chef de service Électrolyse et Services opérationnels.  
2<sup>E</sup> RANGÉE – Guy Gaudreault, Jocelyn Saucier, Sylvain Landry, Benoît Simard, Pierre Lapointe, chef de service Gestion des actifs et des entrepreneurs. ABSENT : Mark Parker.

## Priorité d'affaires Leadership

Stabilisation du flux opérationnel Électrolyse par l'implantation d'une nouvelle organisation des travaux



Guy Gaudreault, Suzie Tremblay, Dany Perron, Valérie Langlois et Benoît Martine. ABSENTS : Jasmyn Brassard et Réjean Côté.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Diminution du coût de remplacement d'une cuve



Guy Gaudreault, Benoît Martine, Simon Pilote, Alain Vandal, Benoît Simard, Jean Desbiens, Pierre Simard, Raoul Fortin et Pierre Lapointe. ABSENTS : Mario Bradette, Alain Guay et Alain Jomphe.

## Priorité d'affaires Production

Durée de coulée record au laminoir (7,8 jours en continu)



Steeve Perron, Michel Bolduc, Guy Gaudreault, François Boulé, Alexandre Maltais, Gino Bouchard et Serge Fortin. ABSENTS : Cyrille Germain-Frigon, Michaël Cloutier, Jacques Fortin et Nicolas Girard.

P R I X

BRAVO!

**Priorité d'affaires**  
Optimisation des coûts**Implantation du jeu de base sur les coûts fixes et déploiement des N2 coûts fixes**

Martine Levasseur, Guy Gaudreault, Richard Labbé, Yves Carle, Catherine Fillion, Jean Desbiens, Maxime Bouchard, Valérie Langlois, Stéphane Morency, Josée Dolbec, Réjean Tremblay, Michaël Savard et Évelyne Fournier-Favreau, chef de service Finance. ABSENTS : Maxime Duchesne et Philippe Groleau.

**Priorité d'affaires**  
Production**Implantation d'une technologie d'émulsion plus performante et plus économique au laminoir**

Philippe Thériault, François Boulé, Guy Gaudreault, Alexandre Maltais, Michaël Lalancette, Michel Bolduc, Gino Bouchard et Serge Fortin. ABSENTS : Michaël Cloutier, Jacques Fortin et Marc Bilodeau.

**Engagement dans la communauté****Implication auprès de Moisson d'Alma**

Guy Gaudreault, Serge Desbiens, Richard Tremblay et Pierre Lapointe.

**Priorité d'affaires**  
Santé, sécurité et environnement**Initiatives pour diminuer le bruit aux superstructures**

Guy Gaudreault, Pierre Simard et Pierre Lapointe. ABSENTS : Gilles Goderre, Paul Bouchard, Daniel Boily, Éric S. Tremblay, Serge Harvey et Serge Gaboury.

**Leadership****Leadership du Comité efficacité énergétique de l'Usine Alma**

Guy Gaudreault, Sylvain Landry, Sylvain Barrette, Patrick Hardy, Sabrina Guy, Herman Vermette, Carl Boivin et Frédéric Potvin. ABSENTS : Jean Brousseau, Roger Hudon, Patrice Guay, Audrey Bergeron et David Gignac.

**Priorité d'affaires**  
Optimisation des coûts**Nouveaux outils pour le suivi des coûts**

Guy Gaudreault, Louise Lemay, Bruno Garbugli, Michaël Savard et Évelyne Fournier-Favreau.

**Priorité d'affaires**  
Leadership**Implantation de la vigie du procédé**

1<sup>RE</sup> RANGÉE – Réjean Fournier, Valérie Langlois et Benoît Martine.  
2<sup>E</sup> RANGÉE – Guy Gaudreault, Janick Gilbert, Herman Vermette et Dany Perron. ABSENTS : Vanessa Gaudreault, Lisa Ouellet, Marie-Claude Perron et Claude Gilbert.

**Priorité d'affaires**  
Innovation**Nouvelle technique de redressement des tiges d'anodes**

Guy Gaudreault, Marc Audet et Daniel Nepton. ABSENTS : François Baillargeon, Denis Laroche et Joël Castonguay.

**Priorité d'affaires**  
Optimisation des coûts**Optimisation de réinsertion du bain au TMB**

Guy Gaudreault, Simon Pilote, Catherine Fillion, Stéphane Morency, Sylvain Simard, Gilles Gauthier, Nicolas Dufour, Yannick Maltais et Daniel Nepton. ABSENTS : Christine Mayer, Maxim Duchesne, Sandra Simard, Alain Gagné, Gino Roy, Yvon Blackburn, Pascal Fortin, Dave Dufour et Louis-Paul Bolduc.

# P R I X BRAVO!

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Réduction de la consommation dans les libres-services



Guy Gaudreault, Maxime Bouchard, Gilles Gauthier et Pierre Lapointe. ABSENTS : Daniel Breton et Louis Cantin.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Réduction des coûts dans le cadre du Programme d'augmentation d'ampérage



Elen Paradis, Guy Gaudreault, Daniel Gauthier, Pierre Durand, Louis Guimond, Claude Richard, Dominic Grégoire, Pierre Laurin et Carl Côté. ABSENT : Maxim Duchesne.

## Priorité d'affaires Santé, sécurité et environnement

Réduction des émissions de fluorure d'hydrogène (HF) à l'Usine Alma



1<sup>RE</sup> RANGÉE – Valérie Langlois, Lisa Laforte et Suzie Tremblay. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Stéphane Gauthier, Jacques Bélanger, Frédéric Potvin et Georges Flamand. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Yves Carle, Benoît Simard, Yannick Maltais, Sylvain Simard, Guy Gaudreault et Benoît Martine. ABSENTS : Nick Savard, Alain Guay, Roger Hudon, Guy Verreault, Sylvain Lemay, Richard Côté, Bernard St-Gelais, Stéphanie Drolet et Simon Tremblay.

## Priorité d'affaires Optimisation des coûts

Réparation des joints de plancher



Pierre Lapointe, Guy Gaudreault, Patrick Hardy, Benoît Simard, Alain Vandal et Benoît Martine. ABSENTS : Patrice Julien, Hugues Simard, Alain Guay, Claude J. Tremblay, Steve Pageau, Gérald Lachance, Claude Nolin et Pierre Gagné.

## Priorité d'affaires Production

Réparation et entretien des rails des machines de service électrolyse (MSE)



Guy Gaudreault, Pierre Simard, Benoît Simard, Alain Vandal et Pierre Lapointe. ABSENTS : Gilles Goderre, Daniel Boily, Paul Bouchard, Jean M. Tremblay et Raphaël Levesque.

## Priorité d'affaires Santé, sécurité et environnement

Semaines thématiques et initiatives en santé-sécurité



1<sup>RE</sup> RANGÉE – Nathalie Fortin, Catherine Fillion et Pascale Jean. 2<sup>E</sup> RANGÉE – Alain Pageau, Denis Janelle, Richard Daigle et Richard Gauthier. 3<sup>E</sup> RANGÉE – Raoul Fortin, Jacques Ouellet, chef de service santé, sécurité et environnement, Éric Tremblay et Guy Gaudreault. ABSENTS : Pierre-Éric Gauthier, Patrice Harvey, Yves Marcoux, David Lalancette, Gino Lantin, Dany Martel, Jacquelin Fortin, Jean M. Tremblay, Claude Béland, Danny Blackburn, Florence Moulet, Alain Guay, Rock Pelletier, Alain Gauthier, Richard Labonté, Jean-François Gagné, Vanessa Poulin et Josée Lavoie.



SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan, Francis Gauthier, président du comité du gala 2015, François Gagné, président de la Chambre de commerce du Saguenay et Félix Tremblay, président de la Jeune Chambre de commerce, ont accueilli les convives au Gala du mérite économique 2015.

## RIO TINTO ALCAN PRÉSENTE LE GALA DU MÉRITE ÉCONOMIQUE 2015

RIO TINTO ALCAN EST UN PARTENAIRE DE PREMIER PLAN DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DU SAGUENAY. EN EFFET, DEPUIS PLUSIEURS ANNÉES, RIO TINTO ALCAN EST LE PRÉSENTATEUR OFFICIEL DU GALA DU MÉRITE ÉCONOMIQUE QUI RECONNAÎT L'EXCELLENCE DES ENTREPRISES D'ICI EN REMETTANT LES PRESTIGIEUX PRIX DUBUC. L'ANNÉE 2015 N'A PAS FAIT EXCEPTION!

Ainsi, le 23 avril dernier, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord a participé à la soirée qui a regroupé à Chicoutimi plus de 600 représentants des entreprises de Saguenay et de la MRC du Fjord. Au total, quatre mentions d'honneur et dix prix Dubuc ont été remis au cours de la soirée qui s'est déroulée sous le thème « La volonté de se démarquer : initions le changement ». L'entreprise qui s'est méritée les grands honneurs au cours de la soirée est Déry Télécom en remportant le prestigieux Dubuc « Entreprise de l'année ». Rio Tinto Alcan félicite tous les gagnants 2015 et la Chambre de commerce du Saguenay pour l'organisation de ce Gala qui a été apprécié de tous.

# Nominations

MÉTAL PRIMAIRE

ALUMINERIE ARVIDA,  
CENTRE TECHNOLOGIQUE  
AP60

USINES MÉTAL PRIMAIRE – COMPLEXE JONQUIÈRE



**Marc Dufour**  
Directeur  
Ingénierie



**Carl Bouchard**  
Chef de service  
Investissement du Capital  
Ingénierie



**Valérie Langlois**  
Chef de service  
Carbone et Électrolyse



**Frédéric Bonneau**  
Surveillant principal  
des Centres de coulée Arvida  
et Aluminerie Arvida, Centre  
technologique AP60



**Dave Paquet**  
Ceinture noire  
dans l'équipe regroupée  
Amélioration des affaires

USINE ARVIDA

USINE GRANDE-BAIE

USINE VAUDREUIL



**Simon Tremblay**  
Surveillant principal  
FCA-SDA



**Marie-Claude Savard**  
Ingénieure de procédé  
Centre d'électrolyse Ouest



**Stéphane Bassène**  
Directeur  
Usines Grande-Baie et Dubuc



**Ivanca Lalancette**  
Conseillère santé, sécurité et  
environnement



**Valérie Ouellet**  
Responsable de l'amélioration  
continue et de la coordination  
du DNC



**François Villeneuve**  
Coordonnateur entretien et  
Champion IPT

## Avis de décès

### BERGERON, Pierrot

Est décédé le 6 janvier 2015, à l'âge de 62 ans, Pierrot Bergeron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### LESUEUR, Georges

Est décédé le 24 janvier 2015, à l'âge de 81 ans, Georges Lesueur de Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### JEAN, Laurier

Est décédé le 26 janvier 2015, à l'âge de 63 ans, Laurier Jean de Canton Tremblay. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

### GAGNON, Paul-Émile

Est décédé le 31 janvier 2015, à l'âge de 91 ans, Paul-Émile Gagnon de Jonquière. 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.

### GIRARD, Paul-Émile

Est décédé le 1<sup>er</sup> février 2015, à l'âge de 94 ans, Paul-Émile Girard de Chicoutimi. 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.

### COUTURIER, Rosaire

Est décédé le 3 février 2015, à l'âge de 66 ans, Rosaire Couturier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BOUDREAU, Origène

Est décédé le 6 février 2015, à l'âge de 89 ans, Origène Boudreau d'Alma. 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.

### CÔTÉ, Olivier

Est décédé le 8 février 2015, à l'âge de 77 ans, Olivier Côté de Larouche. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### PARADIS, Gérard

Est décédé le 10 février 2015, à l'âge de 93 ans, Gérard Paradis d'Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### VAILLANCOURT, Daniel

Est décédé le 10 février 2015, à l'âge de 62 ans, Daniel Vaillancourt de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### PELLETIER, Gilles

Est décédé le 12 février 2015, à l'âge de 59 ans, Gilles Pelletier de Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### GAUDREAU, Lionel

Est décédé le 13 février 2015, à l'âge de 86 ans, Lionel Gaudreau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### LAVOIE, Marc

Est décédé le 14 février 2015, à l'âge de 58 ans, Marc Lavoie de Chambord. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 15 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

### BLACKBURN, Uldège

Est décédé le 15 février 2015, à l'âge de 88 ans, Uldège Blackburn de Saint-Honoré-de-Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 18 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### FORTIN, Lionel

Est décédé le 20 février 2015, à l'âge de 101 ans, Lionel Fortin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 22 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### PLANTE, Yves

Est décédé le 25 février 2015, à l'âge de 53 ans, Yves Plante de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil.

### BOUCHARD, Roger

Est décédé le 26 février 2015, à l'âge de 63 ans, Roger Bouchard de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### GARANT, André

Est décédé le 26 février 2015, à l'âge de 87 ans, André Garant 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.

### MATHIEU, Gaston

Est décédé le 8 mars 2015, à l'âge de 83 ans, Gaston Mathieu de Jonquière. 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.

### THIBODEAU, Valmore

Est décédé le 15 mars 2015, à l'âge de 85 ans, Valmore Thibodeau de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BOULIANNE, Lucien

Est décédé le 18 mars 2015, à l'âge de 100 ans, Lucien Boulianne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GOSSELIN, Alain

Est décédé le 21 mars 2015, à l'âge de 56 ans, Alain Gosselin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil.

### MORIN, Gabriel

Est décédé le 21 mars 2015, à l'âge de 86 ans, Gabriel Morin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### PETTERSEN, Gérard

Est décédé le 22 mars 2015, à l'âge de 88 ans, Gérard Pettersen de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### CARTER, Jean-Paul

Est décédé le 24 mars 2015, à l'âge de 89 ans, Jean-Paul Carter de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.



**VOX  
POP**



**Pierre-Luc Cloutier**  
INGÉNIEUR MÉCANIQUE  
À L'ENTRETIEN

« C'est un travail d'équipe principalement, autant à l'entretien qu'à l'opération. Aussi, la communication entre nous est grandissante. Nous essayons de corriger les problèmes dès qu'ils surviennent. »



**Patrice Bouchard**  
ÉLECTRO-TECHNICIEN

« Grâce au travail de tout le monde à la production et à l'entretien, nous avons été capables d'atteindre de nouveaux records et c'est très motivant. »

## TRAVAIL D'ÉQUIPE COURONNÉ DE SUCCÈS

# DEUX RECORDS BATTUS EN UN MOIS

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE A BATTU DEUX FOIS PLUTÔT QU'UNE SON RECORD DE PRODUCTION DE LINGOTS DE LAMINAGE. UN NOUVEAU RECORD DE 5 778 TONNES A ÉTÉ ÉTABLI DANS LA SEMAINE DU 29 MARS, RECORD QUI N'AURA PAS DURÉ PUISQUE DÈS LA SEMAINE DU 20 AVRIL, LA PRODUCTION ATTEIGNAIT UN NOUVEAU SOMMET À 5 824 TONNES.

Plusieurs facteurs expliquent ces résultats. Au premier chef, le travail de coordination entre les différentes équipes qui a été exemplaire. « Nous avons eu l'engagement de tous les employés, souligne David Gagnon, surveillant principal au Centre de coulée. Il y a eu une fiabilisation des équipements et une grande efficacité aux opérations. »

« Les efforts concertés de tous les départements ont porté fruit. Un changement d'approche à l'entretien a également été bénéfique », ajoute Dave Néron, superviseur à la Coulée. En effet, une révision des stratégies d'entretien a été mise en place afin d'améliorer la pertinence et la qualité des interventions. Celles-ci sont d'ailleurs préparées minutieusement par les employés, ce qui permet une plus grande efficacité.

Autre facteur d'amélioration, l'analyse des délais pour identifier les arrêts de production qui fait maintenant partie intégrante des pratiques de l'équipe du Centre de coulée. Benoît Pilote, coordonnateur Chaîne d'approvisionnement Métal, mentionne aussi que plusieurs initiatives mises en place permettent « une constance



L'équipe du Centre de coulée de Laterrière.

accrue, une meilleure utilisation des actifs et, globalement, une meilleure performance. »

Des gains en efficacité énergétique ont aussi été réalisés grâce au système de gestion intégré des fours (IFMS). « Nous avons dépassé notre record à ce chapitre en maintenant une excellente gestion de la refonte et une utilisation optimale des brûleurs avec ce projet », continue M. Gagnon.

« De plus, cet accroissement majeur de la production au Centre de coulée a pu être obtenu tout en conservant une qualité constante des lingots de laminage et sans aucun incident avec blessure », souligne Marcel Tremblay, chef de service des opérations.

**SOUTIEN DE L'ÉQUIPE À L'ÉLECTROLYSE**  
Les records ont aussi été possibles grâce aux efforts soutenus de la part des employés à l'Électrolyse qui ont permis d'optimiser l'opération des cuves et la livraison de métal en fusion.

« Leur bonne gestion des délais d'intervention limite les pertes de température et favorise le flux des opérations en continu pour servir le Centre de coulée », mentionne André Asselin, surveillant principal à l'Électrolyse. « On dépasse présentement nos cibles de production, ce qui permet à la Coulée d'être plus efficace », affirme Sébastien Perron, surveillant de procédés. Nous assistons présentement à une 15<sup>e</sup> semaine consécutive sans retard de métal, et ce, malgré les variations de production.

## 25<sup>E</sup> ANNIVERSAIRE DE L'USINE LATERRIÈRE

# JOURNÉE PORTES OUVERTES

La direction et les employés de l'Usine Laterrière organisent une journée portes ouvertes le 23 mai prochain afin de souligner le 25<sup>e</sup> anniversaire des installations. Pour l'occasion, les employés, les retraités, les membres de leur famille de même que la population de Laterrière sont invités.

Sur place : visite guidée de l'usine, jeux, kiosques, animation, hot-dogs et plus encore. Les personnes intéressées à assister à l'activité doivent **confirmer leur présence avant le 8 mai** auprès de **Joanie Dubé**, par courriel à l'adresse [joanie.dube@riotinto.com](mailto:joanie.dube@riotinto.com) ou par téléphone au **418 678-1600**, poste 1294.



SAMEDI  
**23 MAI 2015**



STATIONNEMENT  
USINE LATERRIÈRE  
6301 BOUL. TALBOT



HEURES  
**9 H À 16 H**



## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

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

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

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

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

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

DÉPÔTS LÉGAUX :  
Bibliothèque et Archives Canada  
Bibliothèque et Archives nationales  
du Québec

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

# Le Lingot