

02

JACYNTHE CÔTÉ QUITTE SES FONCTIONS APRÈS 26 ANNÉES CHEZ RIO TINTO ALCAN

Fière de ce qu'elle a accompli avec nous

05

AJOUT DE DEUX TRANSFORMATEURS À LA SOUS-STATION DE L'USINE LATERRIÈRE

Un projet d'envergure réalisé avec succès

06

NOUVEAU MODÈLE DE DIFFUSEUR D'AIR COMPRIMÉ À L'USINE ALMA

Une économie de 2,3 M \$ en énergie sur dix ans

11

DÉPÔT DE L'AVIS DE PROJET POUR LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES

Rio Tinto Alcan demandera des audiences publiques



03

PROJET CEINTURE NOIRE SUR LA RÉDUCTION DU NETTOYAGE INDUSTRIEL À L'USINE VAUDREUIL

Des économies annuelles de 950 000 \$

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

ISSN 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.

POSTES CANADA	CANADA POST
Port payé Poste- publications	Postage paid Publications Mail
400639339	

JACYNTHE CÔTÉ QUITTE SES FONCTIONS APRÈS 26 ANNÉES

FIÈRE DE CE QU'ELLE A ACCOMPLI AVEC NOUS

Chères et chers collègues,

C'est avec une bonne dose d'émotion que je vous annonce que je quitterai, le 1^{er} juin 2014, mon poste de chef de la direction de Rio Tinto Alcan.

Nous avons ensemble accompli une transformation du groupe Aluminium dont nous pouvons tous être fiers, et ce, à l'intérieur de valeurs qui nous tiennent tant à cœur. Malgré les conditions de marché encore difficiles, nous avons réussi à nous sortir les épaules et la tête de l'eau. En effet, notre groupe performe beaucoup mieux, et le marché commence à montrer des signes d'amélioration.

Bien qu'il n'y ait jamais de bons moments pour ces transitions, je crois que le groupe se trouve dans une position plus forte avec une équipe solide en place. Après près de six ans à la direction de Rio Tinto Alcan, le moment est venu pour moi de passer plus de temps avec ma famille.

Avant de quitter, j'aimerais partager quelques réflexions avec vous :

Premièrement, je vous appelle à continuer à progresser sans cesse sur la voie du « Zéro incident par choix ». Nous nous blessions deux fois moins dans nos installations que nous nous blessions il y a dix ans. Bravo! Mais ce beau succès n'efface pas pour moi la peine profonde d'avoir perdu Darryl, Cyndie et Robin. Vous devez être toujours plus vigilants. Prenez soin les uns des autres.

Deuxièmement, je veux vous remercier tous du fond du cœur pour le soutien quotidien que vous m'avez apporté

au cours de mes 26 ans passés dans l'entreprise, mais particulièrement durant les dernières années. Nous avons récemment traversé ensemble les pires années de l'industrie de l'aluminium. Par le travail acharné de tous, nous nous sommes constamment améliorés. Aujourd'hui, nous sommes de loin la meilleure compagnie d'aluminium au monde. Nous avons les meilleures marges et les meilleures options de développement. Pour y arriver, nous avons dû prendre et assumer ensemble des décisions difficiles qui ont eu un impact sur plusieurs de nos collègues et sur les communautés; mais nous l'avons fait dans le plus grand respect.

Troisièmement, je me permets de vous exprimer ma fierté d'avoir, malgré la crise, pu continuer à investir ensemble dans notre avenir. La treizième machine à Shipshaw, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Yarwun à Gladstone, IPU à Hafnarfjörður et, bien sûr, Kitimat, ont été possibles grâce à l'appui de Rio Tinto. Je tiens à exprimer toute ma gratitude à Sam Walsh, qui fut mon mentor avant de devenir mon patron. Sam comprend intimement l'aluminium et apprécie la profondeur de la transformation que nous avons accomplie. Il appuie l'ambition de Rio Tinto Alcan d'être la meilleure compagnie d'aluminium au monde.

Quatrièmement, vous serez entre bonnes mains. Alfredo Barrios nous apporte un important bagage d'expérience. Il a démontré sa capacité à gérer la complexité et l'ensemble des dimensions critiques d'une entreprise d'envergure comme Rio Tinto Alcan. Ses états de services dans l'industrie pétrolière à travers le monde en font foi.

Pour avoir passé beaucoup de temps avec lui, je peux vous dire que ses valeurs personnelles sont parfaitement alignées avec nos valeurs d'entreprise : respect, travail d'équipe, responsabilité et intégrité. De plus, Alfredo pourra compter sur l'équipe de direction de Rio Tinto Alcan, qui, comme vous le savez tous, est de très haut calibre et du plus grand professionnalisme. Ensemble avec Alfredo, ils sauront construire sur les bases solides qui ont été mises en place, et avec un regard neuf, amener le groupe encore plus loin dans sa performance.

Enfin, l'industrie de l'aluminium nous montre des signes timides d'amélioration. Nous prévoyons un déficit de près de 1 million de tonnes cette année sur les marchés, ce qui devrait, nous l'espérons tous, commencer à baisser les inventaires mondiaux. La demande demeure robuste, encore plus au niveau des transports. J'aimerais vous rappeler l'arrivée du nouveau camion entièrement fait en aluminium, la Ford 150 (F-150). Nous ne sommes pas « sortis du bois », mais nous pouvons au moins voir filtrer un peu de lumière. J'ai la plus grande confiance en l'avenir de Rio Tinto Alcan et surtout, j'ai la plus grande des confiances en chacun de vous et en votre capacité d'assurer la croissance durable du groupe.

Mes remerciements et mes meilleurs vœux à tous et à chacun de vous.

Jacynthe Côté
Chef de la direction



Sur la photo, **Étienne Jacques** est accompagné du consultant en efficacité énergétique, Métal primaire, **Mathieu Roy**.

L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE CHEZ RIO TINTO ALCAN

UN ENJEU D'AFFAIRES

LE CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, ÉTIENNE JACQUES, A PRÉSENTÉ LA CONFÉRENCE D'OUVERTURE DU 28^e CONGRÈS DE L'AQME (ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE), QUI AVAIT LIEU DU 7 AU 9 MAI, À VICTORIAVILLE.

Plus de 200 personnes ont assisté à sa présentation, au cours de laquelle il a fait connaître la position de Rio Tinto Alcan par rapport à l'énergie et l'efficacité énergétique

ainsi que les initiatives réalisées dans ce domaine. M. Jacques a expliqué que pour Rio Tinto Alcan, il s'agit d'un enjeu d'affaires de toute première importance.



Bonne journée à Luc Picard, opérateur à l'Électrolyse à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter à ton PAE.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

PROJET CEINTURE NOIRE SUR LA RÉDUCTION DU NETTOYAGE INDUSTRIEL À L'USINE VAUDREUIL

DES ÉCONOMIES ANNUELLES DE 950 000 \$

UN PROJET CEINTURE NOIRE, PORTANT SUR LA RÉDUCTION DU NETTOYAGE INDUSTRIEL DES TUYAUX ET DES RÉSERVOIRS DE L'USINE VAUDREUIL, PERMETTRA D'ÉCONOMISER 950 000 \$ ANNUELLEMENT, ET CE, SANS IMPACT NÉGATIF SUR LA QUALITÉ ET LA FRÉQUENCE DE NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS.

Le projet touchait particulièrement les secteurs de l'Hydrate Est et de l'Hydrate Ouest, où la tuyauterie doit être nettoyée afin d'enlever le tartre qui se forme avec le temps. Auparavant, on faisait fréquemment appel à des fournisseurs spécialisés en nettoyage industriel, ce qui entraînait des coûts importants.

« Il s'agit d'un des coûts d'entretien des équipements les plus élevés à l'Usine Vaudreuil. Nous avons donc tenté de trouver des alternatives moins coûteuses », explique Antoine Morin, ceinture noire.

Après des essais, l'équipe du projet a découvert que la soude caustique, utilisée abondamment dans le procédé de l'usine et pour le nettoyage de divers équipements et conduits, pouvait aussi être utilisée efficacement dans le nettoyage de plusieurs centaines de mètres de conduits supplémentaires.

« Cette façon de faire minimise les coûts puisqu'il s'agit seulement de faire circuler la soude caustique dans les conduits, à l'aide de petits réseaux de tuyauterie, pour ensuite la réutiliser dans notre procédé, ajoute-t-il. Nous avions une cible de réduction du nettoyage industriel de 30 % annuellement et nous sommes parvenus à atteindre plus de 35 % ».

Cette initiative permet également de réduire les risques pour la santé-sécurité des employés, qui doivent manipuler d'imposants tuyaux et grimper dans des échafaudages pour permettre le nettoyage industriel de sections difficiles à atteindre.

« Depuis que le projet est terminé, les gens nous proposent de nouvelles idées, toujours dans le but de réduire les besoins en nettoyage industriel. En plus de l'utilisation de la soude caustique, d'autres techniques peuvent être utilisées. Dans le cadre du



projet, nous nous sommes attardés aux tâches les plus dispendieuses, mais il reste du potentiel ailleurs. »

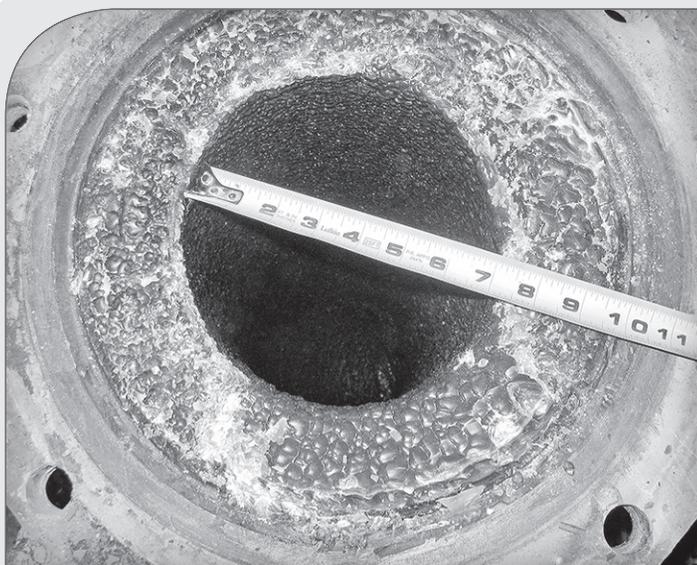
Même si le nettoyage industriel sera toujours utile et nécessaire, les responsables des différents secteurs peuvent maintenant tenter de trouver des alternatives plus économiques.

« Nous avons eu une participation exceptionnelle des employés. Ils ont compris rapidement qu'il y avait beaucoup d'économies à aller chercher », conclut Antoine Morin.



L'équipe de six personnes était supportée, pendant le projet, par des sous-équipes de secteur pour implanter les solutions.

SUR LA PHOTO : ASSIS – **Antoine Morin** et **Simon Tremblay**. DEBOUT – **André Gagnon**, **Sébastien Delisle**, **Robert Otis** et **Daniel Riverin**.



Avant



Après



L'équipe du projet a découvert que la soude caustique pouvait aussi être utilisée efficacement dans le nettoyage de plusieurs centaines de mètres de conduits supplémentaires.

PROJET D'OPTIMISATION DU SIPHONAGE À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

UN TRAVAIL D'ÉQUIPE QUI PERMET D'AUGMENTER LES REVENUS DE 180 000 \$

UN PROJET D'OPTIMISATION DU SIPHONAGE À L'ÉLECTROLYSE A ÉTÉ RÉALISÉ, À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, AFIN DE SÉLECTIONNER EFFICACEMENT LES CUVES SELON LEURS PROPRIÉTÉS CHIMIQUES (NIVEAUX DE FER ET DE SILICIUM), ET DE RÉPONDRE AINSI RAPIDEMENT AUX BESOINS SPÉCIFIQUES DES CLIENTS. LE BUT EST DE MAXIMISER LA VALEUR DE L'ALUMINIUM PRODUIT. DEPUIS LE DÉBUT DE 2014, LE PROJET A PERMIS D'AUGMENTER LES REVENUS DE 180 000 \$.

Certains clients ont des exigences spécifiques par rapport aux propriétés chimiques des alliages, en plus des quantités et des dates de livraison. L'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 dispose d'un faible inventaire par rapport à une installation de tonnage comparable. Gérald Thibeault, ingénieur de procédé à l'Électrolyse, a donc initié un projet ceinture verte pour maximiser la valeur issue des ventes de métal, tout en tenant compte des faibles inventaires qui doivent être respectés.

« Nous effectuons du siphonage sélectif selon la chimie de chacune des cuves. Au lieu de les siphonner l'une après l'autre, les superviseurs définissent chaque jour le plan de siphonage à suivre. Nous procédons également à l'échantillonnage des cuves quotidiennement afin de s'assurer d'obtenir les meilleurs résultats », explique M. Thibeault.

Cette nouvelle façon de faire demande un effort supplémentaire pour les employés qui doivent marcher de grandes distances pour siphonner les cuves ciblées. De plus, ils doivent effectuer une gestion des creusets afin de ne pas contaminer l'aluminium.

« Dès le démarrage des cuves, en raison de la configuration de l'usine, nous avons vu le potentiel pour aller chercher ces gains rapidement. C'est motivant pour les employés de travailler à rendre l'usine plus performante », ajoute-t-il.

Une collaboration intersectorielle exemplaire

Un tel projet ne peut être réalisé sans la contribution de plusieurs départements comme l'expédition, du secteur de la



Coulée, les Ventes et l'Électrolyse. Danico Boucher, planificateur, agit comme intermédiaire. Il informe Gérald Thibeault des besoins des clients et celui-ci orchestre le travail à l'Électrolyse pour s'assurer d'y répondre rapidement.

« L'un des bénéfices du projet, c'est qu'il permet aux employés de développer une sensibilité et une proximité par rapport aux besoins des clients. Dans une petite usine comme la nôtre, c'est important », conclut Claude Bernard, chef de service du secteur Coulée.



SUR LA PHOTO : **Gérald Thibeault**, ingénieur de procédé à l'Électrolyse, **Danico Boucher**, planificateur, et **Patrice Martel**, préposé au carrousel et à l'expédition.



Sur la photo :

Le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne Jacques, était fier de remettre, le 24 avril, le prix de l'entreprise de l'année à la Coopérative Forestière Ferland-Boileau, dans le cadre du Gala du mérite économique 2014, de la Chambre de commerce du Saguenay. Rio Tinto Alcan était le présentateur officiel de l'événement avec une contribution de 30 000 \$.

AJOUT DE DEUX TRANSFORMATEURS À LA SOUS-STATION DE L'USINE LATERRIÈRE

UN PROJET D'ENVERGURE RÉALISÉ AVEC SUCCÈS

UN PROJET D'ENVERGURE, CONSISTANT À AJOUTER DEUX TRANSFORMATEURS À LA SOUS-STATION ÉLECTRIQUE DE L'USINE LATERRIÈRE, VIENT TOUT JUSTE D'ÊTRE COMPLÉTÉ AVEC SUCCÈS. LES OBJECTIFS? FIABILISER LA SOUS-STATION, SÉCURISER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DES AUXILIAIRES ET RÉGULARISER LA TENSION DE L'USINE.

En 2010, l'explosion des transformateurs régulateurs, qui alimentent les services auxiliaires de l'usine (toutes les composantes électriques sauf les salles de cuves), avait provoqué l'arrêt de la moitié de la production. Afin de s'assurer qu'un tel événement ne se reproduise plus, une analyse de fiabilité a été réalisée.

« Nous avons passé en revue tout le poste haute tension afin d'évaluer les probabilités de bris et les solutions à appliquer. Parmi celles-ci, il y avait l'ajout de deux transformateurs afin de régulariser la tension de l'usine, qui était trop basse lorsqu'un des trois transformateurs était en arrêt. Cela causait des bris d'équipements dans l'usine », explique Luc Pilotte, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

Parmi les enjeux reliés à ce projet, on comptait l'échéancier, qui devait être le plus court possible afin de fiabiliser rapidement l'alimentation électrique des auxiliaires. De plus, les travaux d'excavation des bassins de récupération d'huile sous les transformateurs devaient être réalisés avant l'hiver dernier, alors que les travaux électriques se déroulaient pendant les périodes de grands froids. Finalement, le défi était de travailler avec de la machinerie lourde, dans un poste haute tension en fonction.

« Le respect de la réglementation des distances d'approche sécuritaires pour les lignes haute tension était une priorité constante tout au long du projet. Nous n'avons jamais négligé la sécurité pour sauver du temps. Nous n'avons d'ailleurs eu aucun incident consigné durant les travaux », souligne Jean-Sébastien Bouchard, ingénieur électrique.

Les travaux ont été réalisés par des entreprises régionales, soit les Entreprises Rosario Martel, les Lignes du Fjord, Shipshaw Électrique, Cegertec WorleyParsons et Préven-Tech, en collaboration avec les employés d'Énergie électrique et du poste haute tension de l'Usine Laterrière.

« Ce fut un projet de grande envergure et nous avons pu compter sur un engagement extraordinaire de nos employés, qui ont travaillé durant l'hiver, parfois dans des conditions de froid extrême. Il faut également souligner la contribution des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, qui ont géré le projet de main de maître et qui ont permis de respecter les coûts. Ce fut un succès », conclut Jean-Sébastien Bouchard.



► Photo ci-haut :

DEBOUT – **Julie Therrien**, chargée de projet, Cegertec WorleyParsons, **Jean-Sébastien Bouchard**, ingénieur électrique, ainsi que **Éric Trottier**, **Claude Charade**, **Michel Dumont** et **Hugo Jean**, électriciens haute tension. À GENOUX – **Luc Pilotte**, chargé de projet, **Roger Boudreault**, électricien haute tension et **Marc Lavoie**, planificateur haute tension, Préven-Tech.

► Photo ci-contre :

► Un aperçu des travaux d'excavation des bassins de récupération d'huile.





NOUVEAU MODÈLE DE DIFFUSEUR D'AIR COMPRIMÉ À L'USINE ALMA

UNE ÉCONOMIE DE 2,3 M \$ EN ÉNERGIE SUR DIX ANS

UN NOUVEAU MODÈLE DE DIFFUSEUR D'AIR, SERVANT À REFROIDIR LES CUVES EN FIN DE VIE, A ÉTÉ DÉVELOPPÉ PAR GILLES GAUTHIER, TECHNICIEN À L'ÉLECTROLYSE, À L'USINE ALMA. LE NOUVEL OUTIL CONSOMME SEPT FOIS MOINS D'AIR COMPRIMÉ QUE LES DEUX MODÈLES PRÉCÉDENTS, TOUT EN ÉTANT DAVANTAGE PERFORMANT ET ROBUSTE. POUR 40 DIFFUSEURS, SUR DIX ANS, CELA REPRÉSENTERA UNE ÉCONOMIE DE 2 381 000 \$ EN ÉNERGIE SERVANT À FAIRE FONCTIONNER LES COMPRESSEURS.

L'Usine Alma connaissait des problèmes de consommation d'air comprimé en raison du grand nombre de diffuseurs installés. Ces derniers servent essentiellement à refroidir les cuves en fin de vie, mais peuvent également pallier, à court terme, d'éventuelles augmentations d'ampérage, qui contribuent également à hausser la température des cuves.

Afin de réduire cette consommation, un nouveau modèle de diffuseur, appelé « Exair », avait été acheté chez un fournisseur spécialisé. Il s'avéra efficace, mais peu robuste.

« Le modèle que Gilles Gauthier a ensuite développé, le "Gen-air", est à l'épreuve de tout. En plus d'être robuste, il est

plus performant et moins dispendieux », souligne Benoît Martine, chef de service à l'Électrolyse.

« Une firme d'ingénierie externe a testé la performance des trois modèles différents et les résultats ont été au-delà de nos attentes. Pour 40 diffuseurs "Gen-air", cela coûte 167 \$ d'énergie par 24 heures au lieu de 1 208 \$, comme c'était le cas avec le premier modèle en "T" », explique M. Gauthier.

Les projets connexes en lien avec l'augmentation d'ampérage, qui consistaient à ajouter des ventilateurs, ont pu être évités. À court terme, l'augmentation d'ampérage entraînera seulement l'augmentation du nombre de diffuseurs installés dans les salles de cuves.

« C'est un gain très important en termes d'efficacité énergétique. C'est une innovation qui permet d'éliminer le gaspillage. Étant donné les coûts importants reliés à l'air comprimé, d'autres usines pourraient bénéficier de ce nouveau modèle », mentionne Jean Brousseau, chef de service, entretien centralisé et gestion des entrepreneurs.

La synergie développée entre les départements est un facteur clé qui a permis l'émergence de ce nouveau diffuseur. En faisant de l'air comprimé une priorité commune, l'équipe en est arrivée à des résultats remarquables en termes d'efficacité énergétique.



La synergie développée entre les départements est un facteur clé qui a permis l'émergence de ce nouveau diffuseur. En faisant de l'air comprimé une priorité commune, l'équipe en est arrivée à des résultats remarquables en termes d'efficacité énergétique.



^ SUR LA PHOTO :

Yvon Tremblay, surveillant principal à l'Entretien, **Benoît Martine**, chef de service Électrolyse, **Gilles Gauthier**, chargé de projet à l'Électrolyse, **Jean Brousseau**, chef de service, Gestion des actifs et des entrepreneurs, ainsi que **Simon Pilote**, ingénieur de procédé à l'Électrolyse.

RÉDUCTION DE LA TAILLE DU COKE DE GARNISSAGE AUX FOURS À CUISSON DES ANODES

DIMINUTION IMPORTANTE DES GAZ À EFFET DE SERRE À L'USINE ALMA



L'ÉQUIPE DU CENTRE DES ANODES DE L'USINE ALMA A RÉDUIT LA TAILLE DU COKE DE GARNISSAGE (POUSSIER), SERVANT À CONDUIRE LA CHALEUR ET À MAINTENIR LES BLOCS D'ANODES EN PLACE LORS DE LA CUISSON. UN PROJET QUI A ENGENDRÉ DES BÉNÉFICES IMPORTANTS EN TERMES D'ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE AINSI QUE DE CONSOMMATION DE GAZ NATUREL ET DE COKE CALCINÉ, QUI SE TRADUISENT PAR DES ÉCONOMIES DE PRÈS DE 700 000 \$ PAR ANNÉE.

L'affinement de la granulométrie du coke de garnissage permet de recouvrir de façon plus étanche les anodes, diminuant ainsi les émissions de gaz à effet de serre. De plus, avec un recouvrement plus efficace, on réduit les pertes de chaleur et on augmente la qualité de la cuisson.

« Au départ, notre but était de diminuer le monoxyde de carbone, mais quand nous avons introduit la nouvelle recette, nous avons constaté tous les autres bénéfices impressionnants, mentionne Maxim Duchesne, surveillant de procédé. Nous faisons maintenant partie de la bourse du carbone. Nous sommes soucieux de réduire les émissions que nous produisons et c'est pourquoi nous tentons toujours d'améliorer notre procédé. »

Afin de permettre l'affinement de la granulométrie, l'équipe de la tour à pâte a mélangé deux types de produits calcinés. « Nous avons seulement dévié la tuyauterie et utilisé le même type de valves, avec la même logique d'utilisation ainsi que les mêmes programmes dans les automates pour les opérateurs, explique Philippe Groleau, ingénieur de procédé. Il s'agit d'une solution simple et économique. »

Optimisation du transport du coke vers les fours à cuisson

Les équipements en place ne permettaient pas de transporter facilement le nouveau type de coke calciné vers les fours à cuisson des anodes. En effet, le système de transport en phase dense bloquait régulièrement.

« Nous avons réinstrumenté l'équipement afin d'être en mesure de l'opérer efficacement. Bien comprendre toutes ses composantes et modifier les logiques de contrôle a demandé beaucoup de travail, mentionnent Stéphane Dumas, électrotechnicien, et Marc Lavoie, ingénieur électrique. Maintenant, la machine est plus fiable, ce qui permet de diminuer les impacts pour les opérations. »



Les impacts positifs du projet en chiffres

Réduction de la consommation de gaz naturel : 0,11 GJ/tm

Économies de 160 000 \$/an

Réduction de la consommation de coke calciné : 1 515 tm/an

Économies de 517 000 \$/an

Réduction des gaz à effet de serre : 5 772 tm CO₂/an

Réduction des bris du système de transport

Économies de 20 000 \$ à 50 000 \$/an



SUR LA PHOTO :

Carl Boivin, technicien de procédé, **Stéphane Simard**, technicien de procédé, **Maxim Duchesne**, surveillant de procédé, **Philippe Groleau**, ingénieur de procédé, **Stéphane Dumas**, électrotechnicien, **Marc Lavoie**, ingénieur électrique et **Carl Duchesne**, ingénieur mécanique. ABSENTE – **Audrey Bergeron**, ingénieure de procédé.

ACTIVITÉ DE SENSIBILISATION AUPRÈS DES AUTOMOBILISTES CIRCULANT PRÈS D'UN PARC

UNE INITIATIVE DE L'ÉQUIPE SANTÉ-SÉCURITÉ DE L'USINE ARVIDA

DANS LE CADRE DE L'APPEL À L'ACTION 2014, PORTANT SUR L'INTERACTION ENTRE LES VÉHICULES ET LES PIÉTONS, L'ÉQUIPE D'INTERVENANTS EN SANTÉ-SÉCURITÉ DE L'USINE ARVIDA A DÉCIDÉ D'AGIR EN RÉPONSE À L'INQUIÉTUDE EXPRIMÉE PAR UN MEMBRE DU COMITÉ DE VOISINAGE ARVIDA-COMPLEXE JONQUIÈRE PAR RAPPORT AUX RISQUES RELIÉS À LA CIRCULATION PRÈS DU NOUVEAU PARC AMÉNAGÉ DERRIÈRE L'ÉGLISE STE-THÉRÈSE, À ARVIDA. UNE ACTIVITÉ DE SENSIBILISATION AUPRÈS DES AUTOMOBILISTES A DONC EU LIEU, LE 16 MAI DERNIER, EN COLLABORATION AVEC LA VILLE DE SAGUENAY.

« Nous avons décidé d'organiser cette activité afin de faire le pont avec l'excellent travail de prévention qui a été effectué dans les usines et puisque nous contribuons au trafic lors des heures de pointe », explique Pierre Delisle, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Arvida.

Un groupe de bénévoles, équipé de dossards, a arrêté les automobilistes afin de les sensibiliser et de leur remettre de l'information.

« Lorsqu'un petit garçon a failli se faire frapper, cela a éveillé chez moi un désir de sensibiliser les gens de Rio Tinto Alcan, les conseillers municipaux et les résidents du quartier. Personne ne veut vivre une situation tragique. C'est donc important d'agir », souligne Guy-Daniel Ouellet, ambulancier et membre du comité de voisinage.

« La plupart des plaintes que l'on reçoit pendant la période estivale sont reliées à la vitesse dans les quartiers. On tient donc à mentionner aux gens qu'ils doivent réduire leur vitesse près d'un parc comme celui-ci



et on leur propose de privilégier un autre trajet dans des rues moins achalandées », mentionne Carl Dufour, conseiller municipal et membre du comité de voisinage.

« L'idée, c'est d'agir avant qu'il n'arrive quelque chose. C'est ce que nous tentons de faire quotidiennement à l'usine. S'il y avait une collision, tout le monde se mettrait en action. Nous, on le fait avant », conclut Pierre Delisle.

➤ Sur la photo : Gabrielle Ouellet et son frère Alexandre Ouellet jouent dans le nouveau parc aménagé derrière l'église Ste-Thérèse.



Un groupe de bénévoles, équipé de dossards, a arrêté les automobilistes afin de les sensibiliser et de leur remettre de l'information.



OPÉRATION GAREAUTRAIN DU ROBERVAL-SAGUENAY

L'ART : UN BON MOYEN POUR VÉHICULER UN MESSAGE

UN WAGON D'ALUMINE DU ROBERVAL-SAGUENAY A ÉTÉ COMPLÈTEMENT PEINT DE COULEURS VIVES PAR DES ÉTUDIANTS EN ARTS DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC). LE MESSAGE QUI Y EST INSCRIT, SOIT « À UN PASSAGE À NIVEAU AVEC "ARRÊT STOP", J'ARRÊTE 3 SECONDES. JE REGARDE, J'ÉCOUTE ET JE RESTE EN VIE », NE POURRA AINSI PASSER INAPERÇU LORSQUE LE VÉHICULE CIRCULERA PRÈS DES ROUTES DE LA RÉGION.

180 heures ont été nécessaires pour peindre le wagon qui portera son message pendant des années, aussi longtemps que la peinture résistera.

Ce projet unique s'inscrit dans le cadre de l'Opération Gareautrain du Roberval-Saguenay, qui a pour but de sensibiliser les citoyens aux risques reliés aux chemins de fer, en particulier aux passages à niveau. Les jeunes, les cultivateurs, les conducteurs de véhicules tout-terrain et la population en général sont visés par cette campagne.

« Nous ne savons jamais combien d'accidents nous permettons d'éviter, mais nous avons à cœur de sensibiliser la population », mentionne Oneil Duclos, adjoint au chef de service du Roberval-Saguenay.

Parmi les activités de 2014 en lien avec l'Opération Gareautrain, on retrouve des tournées dans les écoles primaires, la présentation d'un kiosque d'information dans les activités organisées par la Ville de Saguenay, en plus des publicités dans les médias et la distribution de dépliants.

UN PROJET UNIQUE

Antonio Larios et Nancy Ouimet, étudiants en arts à l'UQAC, et la fille de cette dernière, Jessie Ouimet, ont accepté de s'engager dans cette aventure. Ils ont travaillé pendant 180 heures à peindre le wagon qui portera son message pendant des années, aussi longtemps que la peinture résistera.

« L'art, c'est un très bon moyen pour faire véhiculer un message et sur un wagon, c'est très original. Les gens ne resteront pas indifférents parce qu'on le voit de loin, souligne Nancy Ouimet. Le projet était un peu plus gros et complexe que nous aurions pensé, mais c'était tellement agréable. C'est probablement quelque chose que je ne referai plus jamais de ma vie. J'en garde un souvenir incroyable. »



SUR LA PHOTO : Luc Morissette, Nathalie Lessard, Benoît Gauthier, Chantal Simard, Jean-Luc Nadeau, Guy Gagné, Nancy Ouimet, Oneil Duclos, Antonio Larios, Éric Cardinal et Guylaine Bergeron.

DÉPÔT DE L'AVIS DE PROJET POUR LE PROGRAMME DE STABILISATION
DES BERGES

À LA LUMIÈRE DES PRÉOCCUPATIONS EXPRIMÉES PAR LE MILIEU, RIO TINTO ALCAN DEMANDERA DES AUDIENCES PUBLIQUES

RIO TINTO ALCAN, VIA SA DIVISION ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, A DÉPOSÉ LE 29 MAI DERNIER, AU MINISTÈRE DU DÉVELOPPEMENT DURABLE, DE L'ENVIRONNEMENT ET DE LA LUTTE CONTRE LES CHANGEMENTS CLIMATIQUES (MDDELCC), L'AVIS DE PROJET VISANT LE RENOUELEMENT DU DÉCRET ENCADRANT LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN. LE DÉPÔT DE L'AVIS DE PROJET EST LA PREMIÈRE ÉTAPE DU PROCESSUS D'ÉVALUATION ENVIRONNEMENTALE PRESCRIT PAR LE MDDELCC. CE PROCESSUS S'ÉCHELONNERA SUR PRÈS DEUX ANS.

En conférence de presse aux abords du lac Saint-Jean, Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique, a mentionné « qu'à la lumière des préoccupations exprimées par le milieu, Rio Tinto Alcan compte demander formellement des audiences publiques au gouvernement. L'objectif est de s'assurer que tous les usagers, y compris Rio Tinto Alcan, trouvent le meilleur accord possible pour répondre à leurs besoins. Le Programme de de stabilisation des berges a 30 ans; faire le bilan de celui-ci avec le milieu est nécessaire et les audiences publiques représentent un forum reconnu et indépendant pour y parvenir. Ce forum nous permettra de développer et de tenir un dialogue constructif et ouvert avec les utilisateurs du lac Saint-Jean ».

La prochaine étape sera la tenue de consultations avec le milieu afin de recueillir les préoccupations et commentaires de la communauté dans une perspective d'amélioration de ses études d'impacts. Les résultats de ces consultations seront intégrés à l'étude d'impact sur l'environnement qui sera réalisée au cours des prochains mois. À ce chapitre, l'équipe du Programme de stabilisation des berges est déjà en action. Elle a mandaté la Chaire en éco-conseil de l'Université du Québec à Chicoutimi pour effectuer une analyse de développement durable du programme. Les résultats préliminaires de cette analyse, à laquelle peut contribuer le public, serviront de cadre de référence pour les consultations publiques qu'entend compléter Rio Tinto Alcan au cours des prochains mois.

Jean-François Gauthier a terminé en soulignant que « le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean a une équipe solide et engagée, qui a à cœur son bon fonctionnement. Cette équipe est à l'écoute du milieu et apporte des réponses aux préoccupations de la communauté ».



Pour prendre connaissance de l'avis de projet, consultez le

www.energie.riotinto.com

section « Actualité »



Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique entoure une partie de l'équipe du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. Il s'agit de **Stéphane Larouche**, **Daniel Desmeules**, **Martine Bouchard**, **Jean-Robert Wells**, **Sara Gaudreault**, **Bruno Larouche** et **Caroline Jollette**. ABSENTS – **Richard Dallaire** et **Réjean Bergeron**.

GESTION DE LA RESSOURCE HYDRIQUE DU LAC SAINT-JEAN ET DES AUTRES RÉSERVOIRS

UN DÉFI QUOTIDIEN ASSURÉ PAR UNE ÉQUIPE CHEVRONNÉE

LA GESTION DE LA RESSOURCE HYDRIQUE DU LAC SAINT-JEAN ET DES AUTRES RÉSERVOIRS DE LA RÉGION EST ASSURÉE PAR UNE ÉQUIPE CHEVRONNÉE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, COMPOSÉE DE QUATRE INGÉNIEURS ANALYSTES, DEUX TECHNICIENS EN HYDROMÉTÉOROLOGIE, TROIS DOCTEURS EN CHARGE DE LA RECHERCHE ET DEUX RESSOURCES DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION.

Caractéristiques hydrologiques des bassins, état des réservoirs, apports naturels, conditions hydrométéorologiques : tous ces éléments sont analysés par l'équipe d'experts dans le cadre d'un processus de gestion hydrique rigoureux. Ils doivent composer quotidiennement avec une matière première imprévisible, c'est-à-dire les précipitations.

« Notre processus de gestion a été mis en place en fonction de cette incertitude. Notre livrable, au quotidien, c'est d'émettre les consignes de soutirage aux centrales. Pour ce faire, nous devons estimer le mieux possible quel genre d'apport d'eau nous aurons dans les réservoirs au cours des jours suivants », a expliqué Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique, lors d'une séance d'information technique.

Le processus mis en place comprend trois étapes : l'acquisition des données, le traitement de l'information et la prise de décisions.

« Nous mettons de la rigueur en utilisant la science pour mesurer les apports d'eau qui arrivent sur le bassin. Pour ce faire, nous avons la chance de compter sur une équipe chevronnée. C'est un métier passionnant puisque nous faisons toujours face à des conditions et des données particulières. Nous faisons notre travail avec passion et plaisir », conclut M. Larouche.



Sur la photo, **Pascal Côté, Jean Paquin, Alec Mercier, Bruno Larouche, Marco Latraverse, Linda Salesse, Stéphane Lavallée, Yan Gobeil, Jean Cloutier, Richard Loubier et Jonathan Gobeil.**

UNE CRUE PRINTANIÈRE HISTORIQUE



Ce printemps, Rio Tinto Alcan a connu une crue historique avec les apports naturels les plus importants depuis 1947. Pendant la pointe de la crue, l'eau qui se déversait dans le lac Saint-Jean a atteint des débits de près de 11 000 m³ à la seconde, alors que la moyenne se situe à 6 700 m³ à la seconde. Cette crue historique a nécessité la mobilisation de plusieurs équipes d'Énergie électrique afin de réduire, autant que possible, les inconvénients pour les riverains et la population. Le niveau maximum du lac a été atteint le 22 mai avec 16,62 pieds d'eau. Dès le lendemain, le niveau était déjà à la baisse avec 16,53 pieds. La division Énergie électrique souhaite une bonne saison aux plaisanciers, en toute sécurité!



Cycle annuel

Hiver

Le niveau du lac Saint-Jean est maintenu à 15 pieds. Il est alors important de surveiller les redoux, qui s'avèrent de plus en plus fréquents en raison des changements climatiques. À la fin de la période hivernale, le 1^{er} avril, le niveau du lac Saint-Jean est abaissé à quatre pieds pour faire de la place pour la crue printanière. Il n'est pas possible de descendre le niveau plus bas pour ne pas affecter l'apport en eau des centrales.

Printemps

Chaque année, avec la crue printanière (21 avril en 2014), les centrales reçoivent plus d'eau qu'elles ne peuvent en turbiner. La centrale de Chute-à-Caron doit donc déverser de l'eau entre 50 % et 60 % du temps, pendant cette période.

Été

Le niveau du lac Saint-Jean est maintenu à 15 pieds.

Automne

Le niveau du lac Saint-Jean est abaissé afin d'anticiper la crue d'automne. On constate un apport d'eau plus important à cette période puisque la température plus froide diminue le phénomène d'évapotranspiration.

SALON « LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM EN AFFAIRES »

UN RENDEZ-VOUS INTERNATIONAL

LA 5^E ÉDITION DU SALON « LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM EN AFFAIRES », QUI AVAIT LIEU DU 6 AU 8 MAI, À L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC), A RASSEMBLÉ QUELQUE 400 ACTEURS DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM, PROVENANT DES QUATRE COINS DU MONDE.

Petites et moyennes entreprises qui utilisent et transforment l'aluminium, producteurs d'aluminium primaire, équipementiers et fournisseurs de services spécialisés : tous les joueurs clés de l'industrie étaient présents afin de développer ou de confirmer des partenariats d'affaires.

« Pendant la journée de l'exposition, il y a eu plus de 200 rencontres organisées. Les participants ont été très satisfaits de leur journée qui, dans plusieurs cas, leur a permis d'identifier de nouvelles opportunités d'affaires », mentionne Robert Lavoie, directeur de projet au bureau de Développement économique régional.

Rio Tinto Alcan possédant également une politique d'utilisation de l'aluminium, une importante délégation des Approvisionnement et des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs était sur place afin d'identifier les produits qui pourraient être intégrés dans les projets internes.

« Des représentants de l'Usine Dubuc étaient également présents afin de présenter les performances et les caractéristiques de leurs alliages spécialisés », ajoute-t-il.



DES REPRÉSENTANTS DE L'USINE DUBUC ÉTAIENT PRÉSENTS AU SALON AFIN DE FAIRE CONNAÎTRE LEURS PRODUITS À VALEUR AJOUTÉE.

Sur la photo, le directeur de l'usine, **André Martel**, discute avec un visiteur alors que les métallurgistes, **Mario Roux** et **Sébastien Duperré**, présentent les différentes possibilités d'application dans l'industrie de la transformation de l'aluminium, un secteur dont le Développement économique régional s'active à faire la promotion.

Rio Tinto Alcan a contribué financièrement à la tenue de l'événement et a fait partie du comité organisateur. Chapeauté par la Société de la Vallée de l'aluminium, ce dernier regroupait également l'Agence de développement économique du Canada, le ministère de l'Économie, de l'Innovation

et des Exportations du Québec, le Réseau Trans-Al, l'UQAC ainsi que le Centre québécois de recherche et de développement de l'aluminium (CQRDA).

La Société de la Vallée de l'aluminium a aussi profité de l'occasion pour annoncer

un partenariat avec Takamul, une société commerciale fondée pour développer, promouvoir et investir dans des projets industriels de transformation à valeur ajoutée, dans la région du Golfe Persique, au Moyen-Orient.

CONCERT DU PRINTEMPS DE LA CHORALE DU CRDA

Un répertoire renouvelé qui enchante le public



La Chorale du CRDA a présenté, le 26 avril dernier, son concert du printemps avec un répertoire renouvelé qui a séduit le public.

La chorale a accompagné plusieurs excellents solistes du chœur. Parmi les pièces présentées, on retrouve « De plus en plus fragile », de Ginette Reno, « Someone like you », d'Adèle, « Le grain de sable », de Michel Fugain et « Habanera », extrait de l'opéra « Carmen ».

De plus, au cours de la soirée, on a diffusé la vidéo réalisée par la chorale pour le concours « Chanter pour Sainte-Justine avec Céline Dion », qui a permis de récolter plus de 3 000 \$ pour les enfants malades jusqu'à présent. L'auteur-compositeur-interprète Karl Roos a également chanté « Le Saguenay », une magnifique ode à la région. Devant l'enthousiasme du public, la chorale a offert deux rappels.

 **Rendez-vous pour le concert de Noël, le 13 décembre 2014!**



▶ **Aujourd'hui TI-Truc est allé voir dans...
PowerPoint : Les modèles RTA et les boutons d'action**

TiTrucs@riotinto.com

◀ *Le reconnaissez-vous ?*

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

RÉORGANISATION DU CHANGEMENT D'ANODES À L'USINE ARVIDA

DES MODIFICATIONS QUI PORTENT FRUIT

UNE RÉORGANISATION DES ÉQUIPES ET DE LA STRUCTURE DE TRAVAIL DE CHANGEMENT D'ANODES DE L'USINE ARVIDA A ÉTÉ RÉALISÉE AFIN D'ÉLIMINER LES RETARDS ET AMÉLIORER LA QUALITÉ DE POSE D'ANODES. DEPUIS LA MISE EN APPLICATION DES CHANGEMENTS, EN MAI DERNIER, TOUS LES INDICATEURS DE PERFORMANCE DÉMONTRENT UNE AMÉLIORATION CONSIDÉRABLE.

Auparavant, les employés n'avaient pas toujours le temps de procéder aux changements d'anodes dans les délais requis, ce qui pouvait causer de l'instabilité dans les cuves et des bris aux tiges des anodes. Un atelier d'amélioration kaizen a donc été réalisé pour trouver les solutions appropriées.

« Nous avons déterminé concrètement les rôles de chaque équipe. Avec une organisation structurée, les gens savent exactement quoi faire quand ils rentrent travailler. Ce n'est plus un casse-tête pour les superviseurs comme c'était le cas auparavant », souligne David St-Gelais, opérateur.

De plus, on a augmenté le nombre d'équipes en réduisant les effectifs dans chacune d'entre elles. Cela permet une plus grande flexibilité et la mise en place d'équipes de reprise. Finalement, on a ajusté l'horaire en fonction des besoins des cuves.

« Le succès de l'atelier est attribuable à la participation de toutes les parties impliquées. Malgré les divergences d'opinions, nous étions tous en mode consensus. La présence de gens ayant différents points de vue a été bénéfique », ajoute François Morissette, ingénieur de procédé.

« Nous avons également pu compter sur les gens du département de la santé, sécurité et environnement ainsi que nos partenaires des Services opérationnels. Ce fut un beau travail d'équipe », conclut François Paquet, leader de l'activité.



SUR LA PHOTO :

Martin Garneau, chef de service Électrolyse, **Louis Paradis**, superviseur Services opérationnels, **Jean-Sébastien Guay**, changeur d'anodes, **Simon Gauthier**, superviseur Électrolyse, **François Lafontaine**, superviseur Solutions LB, **François Paquet**, ceinture noire, **Benoît Allard**, changeur d'anodes Solution LB, **David St-Gelais**, opérateur Électrolyse, **François Morissette**, ingénieur de procédé et **Jean-François Dessureault**, surveillant principal Électrolyse. ABSENTS – **Jean-Philippe Gendron** et **Luc Truchon**, représentants en prévention, ainsi que **Stéphane Lemieux**, conseiller santé, sécurité et environnement.



Rêver l'aluminium®

Le gagnant de l'édition 2013-2014 du projet « Rêver l'aluminium® », à la Commission scolaire des Rives-du-Saguenay, est Samuel Gaudreault. Sur la photo, il est accompagné de Stéphane Bédard, député de Chicoutimi qui, dans le jeu de rôles recréant une structure d'entreprise, assumait le rôle du client (un distributeur de vélos haut de gamme).



USINE LATERRIÈRE /
INSTALLATIONS PORTUAIRES
& SERVICES FERROVIAIRES



Pascale Émond
Conseillère en communication

MÉTAL PRIMAIRE,
AMÉRIQUE DU NORD



Élisabeth Lévesque
Coordonnatrice des
communications et relations
externes, Québec



Benoît Gauthier
Chef de service, Mandats
spéciaux, gestion du métal et
chaîne d'approvisionnement

USINE VAUDREUIL



Karine Plourde
Analyste logistique et transport

DÉFI SANTÉ AUX SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS

LES EMPLOYÉS ET ENTREPRENEURS AMASSENT 25 179 CUBES ÉNERGIE

UN DÉFI SANTÉ, QUI CONSISTAIT À AMASSER LE PLUS GRAND NOMBRE DE CUBES ÉNERGIE, A ÉTÉ LANCÉ, AU MOIS DE MARS, À TOUS LES MEMBRES DES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS. PRÈS DE LA MOITIÉ DES EMPLOYÉS ET DES ENTREPRENEURS DE CATÉGORIE 1, SOIT 80 PERSONNES, ONT PARTICIPÉ À L'ACTIVITÉ ET ONT AMASSÉ UN TOTAL DE 25 179 CUBES. UN VÉRITABLE SUCCÈS QUI ENCOURAGE LA DIRECTION À RÉALISER D'AUTRES INITIATIVES EN MATIÈRE DE SANTÉ.

Du 24 mars au 27 avril, les membres des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs ont comptabilisé leurs portions de fruits et légumes ainsi que leurs périodes d'activité physique afin d'amasser le plus de cubes énergie, à la manière du concours « Lève-toi et bouge! », du Grand défi Pierre Lavoie.

« L'objectif était de mobiliser les gens et de les inciter à améliorer leurs habitudes de vie dans le cadre d'un défi simple, efficace

et motivant. Nos ressources étant réparties dans toutes les usines, elles devaient pouvoir y participer facilement », explique Dominique Blackburn, coordonnateur SSE.

Au cours des cinq semaines du défi, il s'est créé une belle dynamique et une saine compétition entre les équipes participantes.

« Cette initiative provient des membres du comité de direction. La majorité d'entre eux

sont actifs et ont de saines habitudes de vie. Ils nous encouragent en nous proposant de telles activités. Tout le monde y croit », souligne Danielle Mercier.

Équipe ayant amassé le plus de cubes énergie



Nom de l'équipe
« Prism manager »

Nombre total de cubes accumulés
925, soit une moyenne de 462 cubes par personne

Membres de l'équipe
Jean-Sébastien Gaudreau et Olivier Ricard, membres de
l'équipe Planification, estimation et contrôle des coûts (PECC)

« Je n'ai pratiquement rien changé par rapport à mes habitudes alimentaires. Par contre, j'ai incorporé de l'entraînement à mon quotidien, ce que je voulais faire depuis longtemps. Le défi m'a donné le petit coup de pouce dont j'avais besoin et je constate les bons résultats. C'est certain que je vais garder ces bonnes habitudes », mentionne Jean-Sébastien Gaudreau.

▲ **Sur la photo : Danielle Mercier, Dominique Blackburn, Marc Dufour, les gagnants Olivier Ricard et Jean-Sébastien Gaudreau, ainsi que Dominic Richard, du comité organisateur du défi santé.**

Équipe s'étant le plus amélioré



Nom de l'équipe
« Les machines du Grand Nord »

Première semaine
43,5 cubes par personne

Dernière semaine
114 cubes par personne

Membres de l'équipe
Stéphane Lavoie, surveillant de chantier et Nicole Girard,
technicienne santé, sécurité et environnement à Chute-des-Passes

« Au début, nous faisons plus ou moins attention à ce que nous mettons dans nos assiettes à la cafétéria. Après la première semaine, nous nous sommes pris en main et nous avons commencé à faire de meilleurs choix. Nous avons mis beaucoup d'effort pour nous améliorer. En plus de bouger toute la journée sur le chantier, nous allions marcher le soir et nous bougions aussi pendant la fin de semaine. Notre but est de continuer puisque nous avons constaté les effets positifs sur notre santé », mentionne Nicole Girard.

REMPACEMENT D'UNE MASSE DE 15 LIVRES PAR UN MARTEAU PNEUMATIQUE À IMPACT

ÉLIMINATION D'UNE TÂCHE RISQUÉE LORS DU MONTAGE DES CUVES

UNE TÂCHE COMPORTANT PLUSIEURS RISQUES POUR LA SANTÉ-SÉCURITÉ, RELIÉE AU MONTAGE DES CUVES, A ÉTÉ COMPLÈTEMENT ÉLIMINÉE, À L'USINE LATERRIÈRE. LA MASSE DE 15 LIVRES, DONT SE SERVAIENT AUPARAVANT LES EMPLOYÉS POUR CONNECTER LES FLEXIBLES ANODIQUES ET CATHODIQUES ENSEMBLE, A ÉTÉ REMPLACÉE PAR UN MARTEAU PNEUMATIQUE À IMPACT, QUI EFFECTUE LA TÂCHE AUTOMATIQUÉMENT.

La tâche en question doit être réalisée entre 50 à 120 fois par année, dépendamment du nombre de cuves à remplacer. Et pour chaque cuve, les employés devaient enlever et réinsérer six gros boulons à l'aide de la masse.

« Il y avait des risques pour les mains, des risques d'éclats et des risques de blessures musculo-squelettiques liés à la force de l'impact. De plus, les employés pouvaient chuter ou être frappés par l'outil qui se détache, énumère Michel Dubé, superviseur. Il y avait plusieurs risques et le seul moyen de contrôle possible était l'élimination de la masse. »

On a donc demandé à l'entreprise SST 2006 inc. de trouver une solution. Grâce à l'implication des employés, le marteau pneumatique à impact a été mis en place en moins de trois semaines.

« Nous avons été très impressionnés par la rapidité d'exécution et l'efficacité de la solution. Nous avons éliminé l'un des principaux risques associé au montage des cuves, ajoute-t-il. C'est un gain pour la santé-sécurité, mais aussi pour la productivité parce que ça permet d'effectuer la tâche plus rapidement. De plus, le type de masse (en aluminium et bronze) utilisé était très spendieux à remplacer. »

Finalement, il s'agit d'une méthode qui pourra être réutilisée par les autres usines qui fonctionnent selon le même principe pour connecter les flexibles anodiques et cathodiques ensemble.



SUR LA PHOTO :

Charles Simard, François Simard, Dany Lebel et Martin Gravel.
ABSENTS – **Kévin Côté et Jocelyn Tremblay.**

Avis de décès

BARRETTE, Lucien

Est décédé le 26 février 2014, à l'âge de 79 ans, Lucien Barrette de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MERCILLE, Jocelyn (Erratum)

Est décédé le 27 février 2014, à l'âge de 69 ans, Jocelyn Mercille 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.

GAGNON, Lauréat

Est décédé le 16 mars 2014, à l'âge de 83 ans, Lauréat Gagnon de Montréal. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

RINFRET, Michel

Est décédé le 26 mars 2014, à l'âge de 67 ans, Michel Rinfret de Chicoutimi. 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.

BOUCHARD, Georges-Élie

Est décédé le 28 mars 2014, à l'âge de 93 ans, Georges-Élie Bouchard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

ST-GELAIS, Fernand

Est décédé le 31 mars 2014, à l'âge de 91 ans, Fernand St-Gelais de Chicoutimi. 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.

TREMBLAY, Marcelle

Est décédée le 2 avril 2014, à l'âge de 76 ans, Marcelle Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 19 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GERVAIS, Jean-Jacques

Est décédé le 4 avril 2014, à l'âge de 86 ans, Jean-Jacques Gervais d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

SASSEVILLE, Yvon

Est décédé le 6 avril 2014, à l'âge de 69 ans, Yvon Sasseville 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.

DIONNE, Gérard

Est décédé le 7 avril 2014, à l'âge de 65 ans, Gérard Dionne de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

ROSS, Réginald

Est décédé le 7 avril 2014, à l'âge de 93 ans, Réginald Ross de Chibougamau. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Georges-H.

Est décédé le 9 avril 2014, à l'âge de 72 ans, Georges-H. Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Roch

Est décédé le 10 avril 2014, à l'âge de 68 ans, Roch Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 17 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BILODEAU, Gervais

Est décédé le 11 avril 2014, à l'âge de 94 ans, Gervais Bilodeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Marcel

Est décédé le 11 avril 2014, à l'âge de 90 ans, Marcel Lapointe de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOURGEOIS, Jean-Claude

Est décédé le 13 avril 2014, à l'âge de 72 ans, Jean-Claude Bourgeois 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.

DESGAGNÉ, Jean-Louis

Est décédé le 15 avril 2014, à l'âge de 86 ans, Jean-Louis Desgagné de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

BÉDARD, Paul-Aimé

Est décédé le 16 avril 2014, à l'âge de 88 ans, Paul-Aimé Bédard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUVIN, Jean-Paul

Est décédé le 17 avril 2014, à l'âge de 82 ans, Jean-Paul Gauvin de Canton Tremblay. 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.

MÉNARD, Denis

Est décédé le 18 avril 2014, à l'âge de 61 ans, Denis Ménard de Montréal. 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.

TREMBLAY, Adrien

Est décédé le 24 avril 2014, à l'âge de 92 ans, Adrien Tremblay de Chicoutimi. 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.

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

UNE COLLECTE D'OBJETS PLUS SÉCURITAIRE



LA COLLECTE D'OBJETS POUR LA VENTE DE GARAGE ANNUELLE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE SE DÉROULE CETTE ANNÉE DE FAÇON PLUS SÉCURITAIRE EN RAISON DU REMPLACEMENT DES REMORQUES PAR DES CONTENEURS DÉPOSÉS DIRECTEMENT SUR LE SOL. CES DERNIERS ONT ÉTÉ PRÊTÉS GÉNÉREUSEMENT PAR DES ENTREPRISES RÉGIONALES.

Jusqu'à maintenant, une centaine de personnes sont venues porter des objets. En plus d'améliorer l'aspect sécurité, les conteneurs pourront servir d'entreposage pendant la vente de garage, les 6 et 7 septembre prochain, afin d'éviter que les meubles ne soient endommagés par les intempéries. Rappelons que l'an dernier, l'activité avait permis de remettre un montant de 72 285 \$ aux deux organismes.



À noter qu'une date supplémentaire de collecte d'objets a été ajoutée. Elle aura lieu le 29 juin de 10 h à 13 h, juste à temps pour la période de déménagement!



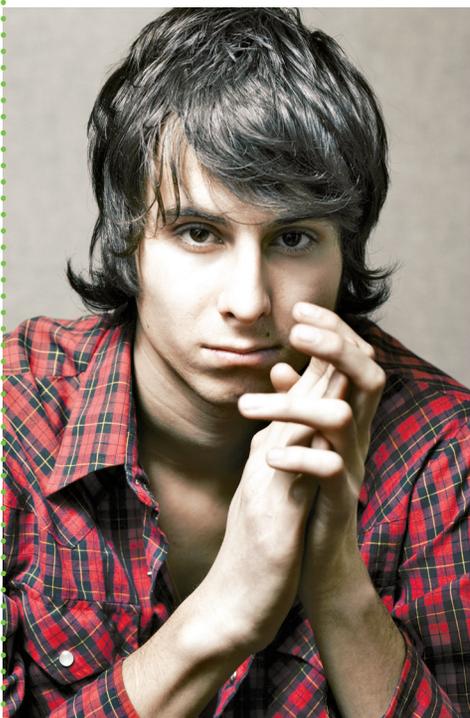
Photo ci-contre (après) : Cette année, les nouveaux conteneurs sont déposés directement sur le sol.



Sur la photo (avant) : Les gens devaient soulever leurs objets et meubles pour les placer dans les remorques, situées à quatre pieds du sol.



Le comité responsable de la vente de garage est toujours à la recherche de bénévoles. Que ce soit pour vous impliquer dès cette année ou pour manifester votre intérêt pour 2015, contactez Jean-François Corbeil au 418 699-2111, poste 4428.



BOBBY BAZINI AU FESTIVAL DE JAZZ DE MONTRÉAL

DES BILLETS OFFERTS AUX EMPLOYÉS

C'EST BOBBY BAZINI QUI PRÉSENTERA LE CONCERT PRIVÉ DE RIO TINTO ALCAN, DANS LE CADRE DU FESTIVAL DE JAZZ DE MONTRÉAL, LE SAMEDI 28 JUIN, À 19 H, AU THÉÂTRE JEAN-DUCEPPE DE LA PLACE DES ARTS.

Les employés intéressés à assister au spectacle peuvent recevoir jusqu'à six billets. Ils devront se présenter en personne, avec leur carte d'employé Rio Tinto/Rio Tinto Alcan, pour les récupérer. Les billets seront disponibles à l'entrée du Théâtre Jean-Duceppe, dès 17 h 45, le soir du spectacle. Chaque invité recevra une consommation gratuite.



Confirmez votre intérêt avant le 17 juin en envoyant un courriel à : Dons&commandites-Donations&Sponsorships@riotinto.com



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

Le Lingot

Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction AUDREY POULIOT
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
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.