



03

ACCROISSEMENT DE LA VALEUR DU FLUX DE TRÉSORERIE

## Optimisation des inventaires en magasin

04

DIVERSIFICATION DE L'OFFRE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA

**Un nouveau produit disponible sous peu**

06

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

**La sécurité des employés accrue**

08

JOURNÉE PORTES OUVERTES DE L'USINE LATERRIÈRE

**25 ans, ça se célèbre!**



05

SEMAINE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT À L'USINE ALMA

## Sensibilisation aux risques quotidiens

DU SAGUENAY À KITIMAT

# INSTALLATION DU 384<sup>E</sup> ET DERNIER CUVES-À-CUVES

UN JALON IMPORTANT A ÉTÉ RÉALISÉ DANS LA CONSTRUCTION DE LA NOUVELLE USINE DE KITIMAT. LE DERNIER DES 384 CUVES-À-CUVES, UN ENSEMBLE DE CONDUCTEURS D'ALUMINIUM, A ÉTÉ ASSEMBLÉ ET INSTALLÉ EN AVRIL DERNIER, CLÔTURANT UNE OPÉRATION QUI A DÉBUTÉ IL Y A TROIS ANS. LES CUVES-À-CUVES SONT UN ÉLÉMENT CLÉ DANS LA PRODUCTION D'ALUMINIUM PUISQU'ILS CONDUISENT L'ÉLECTRICITÉ PROVENANT DES SOUS-STATIONS AUX SALLES DE CUVES.

La fabrication des barres omnibus a débuté au Saguenay avec la coulée des barres d'aluminium à l'Usine Dubuc. Par la suite, CANMEC, une entreprise de la région, a fabriqué les sous-ensembles qui ont été expédiés à Kitimat, 5 412 kilomètres plus loin. CANMEC, qui n'avait pas d'atelier sur place, a sous-traité l'entreprise locale Kitimat Iron Works (KIW). L'équipe de KIW, avec l'encadrement de spécialistes de chez CANMEC, a assemblé les différents sous-ensembles pour former les barres omnibus.

Les équipes de CANMEC et de KIW avaient une double raison de célébrer. Non seulement elles ont réalisé un jalon important pour le projet de modernisation, mais elles l'ont accompli sans non-conformité majeure et sans incident consigné. D'ailleurs, pour souligner cette performance, un prix BRAVO! leur a été remis.

Quelques semaines plus tard, l'installation du 384<sup>e</sup> cuve-à-cuve a été effectuée avec succès. Les membres de l'équipe étaient fébriles au moment où ils ont mis en place le dernier cuve-à-cuve. Ce fut pour eux un long processus rempli de défis. La taille et le poids de cet équipement ne permettant pas d'installer plus de deux ensembles par jour, l'opération a duré en tout 192 jours.



Le dernier des 384 cuves-à-cuves transporté dans la salle de cuves.



## RÊVER L'ALUMINIUM®

Les gagnantes de l'édition 2014-2015 de Rêver l'aluminium® « Pédale vers ton avenir » à la Commission scolaire du Pays-des-Bleuets sont Frédérique Moisan, de la Polyvalente des Quatre-Vents de Saint-Félicien et Myriam Bonneau, de la Cité étudiante de Roberval, qui ont conçu des pédales de bicyclette en aluminium. Elles ont été soutenues par différents spécialistes du domaine de l'aluminium, qui les ont grandement aidées dans la réalisation de leur projet.

◀ SUR LA PHOTO : **Frédérique Moisan**, de la Polyvalente des Quatre-Vents, accompagnée des intervenants du jeu de rôles et de son enseignant : **Hermel Bujold**, d'Usinage numérique HB (rôle du client), **Guy Béland**, du Centre de recherche et développement Arvida (CRDA) (rôle de directeur adjoint à l'Ingénierie), **Caroline Durand**, du Centre québécois de recherche et de développement de l'aluminium (CQRDA) (rôle de directrice à l'Ingénierie), **Régis Girard**, retraité du CRDA (rôle de directeur de production), **Ahmed Rahem**, du Conseil national de recherches du Canada – Centre des technologies de l'aluminium (CNRC-CTA) (Rôle de directeur Ventes & Marketing) et son enseignant, **Sylvain Girard**.

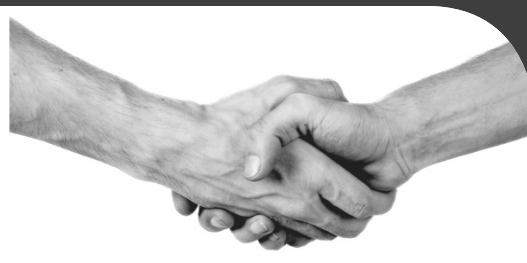


Bonne journée à Marcel Tremblay, mécanicien au garage de l'Usine Laterrière, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

### Au service des employés de Rio Tinto Alcan

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



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

ACCROISSEMENT DE LA VALEUR DU FLUX DE TRÉSORERIE

# OPTIMISATION DES INVENTAIRES EN MAGASIN

RIO TINTO SOUHAITE POURSUIVRE EN 2015 SES EFFORTS VISANT À ACCROÎTRE LA VALEUR DE SON FLUX DE TRÉSORERIE. AINSI, UNE INITIATIVE RÉGIONALE A VU LE JOUR AFIN D'OPTIMISER LES INVENTAIRES EN MAGASIN. DEPUIS LE 1<sup>ER</sup> MAI, LE « GESTE VISIBLE » A ÉTÉ MIS EN PLACE POUR RESTREINDRE LES AJOUTS DE MATÉRIEL ET DÉMONTRER L'IMPORTANCE DE LA SITUATION. D'AILLEURS, D'AUTRES ACTIONS SONT ACTUELLEMENT EN COURS DE DÉPLOIEMENT.

L'optimisation des inventaires en magasin doit s'effectuer sans affecter la disponibilité des équipements critiques et, par le fait même, la production ainsi que le bénéfice avant intérêts et impôts (EBITDA). De plus, la proximité des magasins des installations régionales offrent une opportunité de partage. Cette avenue devra être priorisée et analysée avant de faire l'ajout d'articles en magasin.

« Cette initiative offre un levier important pour optimiser notre avantage régional, soit d'avoir plusieurs usines situées à proximité. Nous pourrions créer un inventaire virtuel en échangeant des équipements disponibles entre les installations », souligne Hélène Ross, consultante au Groupe de gestion des actifs.

C'est dans cette optique que s'inscrit l'initiative du « Geste visible ». L'effort demandé aux gestionnaires de stocks est d'être critique quant aux besoins d'ajouter un article, aux risques engendrés et à la vérification des inventaires interusines. Après analyse, si la pièce est vraiment requise, un moyen compensatoire sera alors demandé, c'est-à-dire que la valeur nette équivalente à l'article ajouté devra être retirée de l'inventaire. De plus, le chef de service devra approuver les demandes d'ajout de matériel. S'il est impossible de réaliser une mesure compensatoire, une dérogation devra être accordée par le directeur de l'usine.

Le travail à venir consiste à analyser les inventaires pour éliminer les surplus de diverses façons. Les quantités requises devront être ajustées en ne conservant que ce qui est strictement requis. D'ici à la fin de l'année 2015, la majorité des magasins des installations régionales feront l'objet de



« blitz ». « Nous allons notamment vérifier tous les inventaires afin de connaître les surplus et mettre en place la logistique pour les envoyer à des usines qui en ont besoin ou encore s'en départir », explique Mme Ross.

En parallèle à ce travail, les rôles et responsabilités de tous les intervenants pour la gestion des inventaires sont importants et

doivent être pleinement assumés, à tous les niveaux. Par exemple, au cours des dernières semaines, les gestionnaires de stocks ont mis l'emphase sur l'impact de commander les bonnes pièces, en bonne quantité et au bon moment, tout en clarifiant leur rôle.



SUR LA PHOTO : **Ghislain Néron**, surveillant approvisionnement et entrepreneurs à Énergie électrique, **Manon Bizier**, analyste en gestion des stocks à l'Usine Grande-Baie, **Hélène Ross**, consultante au Groupe de gestion des actifs et **Suzanne Larouche**, gestionnaire de processus et mandats spéciaux à l'Usine Laterrière.

## Photo à la Une

Le magasin de l'Usine Laterrière.

CONTRAINTES THERMIQUES AU COMPLEXE JONQUIÈRE

## LES INFIRMIÈRES SENSIBILISENT

En cette période estivale, il est important que les employés des différentes installations prennent les précautions nécessaires lorsqu'ils exécutent une tâche impliquant des contraintes thermiques. C'est pourquoi, une équipe d'infirmières s'occupe d'offrir, d'ici le 15 juin, une formation sur ce sujet à tous les employés du Complexe Jonquièr. « Il faut respecter l'étalement du temps de travail, manger santé et surtout, bien s'hydrater », souligne Corinne Plourde, infirmière. Au cours des prochaines semaines, l'équipe surveillera les alertes météorologiques pour s'assurer que la chaleur n'ait pas d'impacts sur la santé des employés. Aussi, les infirmières assureront une présence en usine lors de travaux spécifiques pour lesquels des employés seront exposés à des températures élevées.

SUR LA PHOTO : **Dr Claude Gagnon** en compagnie des infirmières **Corinne Plourde**, **Renée Simard** et **Lawrence Luce**.



DIVERSIFICATION DE L'OFFRE AU CENTRE DE COULÉE

# UN NOUVEAU PRODUIT DISPONIBLE SOUS PEU

UN NOUVEAU PRODUIT SERA BIENTÔT FABRIQUÉ AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA. APRÈS QUELQUES ESSAIS RÉUSSIS AVEC DES CLIENTS POTENTIELS, L'ÉQUIPE PRODUIRA DES TIGES SÈCHES EN ALUMINIUM. CE TYPE DE TIGE SERVIRA À FAIRE DES FILS MAGNÉTIQUES UTILISÉS, ENTRE AUTRES, POUR LE BOBINAGE DE MOTEURS ÉLECTRIQUES.

Ce nouveau produit permettra de diversifier l'offre du laminoir afin d'assurer un volume

de ventes constant. Alexandre Maltais, métallurgiste principal, souligne que la forte

compétition amène l'équipe à se dépasser : « Nous avons vu qu'il y avait deux clients représentant une possibilité de volume de ventes de 40 000 tonnes de tiges sèches par année. Nous les avons donc approchés pour faire des essais et, éventuellement, être en mesure d'offrir ce produit. »

Habituellement, ce sont des tiges d'aluminium huilées qui sont produites au laminoir. Le défi pour changer le procédé était de taille. « Pour faire des tiges huilées, nous intégrons de l'huile dans un tunnel de refroidissement final, lequel permet de refroidir la tige dans un mélange d'eau et d'huile, explique Gino Bouchard, technicien de procédé. Il a fallu assécher notre tunnel de refroidissement final de 30 000 litres pour le nettoyer et n'y remettre que de l'eau. »

Cette opération a été réalisée avec l'aide d'une firme spécialisée puisque des produits

chimiques devaient être utilisés. « Nous avons fait cela dans les règles de l'art et selon les standards en santé et sécurité. Grâce à la précieuse contribution des employés qui ont à cœur la satisfaction de nos clients, nous avons aussi été capables de réaliser cette transition dans un court laps de temps de 24 heures afin de ne pas nuire aux opérations », mentionne M. Maltais.

Les premiers essais ont été concluants et les tiges répondent aux normes des clients. La prochaine étape sera de revoir la stratégie de production afin de faciliter la transition entre les deux procédés.

« Il y a un beau maillage entre l'équipe des ventes et celle du centre de coulée. Nous allons poursuivre notre travail pour conserver nos acquis avec nos clients actuels et pour diversifier nos produits afin d'atteindre de nouveaux marchés », conclut Alexandre Maltais.



← SUR LA PHOTO : **Jacques Fortin**, superviseur de production, **Michaël Cloutier**, superviseur au laminoir, **François Boulé**, technicien d'entretien mécanique, **Sylvain Simard**, responsable entrepreneur Coulée, **Gino Bouchard**, technicien de procédé et **Michaël Lalancette**, métallurgiste. ABSENT : **Alexandre Maltais**, métallurgiste principal.

DÉCOUVRIR LE MONDE DE L'ALUMINIUM À L'USINE ALMA

# LES VISITES TOURISTIQUES SONT DE RETOUR

LES CITOYENS DE LA RÉGION ET LES TOURISTES SONT INVITÉS À VENIR VISITER LES INSTALLATIONS DE L'USINE ALMA AFIN D'Y DÉCOUVRIR LE PROCÉDÉ DE L'ALUMINIUM. RIO TINTO ALCAN ET TOURISME ALMA LAC-SAINT-JEAN SONT HEUREUX DE POUVOIR OFFRIR CES VISITES TOURISTIQUES DE NOUVEAU.

« Il s'agit d'une occasion unique de découvrir le monde de l'aluminium. L'Usine Alma est une aluminerie d'envergure, à la fine pointe de la technologie. Nous espérons avoir le plaisir d'y accueillir encore beaucoup de visiteurs cette année », mentionne Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma.

Pour des raisons de sécurité, les personnes souhaitant participer aux visites doivent être âgées de 16 ans et plus. Les femmes enceintes et les personnes portant un stimulateur cardiaque ne sont pas autorisées à faire les visites.

Les visites touristiques sont gratuites et d'une durée de 90 minutes. Elles se dérouleront du lundi au vendredi, de la fin juin à la mi-août 2015 et les départs s'effectueront au bureau de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean, à 12 h et 14 h.

Les personnes intéressées doivent réserver leur place en communiquant au :  
**418 668-3611** ou **1 877-668-3611**



↑ SUR LA PHOTO : **Julie Deschênes**, coordonnatrice en tourisme pour Tourisme Alma Lac-Saint-Jean, **Marie-Ève Girard**, guide pour les visites, **René Marchand**, guide pour les visites et **Pascale Emond**, conseillère en communication et responsable des visites à l'Usine Alma. ABSENT : **Mario Trudel**, logistique des visites à l'Usine Alma.

SEMAINE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

# UNE PREMIÈRE ÉDITION RÉUSSIE

DU 16 AU 22 AVRIL, DANS LE CADRE D'UNE PREMIÈRE SEMAINE DE PRÉVENTION, LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ DE L'USINE ALMA A TENU PLUSIEURS ACTIVITÉS AFIN DE SENSIBILISER LES EMPLOYÉS SUR L'IMPORTANCE DE PROTÉGER LEURS VOIES AUDITIVES ET D'ADOPTER DES COMPORTEMENTS SÉCURITAIRES AU TRAVAIL.

Pour l'occasion, un kiosque sur la protection des voies auditives a été mis sur pied pour informer les employés. « Nous avons un audiologiste sur place et nous avons réalisé plus de 120 ajustements quantitatifs, explique Natalie Fortin, hygiéniste industrielle. Les employés étaient aussi invités à participer à un concours en remplissant un questionnaire sur la protection des voies auditives à la maison. »

Également, le Comité a orchestré la venue d'un conférencier spécial : Jonathan Plante, victime d'un grave accident de travail en 2006. À l'occasion de 16 conférences, il a partagé son vécu



**Le Comité a orchestré la venue d'un conférencier spécial : Jonathan Plante, victime d'un grave accident de travail en 2006. À l'occasion de 16 conférences, il a partagé son vécu à plus de 700 employés.**

Les membres du Comité ont observé un engouement de la part des participants. L'objectif d'éveiller les gens sur les risques qui font partie intégrante du quotidien et devant lesquels il faut toujours demeurer alertes, a été rencontré avec succès. « La conférence a permis à chacun de faire une prise de conscience », ajoute Pierre-Éric Gauthier, représentant en prévention.

à plus de 700 employés. « Son message était de prendre dix minutes pour réfléchir à une tâche avant de l'entamer et ainsi mettre en place les bons dispositifs de sécurité. Ce fut un message fort », souligne Alain Pageau, coordonnateur en sécurité. Aujourd'hui en fauteuil roulant, le conférencier a mentionné à maintes reprises de « penser à ses passions dans la vie et aux gens que nous aimons » avant de prendre des décisions pouvant entraîner des risques.

Cette semaine de sensibilisation aura lieu à toutes les années au cours de la même période afin de rendre hommage à leur collègue Cyndie Lavoie. « Le Comité santé et sécurité a pris la décision, l'an dernier, de créer cette semaine pour ne jamais oublier cet événement tragique qui nous a tous marqué profondément », mentionne Jacques Ouellet, chef de service en santé, sécurité et environnement.



SUR LA PHOTO : **Dany Martel**, représentant en prévention, **Alain Pageau**, coordonnateur en sécurité, **Raoul Simard**, audiologiste à la clinique d'audiologie du Lac au Fjord, **Pascale Jean**, infirmière, **David Lalancette**, représentant en prévention, **Josée Lavoie**, adjointe administrative, **Denis Janelle**, conseiller en sécurité, **Natalie Fortin**, hygiéniste industrielle, **Gervaise Jean**, infirmière, **Pierre-Éric Gauthier**, représentant en prévention et **Martial Harvey**, infirmier. ABSENTS : **Richard Daigle**, **Rock Morasse**, **Yannick Gobeil**, **Patrice Harvey**, **Mario Hudon**, **Gino Lantin**, **Florence Moulet**, **Éric Tremblay** et **Jacques Ouellet**.

## Photo à la Une

**Dany Martel**, représentant en prévention, **David Lalancette**, représentant en prévention, **Patrice Harvey**, coprésident du Comité santé-sécurité, **Pierre-Éric Gauthier**, représentant en prévention, **Mario Hudon**, membre du Comité santé-sécurité, **Jonathan Plante**, conférencier, **Florence Moulet**, conseillère en sécurité, **Rock Morasse**, directeur adjoint, **Denis Janelle**, conseiller en sécurité et **Alain Pageau**, coordonnateur en sécurité. ABSENT : **Jacques Ouellet**, coprésident du Comité santé-sécurité.

PROTECTION DES MILIEUX HUMIDES

## CANARDS ILLIMITÉS CANADA REÇOIT 10 000 \$

LORS DU SOUPER-BÉNÉFICE DE CANARDS ILLIMITÉS CANADA, LE 2 MAI DERNIER, GUY GAUDREULT, DIRECTEUR DE L'USINE ALMA ET PRÉSIDENT D'HONNEUR DE LA SOIRÉE, A REMIS 10 000 \$ AU NOM DE RIO TINTO ALCAN À L'ORGANISME.

Au cours des dernières années, Canards Illimités Canada a amélioré la protection des milieux humides des sites du Centre récréotouristique Le Rigolet, du Petit Marais de Saint-Gédéon ainsi que du Marais de Saint-Prime.

Pour sa part, Rio Tinto Alcan s'est engagé concrètement depuis plusieurs années dans la protection des écosystèmes de la région, entre autres, par le biais de son Programme

de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. En plus de travaux d'aménagement effectués dans le Petit Marais de Saint-Gédéon et du Centre récréotouristique Le Rigolet, des équipes de Rio Tinto Alcan ont entrepris différentes actions pour protéger les cordons de sable devant les milieux humides.

Également, des études et suivis sur la couvée de canards ont été réalisés depuis l'étude d'impact de 1985. Cet engagement se



poursuivra au cours des prochaines années afin d'améliorer continuellement le bilan environnemental de Rio Tinto Alcan.



SUR LA PHOTO : **Guy Gaudreault**, directeur de l'Usine Alma et **Bernard Fillion**, directeur provincial de Canards illimités Canada, lors du souper-bénéfice de l'organisme.

CRÉDIT PHOTO - PHOTO TC MEDIA, JACQUES LA HAYE

PLAN DE SUIVI DES CONTRÔLES CRITIQUES

# LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS ACCRUE

L'IMPLANTATION D'UN PLAN DE SUIVI DES CONTRÔLES CRITIQUES (PSCC) AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES A PERMIS D'ACCROÎTRE LA SÉCURITÉ DE SES EMPLOYÉS.

Cette initiative s'inscrit dans le cadre du Programme OSEZ (Opérer en Sécurité, Ensemble pour le Zéro par choix) qui est le résultat d'un exercice du Processus d'amélioration accélérée de la performance en sécurité (SSAP) qui a été réalisé en juin 2014.

Afin d'améliorer de façon significative la compréhension et la maîtrise des risques critiques, 13 ateliers ont été réalisés en impliquant plus de 35 employés. « Nous avons impliqué les employés dès le départ, souligne Luc Morissette, chef de service santé, sécurité et environnement aux Installations portuaires et Services ferroviaires. Nous voulions nous assurer que les risques critiques identifiés et les initiatives d'amélioration mises de l'avant correspondent à leur réalité. »

« Les employés ont été proactifs dans la recherche de solutions, indique Caroline



Potvin, formatrice au rechargement aux Installations portuaires. Ils ont une belle attitude et souhaitent que cette initiative perdure. »

« Nous avons vraiment senti que nous réglions les vrais problèmes à la source

afin d'améliorer notre sécurité dans nos tâches quotidiennes », continue Jean-Daniel Lavoie, représentant en prévention aux Installations portuaires.

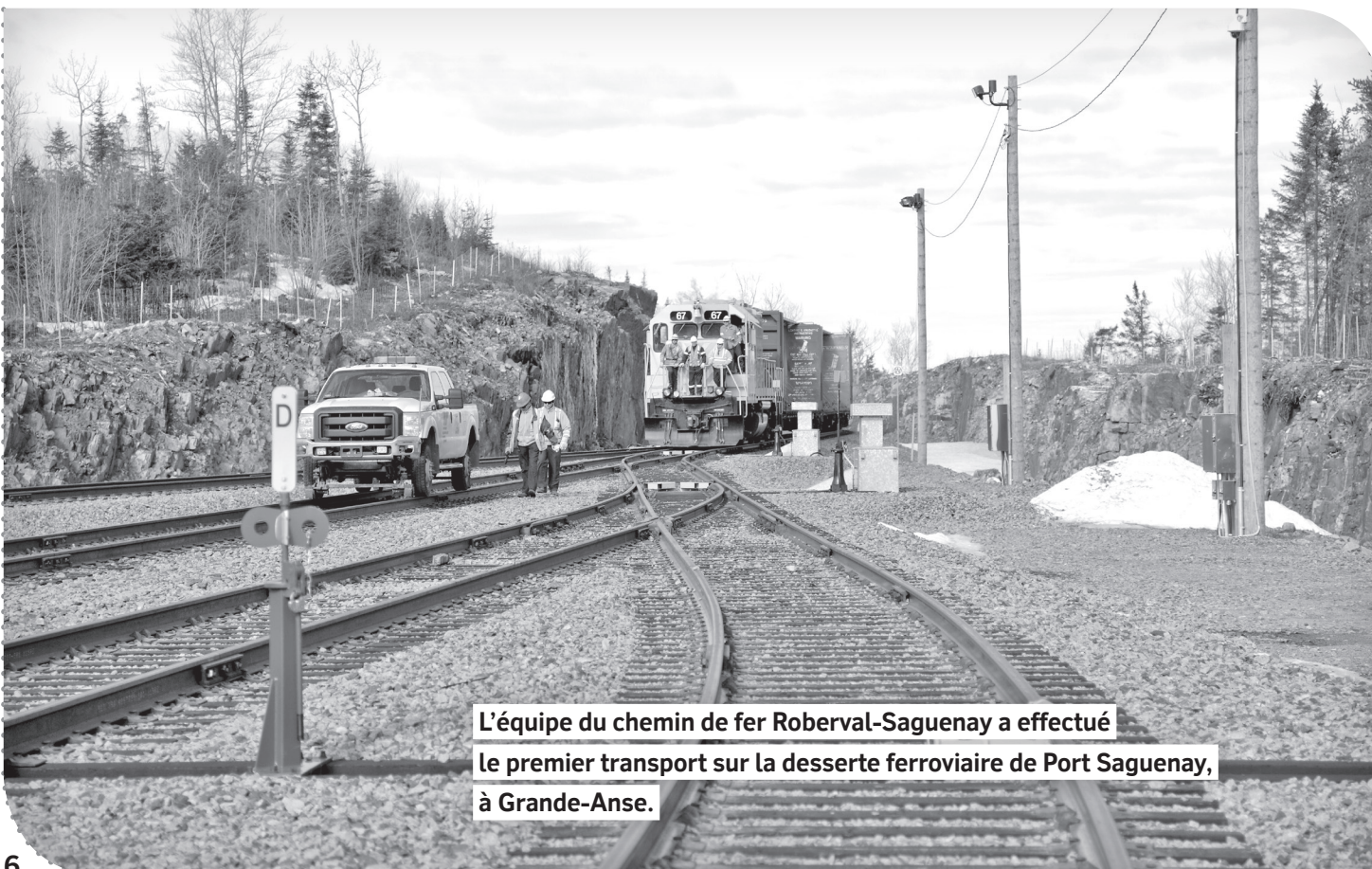
Pour aider à réduire les risques d'incident, l'équipe a misé sur la sensibilisation. Tous

← SUR LA PHOTO : Luc Morissette, chef de service santé, sécurité et environnement, Jean-Daniel Lavoie, représentant en prévention et Caroline Potvin, formatrice au rechargement aux Installations portuaires.

les jours, les superviseurs, les surveillants et les chefs de service relèvent les risques et les partagent au centre d'information Lean.

DESSERTÉ FERROVIAIRE DE PORT SAGUENAY

# LE ROBERVAL-SAGUENAY EFFECTUE LE PREMIER TRANSPORT



L'équipe du chemin de fer Roberval-Saguenay a effectué le premier transport sur la desserte ferroviaire de Port Saguenay, à Grande-Anse.

L'ÉQUIPE DU CHEMIN DE FER ROBERVAL-SAGUENAY A RÉALISÉ LE PREMIER TRANSPORT SUR LA DESSERTÉ FERROVIAIRE DE PORT SAGUENAY, À GRANDE-ANSE, LE 15 AVRIL DERNIER. L'USINE ISAL, EN ISLANDE, A FAIT LIVRER PAR VOIE MARITIME UNE COMMANDE DE BILLETTES EN ALUMINIUM POUR UN CLIENT AMÉRICAIN. LE CONDUCTEUR, SYLVAIN LAVOIE ET LE CHEF DE TRAIN, STEEVE TÉTREAULT, ÉTAIENT AUX COMMANDES DU CHARGEMENT.

Le transport s'est effectué de manière très sécuritaire. « Comme c'était la première fois que nous utilisions ce tronçon de voie ferrée pour un chargement, nous l'avons bien inspecté, explique André Pichette, chef de service adjoint du chemin de fer Roberval-Saguenay. Nous avons également testé les passages à niveau à l'aide d'un véhicule rail-route. » L'équipe a d'abord conduit cinq wagons vides du Complexe Jonquière jusqu'à Port Saguenay. Un superviseur à bord du véhicule de reconnaissance indiquait alors les courbes et les dénivellés à l'équipe aux commandes.

En tout, lors du transport réel, 17 wagons ont été nécessaires pour acheminer la totalité des billettes d'aluminium au client américain.

APPAREILS DE PROTECTION RESPIRATOIRE À ÉPURATION D'AIR MOTORISÉS

# UN FONCTIONNEMENT OPTIMAL DES MASQUES « VERSAFLO »

DANS LE BUT DE S'ASSURER QUE LES APPAREILS DE PROTECTION RESPIRATOIRE À ÉPURATION D'AIR MOTORISÉS (DE MARQUE « VERSAFLO ») FONCTIONNENT À LEUR PLEIN POTENTIEL ET QUE LEUR ENTRETIEN SOIT CONFORME, UN PROJET CEINTURE VERTE A ÉTÉ MIS SUR PIED PAR LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ DU SECTEUR ÉLECTROLYSE DE L'USINE LATERRIÈRE.

Marie-Lou Bernard, ingénieure de procédé, explique que l'objectif principal de ce projet était que la santé des employés ne soit pas affectée en raison d'un appareil mal entretenu : « Nous devons nous assurer que les masques "Versaflo" fonctionnaient bien, et ce, en tout temps pour que les employés maintiennent leur capacité pulmonaire. »

Plus d'une centaine de personnes utilisent ces appareils de protection respiratoire à épuration d'air motorisés pour travailler dans les salles de cuves. Elles peuvent désormais bénéficier d'un local spécialement aménagé pour l'entretien de ces dispositifs, adjacent à leur salle d'équipe. Dans ce local, chaque employé des salles de cuves est certain d'avoir à sa disposition une pile chargée au début de chaque quart de travail. « Tout le matériel nécessaire s'y trouve. Nous avons également formé les employés et nous avons amélioré la formation interne pour assurer une bonne transmission des points importants à valider avant l'utilisation. Dans la salle, nous avons affiché des rappels

importants en lien avec l'utilisation et l'entretien. C'est une responsabilité individuelle de valider l'étanchéité de ses appareils avant l'utilisation », mentionne Mme Bernard.

Il ne faut pas beaucoup d'exposition pour générer des pertes pulmonaires, c'est pourquoi un entretien rigoureux est de mise. Les employés doivent donc s'assurer que le moteur et la pile fonctionnent bien et qu'il n'y a pas d'éléments qui peuvent nuire à l'apport d'air dans le masque.

« Une formation avait déjà eu lieu en 2012, lors de l'implantation du modèle "Racal", l'ancienne marque utilisée, mais nous voulions offrir un rafraîchissement. Nous avons également eu l'aide de deux employés à l'Électrolyse, Simon Ouellet et Marc-Antoine Simard, qui ont favorisé l'implication de leurs collègues et l'implantation des nouveaux processus. Tous les employés de salles de cuves bénéficieront de cette initiative », ajoute-t-elle.



↑ SUR LA PHOTO : **Marc-Antoine Simard**, opérateur et membre du Comité santé et sécurité (CSS) secteur Électrolyse, **Marc Gauthier**, superviseur et membre du CSS secteur Électrolyse et **Kevin Gagné**, opérateur à l'Électrolyse et usager du local d'entretien. ABSENTS : **Simon Ouellet**, **Marie-Lou Bernard** et **Robert Girard**.

## Les **BONS COUPS** de nos usines



### ENVIRONNEMENT



#### Usine Laterrière Réutilisation de palettes de bois

##### Réduction de coûts interusines

En 2013, une employée de l'Usine Laterrière, Sylvie Rannou, préposée aux outils, s'est mise à accumuler les palettes de bois pendant plusieurs mois, sans savoir quoi en faire. C'est en discutant avec Lucien Simard, technicien en environnement et le coordonnateur du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium, Richard Thériault, que l'idée est venue de récupérer les palettes en meilleur état et de les acheminer vers d'autres usines de Rio Tinto Alcan dans la région. Ainsi, l'Usine Laterrière économise désormais plus de 70 000 \$ par année puisqu'il n'y a plus de frais pour s'en départir. Les autres installations réduisent également leurs coûts en utilisant les palettes usagées. « Nous effectuons environ trois ou quatre chargements de 400 palettes réutilisables chaque année. C'est une initiative qui permet à plusieurs de faire des gains », mentionne Sylvie Rannou.

← SUR LA PHOTO : **Sylvie Rannou**, préposée aux outils et **Richard Thériault**, coordonnateur du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.

JOURNÉE PORTES OUVERTES

# 25 ANS, ÇA SE CÉLÈBRE!

PLUS DE 800 PERSONNES SE SONT RENDUES À L'USINE LATERRIÈRE, LE 23 MAI DERNIER, AFIN DE CÉLÉBRER LE 25<sup>E</sup> ANNIVERSAIRE DES INSTALLATIONS ET, DU MÊME COUP, EN APPRENDRE D'AVANTAGE SUR L'HISTOIRE DE L'USINE ET LA FABRICATION DE L'ALUMINIUM.

Pour l'occasion, le premier directeur de l'Usine Laterrière, Noël Cyrenne, était présent. Il en a profité pour faire un don à l'Usine Laterrière : une photographie des installations qui lui avait été remise au moment de sa retraite, en 1991. « Un 25<sup>e</sup> anniversaire, c'est bon signe. Ça signifie que d'importants accomplissements ont été réalisés au cours de ces années. Un beau morceau de l'histoire s'est écrit grâce à toutes les personnes qui y ont travaillé », a indiqué M. Cyrenne.

« Il y a une chose qui a marqué l'histoire de l'Usine Laterrière et qui continuera de la marquer, c'est vous, les hommes et les femmes qui l'ont fait vivre pendant toutes ces années », a pour sa part ajouté Richard Guay, directeur actuel.

Également présent lors de cette journée portes ouvertes, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, a souligné les défis rencontrés depuis la mise en opération des installations. « C'est

une usine que nous avons dû adapter au cours des années afin de demeurer compétitifs et atteindre de nouveaux marchés avec des produits à valeur ajoutée. Depuis 25 ans, les défis ont été relevés avec brio, autant en matière de santé et sécurité, en environnement que sur le plan de la production. »

### PORTES OUVERTES

Tout au long de la journée, les employés, les retraités, les membres de leur famille de même que la population de Laterrière ont eu la chance de faire une visite guidée des installations. Au cours du trajet en autobus, les visiteurs ont pu circuler dans les salles de cuves ainsi qu'au Centre de coulée pendant qu'on leur racontait certains événements marquants de l'Usine Laterrière et qu'on leur expliquait la fabrication de l'aluminium. Ensuite, sous le grand chapiteau aménagé aux abords de la piste cyclable, jeux gonflables, maquillage pour enfant, kiosques d'information et comptoir lunch attendaient les familles présentes.



SUR LA PHOTO : Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Donat Pearson, président du syndicat Usine Laterrière, Alain Gagnon, président du Syndicat National des Employés de l'Aluminium d'Arvida section locale 1937 et Noël Cyrenne, premier directeur de l'Usine Laterrière qui remet une photographie des installations prise avant le démarrage.



Plusieurs familles ont pris part à la fête.



Les personnes présentes ont eu l'opportunité de faire une visite guidée en autobus des installations de l'Usine Laterrière.



## VOX POP

### Louis-Joseph Gagnon

Retraité de l'Usine Laterrière



« Ça fait 17 ans que je suis retraité et je tenais à aider le comité organisateur puisque j'ai toujours ce sentiment d'appartenance envers l'Usine Laterrière. »

### Maryse Doucet

Conjointe d'un employé de l'Usine Laterrière



« C'est la première fois que nous amenions les enfants et notre plus vieux de 1<sup>re</sup> année a été impressionné de voir où son papa travaille. Il a bien aimé voir le métal en fusion. »

### Sébastien Grenon

Neveu d'un employé de l'Usine Laterrière



« Je ne connaissais rien de ce domaine et ce fut très intéressant. C'était la première fois que je visitais une usine et j'ai trouvé ça vraiment agréable. »

### Gaëtan Lévesque

Mécanicien au garage à l'Usine Laterrière



« J'ai invité ma conjointe et des amis à venir découvrir mon milieu de travail. Ça permet de vulgariser ce qui se passe en milieu industriel. »



CRUE PRINTANIÈRE 2014

# AMÉLIORATION DES OUTILS ET DES FAÇONS DE FAIRE



**JEAN-FRANÇOIS GAUTHIER, DIRECTEUR D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, RENCONTRE LES MÉDIAS RÉCEMMENT POUR PARTAGER AVEC LA POPULATION LES LEÇONS APPRISSES LORS DE LA CRUE HISTORIQUE DE L'AN DERNIER.**

L'expérience acquise lors de la gestion de cet événement météorologique exceptionnel a permis de continuer d'améliorer les outils et façons de faire en période de crue. Entre autres, une nouvelle cartographie présentant les courbes d'élévation du lac Saint-Jean permet maintenant d'évaluer rapidement les impacts d'un niveau dépassant la limite de gestion. Une information très utile, qui est d'ailleurs rendue accessible à la sécurité civile et aux municipalités de façon électronique. Un coordonnateur est également toujours en contact avec la sécurité civile

pour que tout se déroule bien pour le public. De plus, un coordonnateur de crue et un centre d'information Lean permettent d'assurer le suivi de tous les aspects de la gestion de la crue et de tenir informés les intervenants concernés, notamment la sécurité civile.

Enfin, M. Gauthier en a profité pour lancer un appel à la prudence et rappeler aux pêcheurs et plaisanciers l'importance de rester à bonne distance des installations hydroélectriques et ouvrages de retenue d'eau de Rio Tinto Alcan.

◀ SUR LA PHOTO : **Jean-François Gauthier**, directeur d'Énergie électrique, lors de la rencontre avec les médias.

## **i** Avis aux pêcheurs et aux plaisanciers



**Pour votre sécurité, lorsque vous êtes près de nos installations, gardez vos distances. La présence d'une estacade, d'un surveillant ou le retentissement d'une sirène signalent un danger, éloignez-vous.**

En cas de panne de moteur ou de chavirement, l'estacade ne garantit pas votre sécurité. Le devancement de l'ouverture de la pêche à la ouananiche amènera une activité inhabituelle sur le lac Saint-Jean avant la fin de la crue printanière. Rio Tinto Alcan invite les pêcheurs et plaisanciers à être prudents et à demeurer loin de ses installations hydroélectriques et ouvrages de retenue au Saguenay, au Lac-Saint-Jean et sur la rivière Péribonka. Bonne saison 2015!

Rio Tinto Alcan //

Le Lingot

## Journée familiale au Complexe Jonquière

Ne manquez pas la journée familiale de Rio Tinto Alcan « Ensemble "VERT" un avenir durable », le 6 juin prochain, dans le cadre de la Fête estivale d'Arvida. Pour l'occasion, un grand chapiteau sera érigé sous lequel se trouvera des kiosques sur l'histoire des installations du Complexe Jonquière, le procédé de l'aluminium, la santé, la sécurité et l'environnement. Les jeunes pourront jouer dans les jeux gonflables et se divertir avec les amuseurs publics qui seront sur place. La population de même que les employés et les retraités ainsi que les membres de leur famille sont invités à se joindre à cette grande fête.



JOURNÉE FAMILIALE  
« ENSEMBLE  
"VERT" UN AVENIR  
DURABLE »



ZONE RIO TINTO ALCAN  
PARC MORITZ



SAMEDI  
6 JUIN 2015



HEURES  
DE 9 H À 16 H



COUVREURS DE TOITURES

# UN TRAVAIL EFFECTUÉ DANS LES RÈGLES DE L'ART

LES COUVREURS DE L'USINE VAUDREUIL FONT UN TRAVAIL EXEMPLAIRE EN TERMES DE SANTÉ ET SÉCURITÉ. ILS ŒUVRENT DANS L'OMBRE PUISQUE PEU DE PERSONNES SAVENT QU'ILS EFFECTUENT LEURS TÂCHES TOUT AU LONG DE LA SAISON ESTIVALE SUR LES DIFFÉRENTES TOITURES DE L'USINE. OR, IL S'AGIT D'UN TRAVAIL QUI NÉCESSITE UNE GRANDE VIGILANCE EN RAISON DES RISQUES QUI Y SONT ASSOCIÉS.

« Nous avons mis en place une bonne stratégie d'entretien de nos actifs, dont font partie les toitures, explique Dany Claveau, superviseur civil, voirie, climatisation et conciergerie à l'Usine Vaudreuil. Plusieurs de nos bâtiments ont 80 ans et leur entretien comporte son lot de défis. Les couvreurs les relèvent avec succès. »

Ces derniers ont mis en place différents protocoles, en plus de maintenir les standards de Rio Tinto Alcan, en matière de santé et sécurité. « Nous avons établi, entre autres, un protocole pour le travail à chaud afin d'écartier tous les risques d'incendie. Par exemple, nous vérifions régulièrement la température de la toiture, là où il y a eu des réparations, et attendons plus d'une heure avant de quitter », mentionne Simon Lessard, couvreur Excavation G. Larouche.

« C'est un travail à haut risque que nous exécutons en duo. Puisque nous sommes isolés, il nous faut être très prudents et prendre toutes les précautions nécessaires pour veiller à notre sécurité », conclut Mario Bolduc, couvreur Excavation G. Larouche.



Mario Bolduc et Simon Lessard, couvreurs à l'Usine Vaudreuil pour Excavation G. Larouche.

\\ Rio Tinto Alcan

CAMPAGNE DE FINANCEMENT CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE

## SOUTENEZ VOTRE COMMUNAUTÉ

La vente de billets de la campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2015 de Rio Tinto Alcan se déroule cette année au printemps. En achetant votre billet, vous aiderez non seulement les personnes dans le besoin de votre communauté, mais vous courez aussi la chance de gagner de magnifiques prix pour la saison estivale. Le tirage aura lieu le 18 juin, au Centre opérationnel aluminium, à 12 h.

**Pensez-y lorsqu'un de nos sollicitateurs vous approchera!**

RioTintoAlcan

### CAMPAGNE DE FINANCEMENT

PLUS DE 6 000\$ EN PRIX À GAGNER :

- Carte-cadeau rénovation Potvin & Bouchard (999\$)
- I-Pad Air 32G (563\$)
- Vélo Louis Garneau SC2 (975\$)
- BBQ Napoléon acier inoxydable (799\$)
- Forfait Hôtel Germain-Dominion pour 2 personnes (500\$)
- Caméra Go-Pro Hero 3 (437\$)
- Sonar 385 CXI Combo (414\$)
- Balançoire 3 personnes (494\$)
- Carte-cadeau Club Piscine (500\$)
- Carte-cadeau Sports Experts - Atmosphère (500\$)



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## Excel: Travailler avec des feuilles de calcul

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!

P R I X **BRAVO!**

GALA BRAVO! D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

# LA DIRECTION SOULIGNE SES RÉCIPIENDAIRES 2014

LE 26 MARS DERNIER, UN TOTAL DE 18 INITIATIVES ONT ÉTÉ HONORÉES AU GALA BRAVO! D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE. CELLES-CI S'ÉTANT LE PLUS ILLUSTRÉES EN 2014 GRÂCE À LEURS IMPACTS POUR L'ORGANISATION EN MATIÈRE DE SANTÉ-SÉCURITÉ-ENVIRONNEMENT, DE RÉDUCTION DE COÛTS OU PAR LEUR NIVEAU DE COMPLEXITÉ.

« C'est grâce à vous que notre organisation peut continuer de progresser. Par vos actions quotidiennes et votre exemple, vous contribuez de façon remarquable au succès d'Énergie électrique », a mentionné Jean-François Gauthier, directeur, aux récipiendaires présents lors du gala.

Rappelons qu'au cours de la dernière année, plus de 45 candidatures Bravo! ont été récompensées dans les différents départements d'Énergie électrique.



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

## Les initiatives honorées

### Remplacement de l'utilisation d'un dépoussiéreur afin de chasser la fumée de soudage

RÉCIPIENDAIRES : Maxime Côté et Rémi Tremblay.

### Robinet sphérique n° 3 Centrale Chute-des-Passes (CCP)

RÉCIPIENDAIRE : L'équipe projet 2014.

### Nouvelle méthode de déplacement des Tx-redresseurs

RÉCIPIENDAIRES : Catherine Lavoie, Marc Desbiens, Samuel Fraser et Kevens Boutin.

### Moyens de contingence associés à la fermeture du pont d'accès à la Centrale Chute-à-Caron

RÉCIPIENDAIRES : Robert Jacques, Jacqueline Couture, Sophie Blackburn, Daniel Vaillancourt, Jean Vaillancourt et Pierre Bédard.

### Moyens de mitigation permettant l'utilisation sécuritaire du chariot élévateur à la Centrale Shipshaw

RÉCIPIENDAIRES : Catherine Lavoie, André Bergeron, Alain Morissette, Jean-Marc Dallaire et Sophie Blackburn.

### Amélioration de la procédure reliée à l'ouverture des vannes déversoirs de la Centrale Chute-à-Caron

RÉCIPIENDAIRES : Daniel Vaillancourt, Yvan Asselin, Réal Huard et Carol Fortin.

### Analyse de la problématique associée au régulateur de vitesse du groupe turbine-alternateur n° 2 de la Centrale Shipshaw

RÉCIPIENDAIRES : Jean-Marc Dallaire, Yves Larouche, Claude Boily et Gilles Bouchard.

### Amélioration de l'entreposage et des méthodes de transport des contenants de sable

RÉCIPIENDAIRES : Michaël Fortin, Alain Rainville, Catherine Lavoie, André Bergeron, Éric Bergeron, Alain Desbiens, Jean M. Desbiens, Dany Girard, Yves Godin, Denis Lalancette et Gilles Potvin.

### Adaptation et amélioration d'un outil permettant d'avoir accès rapidement et facilement à l'information de gestion

RÉCIPIENDAIRES : Virginie Cleary, Alain Nepton et Manon Simard.

### Identification de solutions afin de pallier aux restrictions liées à l'utilisation de vannes papillon à la Centrale Isle-Maligne (CIM)

RÉCIPIENDAIRES : Sylvain Giroux, Nicolas Desbiens, Michel Vaillancourt, Ghislain Néron, Steeve Tremblay, Manon Simard, France Renaud, Patrice Claveau, René Faucher, l'équipe électrique CIM, l'équipe mécanique CIM, l'équipe opérations CIM et l'équipe de l'atelier de fabrication CIM.

### Organisation de l'activité de Noël 2014

RÉCIPIENDAIRES : Caroline Mills, Julienne Larouche, Mélanie Gagné, Annie Gobeil, Claude Gagnon, Stéphane Larouche, Alain Morissette, Stéphane Harvey, Yves Caron, Virginie Cleary et Audrey Pouliot.

### Mise en place des activités d'amélioration de la gestion de l'enveloppe des dépenses non courantes (DNC)

RÉCIPIENDAIRES : Marc Balthazar, Alain Nepton, France Renaud, Jean-François Girard, Jean-Benoît Pelletier, Marc St-Amand, Steeve Tremblay, Sophie Blackburn, Claude Martel, Mario Guérin, Jean Harvey, Eric Laplante, Marc-André Lavoie, Mario Tremblay, Gérald Tremblay, Michel Aubut et Charles Fortin.

### Équipe Zéro par choix Saguenay

RÉCIPIENDAIRES : Pierre Beaudoin, Jean Ducharme, Jocelyn Gravel, Bernard Lamontagne, Jules Simard, André Poirier, Martin Gagnon, Luc Latulippe, François Angers, Yves Caron, Gilles Bouchard, Martin Giroux, Robert Larouche, Luc Bouchard, Claude Boily, Gilles Lévesque, Pierre Lavoie, Gaston Rioux, Sylvain Girard, Carol Fortin, Michel Tremblay, Alain Morissette, Jean-Marc Dallaire et David Boily.

### Équipe Zéro par choix Lac-Saint-Jean

RÉCIPIENDAIRES : Richard St-Pierre, Jacques Turcotte, André Fortin, Claude Bergeron, Marc Nadeau, Jean-François Bouffard, Pierre-Yves Poirier, Patrick Jomphe, Claude Gravel, Marc Lachance, Nicholas Gagnon, Mario Perron, Réal-O Tremblay, Frédéric Tremblay et Stéphane Harvey.

### Travaux de rechargement des berges

RÉCIPIENDAIRES : Daniel Desmeules, Isabelle Jetté, Richard Dallaire, Caroline Jollette, Sandra Miousse et Véronique Roy.

### Coordination de l'arrêt de la ligne 3095 avec l'arrêt de Chute-des-Passes

RÉCIPIENDAIRE : Patrice Lapointe.

### Reprise des opérations et réduction des impacts à la suite de la panne majeure du 8 juin 2014

RÉCIPIENDAIRES : Denis Desmeules, Denis Côté, Dany Fortin, Dany Gaudreault, Stéphane Harvey, Julie Lespérance, Steeve Côté, Mario Guérin, Gilles Bouchard, Éric Ruelland, Jean-Paul Simard, Marcel Paquet, Hugo Simard, Chantal Fortin, Romain Bouchard, Yannick Lecompte, Victorin Guérin, Serge Larouche, Pierre Fortin, Bernard Belley, Martin Gamache, Loana Soucy, Marc Fortin, Francis Thibault, Roger Gagné, Pierre Leclerc, Gino Fortin, Nelson Bouchard, Mario Bouchard, Robin Blackburn, Robin Gilbert, Marco Duchesne, Marie-Isabelle Naud, Bruno Imbeault, Yves Brisson, Jacki Cayouette, Marc Fortin, Stéphane Trudel, Dominic Simard, Luc Migneault, Marc-André DeLaSablonnière, Sylvain Gagnon, Alain D. Girard et Patrick Jomphe.

### Gestion de la crue printanière historique de 2014

RÉCIPIENDAIRES : François Boulanger, Claude Lessard, Jean Bolduc, Camil Côté, Réjean Gauthier, Martin Néron, Richard Ouellet, Pierre Marchand, Léonce Maltais, Mario Savard, Mario Morin, Guy Lavoie, Marc Carrière, Gilles Raymond, Michel Vaillancourt, Jean-François Côté, Pierre Hébert, Michel Guay, Rémi Tremblay, Bruno Larouche, Jean Paquin, Stéphane Lavallée, Alec Mercier, Richard Dallaire, Caroline Jollette, Sara Gaudreault, Nicol Guay, David Carrier, Robin Blackburn, Marco Duchesne, Gino Fortin, Roger Gagné, Hugues Jobin, Jacqueline Couture, Réginald Desgagné, Nicolas Desbiens, André Guay, Pierre Morin, Érick Michaud, Stéphane Bouchard, Marc Fortin, Jacki Cayouette et Patrick Gauthier.

## Priorité d'affaires

### Économie de consommation d'énergie



**André Martel**, directeur des opérations à l'Usine Arvida, l'Usine de traitement de la brasque et l'Usine Strathcona, **Francis Larouche** et **Carol Nepton**, directeur des Usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

### Production de 2000 tonnes de CaF<sub>2</sub> sans acide – Projet des insolubles



1<sup>RE</sup> RANGÉE – **André Martel**, **Yannick Cantin**, **Charles-Alexandre Tremblay**, **Yanick Tremblay**, **Carine Tremblay** et **Carol Nepton**.  
2<sup>E</sup> RANGÉE – **Michel Dallaire**, **Sylvain Maltais** et **Laurent Birry**.  
ABSENTS : **Steve Drolet** et **Luc Beaumont**.

### Intervention en situation d'urgence – Septembre 2014



1<sup>RE</sup> RANGÉE – **Carol Nepton**, **Stéphane Poirier**, chef de service du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium, **Martin Dufour**, **Philippe McNicoll**, **Yanick Tremblay**, **Martin Bélanger** et **André Martel**. 2<sup>E</sup> RANGÉE – **Richard Godin**, **Guillaume Rossignol**, **Sylvain Maltais**, **Martin Langlais**, **Luc Simard** et **Laurent Birry**.  
ABSENTS : **Pascal Dion** et **Luc Beaumont**.

### Aménagement d'un centre de tri de brasque – Bâtisse 651



**André Martel**, **Marie-Claude Savard**, **Marie-Christine Pedneault**, **Daniel Laberge** et **Carol Nepton**. ABSENTS : **Steeve Côté** et **Luc Beaumont**.

### Vidange du réservoir 404 sans arrêt d'opération



**André Martel**, **Daniel Laberge**, **Martin Lemay**, **David Houde** et **Carol Nepton**.

### Gestion de l'arrêt de série longue durée



**Sylvain Larouche**, **Emmanuel Bergeron**, directeur des opérations à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Yves Bouchard**, **Stéphane Dostie**, **Sylvain Harton**, **Louis Lefrançois**, **Gilles Chrétien**, **Alain Leblond**, **Martin Simard**, **Denis Villeneuve**, **Doris Tremblay**, **Tommy Gauthier**, **Pierre Durand**, **France Potvin**, **Marco Laplante**, **Gaétan Gagné**, **Patrick Giffard**, **Nicolas Tremblay**, **Raymond Émond** et **Carol Nepton**.

### Comptabilisation des primes sur billettes à l'Usine Arvida



**Dave Bolduc**, chef de service Coulée, **Stéphane Julien**, **Emmanuel Bergeron** et **Carol Nepton**.

### Production à la minute DC2600



**Emmanuel Bergeron**, **Christian Chantal**, **Julie Dusseault**, **Sylvie Laprise**, **Daniel Girard**, **Marc Allaire**, **Dave Bolduc** et **Carol Nepton**.

### Démonstration de la technologie AP60



**Emmanuel Bergeron**, **Sylvain Harton**, **Yvonne Jomphe**, **Alain Richard**, **Josée Gagnon**, chef de service finances, **Rock Bergeron**, **Martin Simard**, **André Brassard**, **Claudia Morissette**, chef de service amélioration des affaires, **Pierre Brodeur** et **Carol Nepton**.

P R I X

BRAVO!

## Priorité d'affaires

## Arrêt des épurateurs en 2014



André Martel, Keven Mayrand, Nathalie Bouchard, chef de service Services opérationnels et entretien, David Boudreault, Martial Harvey, Stéphane Gagné, Mario Lebel, Stéphane Lemieux, Daniel Tremblay, Mario Martin, Daniel Desmeules, Régis Lemay, Martin Simard et Carol Nepton.

## Arrêt du Four à calcination du coke (FCC)



André Martel, Linda Tremblay, chef de service Centre des produits anodiques et Four à calcination du coke, Pierre Larouche, Harold Blackburn, Sébastien Keays, Audrey Lavoie, Régis Lemay, Mario Martin et Carol Nepton.

## Consommation de fonte au scellement des anodes



André Martel, Linda Tremblay, Robin Gilbert, Audrey Lavoie et Carol Nepton.

## Récupération des actifs de Shawinigan



André Martel, Guy Tremblay, Yves Gauthier, Sébastien Perron, Clarence Tremblay, Guillaume Chouinard, Martin Garneau, chef de service Centre électrolyse ouest, Dany Tremblay, Stéphane Gagné, Nathalie Bouchard et Carol Nepton.

## Diminution des coûts des sacs de résidus d'épuration au FCC



André Martel, Jacques Belisle, Sophie Girard, Stéphane Simard et Carol Nepton.

## Priorité d'affaires SSE

## Campagne « Fais attention à toi »



André Martel, Yvonne Jomphe, Patrick Tremblay, Stéphane Lemieux, Nathalie Bouchard, Martin Garneau, Éric Gauthier, Pierre Delisle, chef de service santé, sécurité et environnement, François Laforge, Julie Belleau et Carol Nepton.

## Kaizen véhicules et piétons



André Martel, Stéphane Gagné, Stéphane Lemieux, Clarence Tremblay, Denys Boucher, Simon Lévesque, Rock Gagné, Pierre Delisle, Claudia Girard, Louis Paradis, Éric Gauthier et Carol Nepton.

## Engagement envers la communauté

## Journée « Mille yeux pour l'environnement »



André Martel, Dave Bolduc, Steeve Tanguay, Bruno Turbide, Guillaume Chouinard, Yvonne Jomphe, Claudia Girard, Stéphane Lemieux, Denis Lampion, Julie Belleau, Sylvain Tremblay, Jocelyne Fillion, Daniel Bouchard, Nathalie Bouchard, Marc Allaire, Dany Tremblay, Patrick Tremblay, Stéphane Gagné, Jean-Philippe Tremblay, Pierre Delisle, Martin Garneau et Carol Nepton.

JEUX AUTOCHTONES INTER-BANDES 2015

# RIO TINTO ALCAN PRÉSENTATEUR OFFICIEL

RIO TINTO ALCAN EST FIER DE DEVENIR LE PARTENAIRE ET PRÉSENTATEUR OFFICIEL DES JEUX AUTOCHTONES INTER-BANDES (JAIB) 2015 QUI SE DÉROULERONT DU 2 AU 10 JUILLET À MASHTEUATSH. RIO TINTO ALCAN EST HEUREUX DE PARTICIPER DE FAÇON CONCRÈTE À L'ÉDITION 2015.

« Ces jeux visent à promouvoir l'activité physique chez les jeunes des Premières Nations ainsi qu'à développer leur intérêt pour les activités culturelles et traditionnelles. Il s'agit de valeurs d'accomplissement qui transforment la jeunesse et qui sont chères à Rio Tinto Alcan depuis de nombreuses années », souligne Alexis Ségal, vice-président communication et relations externes chez Rio Tinto Alcan.

L'organisation espère réunir plus de 900 jeunes athlètes âgés de 9 à 17 ans qui s'affrontent dans plusieurs disciplines sportives. Rio Tinto Alcan a une longue association avec les Jeux du Québec ainsi qu'avec le Grand défi Pierre Lavoie. Il s'agit donc du prolongement de son engagement envers la jeunesse, le sport et l'éducation. Cette nouvelle collaboration démontre également la volonté de Rio Tinto Alcan de poursuivre son partenariat avec la communauté de Mashteuiatsh.



## Les Jeux autochtones inter-bandes 2015.

SUR LA PHOTO : **Gilbert Dominique**, chef des Pekumiinuatsht, **Jonathan Germain**, président des Jeux autochtones inter-bandes, **Pierre Lavoie**, président d'honneur de l'événement et **Alexis Ségal**, vice-président communication et relations externes chez Rio Tinto Alcan.

## NIKKI YANOFSKY AU FESTIVAL INTERNATIONAL DE JAZZ DE MONTRÉAL

# Des billets offerts aux employés

Nikki Yanofsky présentera le concert privé de Rio Tinto Alcan, dans le cadre du Festival International de Jazz de Montréal, le samedi 27 juin, à 18 h, au Club Soda. Les employés intéressés à assister au spectacle peuvent recevoir jusqu'à quatre 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 Club Soda, dès 17h15, le soir du spectacle. Chaque invité recevra une consommation gratuite.

Confirmez votre intérêt avant le 12 juin en envoyant un courriel à : [Dons&commandites-Donations&Sponsorships@riotinto.com](mailto:Dons&commandites-Donations&Sponsorships@riotinto.com)

# Nominations

EXCELLENCE  
OPÉRATIONNELLE –  
MÉTAL PRIMAIRE



**Nolwenn Favel**  
Conseillère en efficacité  
énergétique

INGÉNIERIE – MÉTAL  
PRIMAIRE



**Mélanie Minguy**  
Chargée de projet – Usines Arvida,  
Aar et CRDA

USINE ALMA



**Pascale Émond**  
Conseillère en communications

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



**Isabelle Tremblay**  
Surveillante principale entretien,  
Secteur Lac-St-Jean

USINES MÉTAL PRIMAIRE –  
COMPLEXE JONQUIÈRE



**Nathalie Laferté**  
Chef de service déploiement  
création de valeur

USINES GRANDE-BAIE ET  
LATERRIÈRE



**Dominique Villeneuve**  
Chef de service – Amélioration  
des Affaires

INSTALLATIONS PORTUAIRES  
ET SERVICES FERROVIAIRES



**Simon Poirier**  
Chef de service – Finances

USINE DUBUC



**Jean-Alain Laurin**  
Métallurgiste

CENTRE DE RECHERCHE  
ET DE DÉVELOPPEMENT  
ARVIDA



**Patrick Pelletier**  
Ingénieur Recherche et  
développement

## DON À LA FONDATION ACT

## 50 000 \$ POUR SAUVER DES VIES

RIO TINTO ALCAN A REMIS UN DON DE 50 000 \$, LE 8 MAI DERNIER, À LA FONDATION DES SOINS AVANCÉS EN URGENGE CORONARIENNE (ACT) AFIN DE SOUTENIR LE PROGRAMME DE FORMATION EN RÉANIMATION CARDIORESPIRATOIRE (RCR) ET EN DÉFIBRILLATION AU SECONDAIRE. LES 16 ÉCOLES SECONDAIRES PUBLIQUES DE LA RÉGION OFFRIRONT DÉSORMAIS LA FORMATION CHAQUE ANNÉE À PLUS DE 2 300 ÉLÈVES.

« Rio Tinto Alcan est fier d'appuyer cette initiative qui contribue à sauver des vies dans notre milieu. La santé et la sécurité sont notre plus haute priorité et ce programme permettra d'outiller nos jeunes et les aidera à maîtriser les manœuvres en réanimation cardiorespiratoire et en défibrillation. Rio Tinto Alcan a à cœur le développement des jeunes, notre relève de demain », souligne Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

Une cinquantaine d'enseignants recevront une formation pour devenir « Instructeurs en RCR et défibrillation externe automatisé (DEA) ». À leur tour, ils enseigneront aux élèves les techniques qui peuvent sauver la vie d'une personne en arrêt cardiaque.

« Plus de 40 000 arrêts cardiaques se produisent chaque année au Canada. Dans de tels cas, chaque minute est précieuse, d'où l'importance d'avoir un maximum de

personnes qui soient à l'aise avec les techniques de RCR et de défibrillation lors d'une situation d'urgence », explique le Dr Serge Bergeron, directeur médical des services préhospitaliers d'urgence et médecin conseil au Centre intégré universitaire de santé et de services sociaux (CIUSSS) du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Rio Tinto Alcan tient à saluer les efforts de la Fondation ACT qui offre aux jeunes le pouvoir de sauver des vies. Qui sait s'ils n'auront pas un jour l'occasion d'intervenir pour secourir un ami, un membre de leur famille ou un collègue? », mentionne Jacques Ouellet, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Alma.

La Fondation ACT a tenu à remettre un certificat de reconnaissance pour remercier son partenaire communautaire Rio Tinto Alcan de sa contribution à la réalisation du programme au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



SUR LA PHOTO : **Guillaume Bouchard**, étudiant à l'école secondaire Jean-Gauthier, **Marc Asselin**, maire d'Alma, **Jacques Ouellet**, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Alma et **Stacy Larouche**, étudiant à l'école secondaire Jean-Gauthier.

## Avis de décès

## ERRATUM

En avril 2015, nous avons fait paraître les avis de décès de M. Marc Lavoie et M. Gilles Pelletier. Une malencontreuse erreur s'est produite et ces deux messieurs ne sont pas décédés. Toutes nos excuses à M. Lavoie et M. Pelletier.

**LAVOIE, Alain**

Est décédé le 26 mars 2015, à l'âge de 61 ans, Alain Lavoie de Sainte-Rose-du-Nord. 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, Michel**

Est décédé le 27 mars 2015, à l'âge de 63 ans, Michel 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.

**TREMBLAY, Jacques**

Est décédé le 2 avril 2015, à l'âge de 84 ans, Jacques Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**LAMARCHE, Émile**

Est décédé le 3 avril 2015, à l'âge de 94 ans, Émile Lamarche de Saint-Denis-sur-Richelieu. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 46 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

**JEAN, Léo-Paul**

Est décédé le 4 avril 2015, à l'âge de 86 ans, Léo-Paul Jean de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

**BOUDREAU, Justin**

Est décédé le 5 avril 2015, à l'âge de 80 ans, Justin Boudreault de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

**AUDET, Paul-Émile**

Est décédé le 9 avril 2015, à l'âge de 72 ans, Paul-Émile Audet 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.

**BERNIER, Bertrand**

Est décédé le 13 avril 2015, à l'âge de 86 ans, Bertrand Bernier de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**PLOURDE, Gaston**

Est décédé le 29 avril 2015, à l'âge de 82 ans, Gaston Plourde de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

## CONCOURS « JEUNES AUTEURS À VOS CRAYONS! »

LES ÉCRIVAINS DE  
DEMAIN RECONNUS

Le Salon du livre du Saguenay-Lac-Saint-Jean a révélé, le 18 mai dernier, le nom des 12 gagnants de l'édition 2015 du concours « Jeunes auteurs à vos crayons! », présenté par Rio Tinto Alcan. Plus de 1 500 histoires ont été écrites par les élèves de la troisième année du primaire jusqu'à la cinquième année du secondaire provenant de 66 écoles de la région. Gabriel Tremblay (au centre), élève à l'école primaire Sainte-Lucie de Jonquière, reçoit le prix OR régional niveau cinquième année du primaire pour sa création littéraire qui lui est remis par Élisabeth Lévesque, coordonnatrice des communications et relations externes Rio Tinto Alcan et Philippe Béha, illustrateur, auteur et parrain de l'édition 2015 du concours « Jeunes auteurs à vos crayons! ».



GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE 2015

# L'ÉQUIPE DE CYCLISTES FAIT BOUGER LES JEUNES

L'ÉVÈNEMENT DU 1 000 KM DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE ARRIVE À GRAND PAS ET LES CINQ ÉQUIPES DE RIO TINTO ALCAN SE PRÉPARENT DEPUIS QUELQUES MOIS DÉJÀ. LE 22 MAI DERNIER, L'ÉQUIPE DE L'USINE GRANDE-BAIE A FAIT BOUGER PRÈS DE 80 JEUNES DE PREMIÈRE ET DEUXIÈME ANNÉE DE L'ÉCOLE QU'ELLE PARRAINE, SOIT L'ÉCOLE PRIMAIRE MÉDÉRIC-GRAVEL, DE L'ARRONDISSEMENT LA BAIE.

Cette activité fut l'occasion pour les élèves de cumuler des cubes d'énergie pour augmenter leur chance d'obtenir la Grande récompense, soit d'aller au Stade Olympique y accueillir les cyclistes du 1 000 km.

« Nous voulions qu'ils bougent et qu'ils s'amuse, mentionne Marie-Josée Dion, ingénieure au four à cuisson des anodes et membre de l'équipe de l'Usine Grande-Baie. Le Grand défi fait la promotion de l'activité physique et des saines habitudes de vie et ce sont des valeurs que nous prônons également. »

À l'aide de l'enseignante en éducation physique, Véronique Bédard, les membres de l'équipe ont créé des olympiades où les jeunes devaient s'exercer à la course à obstacles, au lancer de poids et au saut en longueur. « C'est super comme activité. Les jeunes apprécient cette journée privilège qui les aide dans leur défi des cubes d'énergie », explique Mme Bédard.

L'équipe de l'Usine Grande-Baie se trouvera, le 11 juin prochain, au quai d'escale des croisières de La Baie pour le coup d'envoi du défi du 1 000 km aux côtés des quatre autres équipes de Rio Tinto Alcan.



^ L'équipe de l'Usine Grande-Baie.

DE GAUCHE À DROITE : Julie Béland, coordonnatrice à l'entretien aux réfractaires, Jimmy Lavoie, opérateur à la Tour à pâte, Marie-Josée Dion, ingénieure au four à cuisson des anodes, Marc St-Pierre, technicien de procédé aux Services opérationnels et Catherine Gingras, ingénieure de procédé à la Tour à pâte.



^ Les élèves de l'école primaire Médéric-Gravel ont eu beaucoup de plaisir à participer à cette compétition amicale.

## Des équipes de Rio Tinto Alcan seront sur la ligne de départ :

**Rio Tinto Alcan – Bureau de Montréal**  
David Duchesne, Pierre Lavigne, Margaret Archer, Sophie Méthot, Guy Fortin et Guy Boyer, conducteur.

**Rio Tinto Alcan – Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60**  
Gabrielle Bourque, Gilles Chrétien, Camil Potvin, Emmanuel Bergeron, Johnny Laverdière et Manon Villeneuve, conductrice.

**Rio Tinto Alcan – Usine Alma**  
Nicolas Girard, Carol Lévesque, Maxime Godin, Christian Deschenes, Guylain Côté et Guy Fortin, conducteur.

**Rio Tinto Alcan – Usine Grande-Baie**  
Marie-Josée Dion, Catherine Gingras, Julie Béland, Jimmy Lavoie, Marc St-Pierre et Dany Simard, conducteur.

**Rio Tinto Alcan – Usine Vaudreuil**  
Dany Laforest-Lavoie, Benoît Jacob, Bruno Larouche, Annie Bourque, Marie-Josée Bonin et Sabin Thibeault, conducteur.



## 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.