



05

MÉTAL HAUTE PURETÉ DU CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Des résultats au-delà des attentes

03

DÉFIS ET ENJEUX DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM
Rio Tinto rappelle ses stratégies

06

GESTION DU BRUIT À L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, LATERRIÈRE
Des employés impliqués et novateurs

09

COMPLEXE JONQUIÈRE
Une histoire de cœur et d'aluminium



08

COMPLEXE JONQUIÈRE, INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

Une formation 2.0 pour les conducteurs

CONSTRUCTION DE LA PASSERELLE DU 150^E DE LA VILLE D'ALMA

RIO TINTO ANNONCE UNE CONTRIBUTION FINANCIÈRE DE 300 000 \$

RIO TINTO ALUMINIUM A ANNONCÉ, LE 29 AVRIL DERNIER, QU'IL INJECTAIT UN MONTANT DE 300 000 \$ POUR LA RÉALISATION DE LA PASSERELLE DU 150^E DE LA VILLE D'ALMA.

Présent à cet événement, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Rio Tinto Aluminium, a déclaré : « Rio Tinto est très heureux de cette collaboration avec la Ville d'Alma, qui nous permet de mettre en valeur l'aluminium produit dans la région dans une passerelle qui sera au cœur de la ville. Cet investissement de 300 000 \$, effectué par le Développement économique régional de Rio Tinto, est un bel exemple de partenariat avec la communauté. »

Constructions Proco était également présent pour annoncer sa contribution, soit le don de la conception, de la fabrication et de la livraison d'un tablier d'aluminium d'une valeur de 250 000 \$.

Selon Marc Asselin, maire de la Ville d'Alma : « La participation de Rio Tinto Aluminium et Constructions Proco revêt un caractère technologique et nous tenons à souligner leur expertise. De par son allure, son envergure et

sa composition en aluminium, la passerelle offrira une vitrine technologique pour nos visiteurs, en plus de démontrer l'expertise et le savoir-faire de nos entreprises régionales. »

La nouvelle passerelle sera sécuritaire et multifonctionnelle grâce à son corridor piétonnier et cyclable. Traversant la rivière Petite Décharge, elle permettra aux usagers d'apprécier l'environnement naturel de ce magnifique cours d'eau.

La passerelle du 150^e de la Ville d'Alma deviendra un attrait touristique incontournable pour les visiteurs et s'intégrera parfaitement au circuit d'art public à ciel ouvert grâce à son architecture et son éclairage spectaculaires.



“

Rio Tinto est très heureux de cette collaboration avec la Ville d'Alma, qui nous permet de mettre en valeur l'aluminium produit dans la région dans une passerelle qui sera au cœur de la ville. Cet investissement de 300 000 \$, effectué par le Développement économique régional de Rio Tinto, est un bel exemple de partenariat avec la communauté. »

Étienne Jacques
Chef des opérations, Métal primaire
Rio Tinto Aluminium

SUR LA PHOTO : **Frédéric Tremblay**, président de la Corporation d'aménagements de la Petite Décharge, **Gilles Grenon**, directeur Développement économique régional, Métal primaire, Rio Tinto Aluminium, **Étienne Jacques**, chef des opérations, Métal primaire, Rio Tinto Aluminium, **Marc Asselin**, maire de la Ville d'Alma et **Jean-Denis Toupin**, directeur général de Constructions Proco.



Bonne journée à Bertrand Desbiens, responsable des travaux pour le Centre Technologique AP60, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

**Au service des employés
de Rio Tinto Aluminium**

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

DÉFIS ET ENJEUX DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM

RIO TINTO RAPPELLE SES STRATÉGIES

L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM VIT DE PROFONDS CHANGEMENTS AU NIVEAU MONDIAL. LORS D'UN DÎNER-CONFÉRENCE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE LAC-SAINT-JEAN-EST, LE 29 AVRIL DERNIER, ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, RIO TINTO ALUMINIUM, A DÉCRIT LES DÉFIS ET ENJEUX DE L'ENTREPRISE. IL A RAPPELÉ L'IMPORTANCE D'UNE VISION COMMUNE AVEC LA RÉGION, PRÉCISÉ LES STRATÉGIES ET CLARIFIÉ LE CONTEXTE DU MARCHÉ.

Devant la communauté d'affaires du Lac-Saint-Jean, Étienne Jacques tenait à exprimer son désir de nouer, avec la région, un partenariat tourné vers l'avenir. Dans ce sens, il a rappelé les différents cycles rencontrés par l'entreprise au cours de ses 90 ans d'existence.

« On a toujours su s'adapter pour réussir. En tant que région, nous devons maintenant regarder les défis auxquels nous devons faire face dans une industrie mondiale en profonde transformation. Nous devons avoir une voix forte et unie pour maintenir notre position sur l'échiquier mondial », souligne-t-il.

Pour Étienne Jacques, un partenariat régional est nécessaire afin de mener à terme différents projets. « Nous avons un nombre important de dossiers, qui ne sont pas faciles évidemment, mais que nous devons régler, ensemble. Il faut trouver des terrains d'entente. C'est cette voie de passage vers l'avenir que nous devons trouver. C'est ce qui devrait nous motiver et nous engager, de part et d'autre, que ce soit dans le dossier du renouvellement du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean; celui de l'expansion du site de disposition de résidus de bauxite du Complexe Jonquière, Vaudreuil et pour tous les autres projets ou programmes qui ne manqueront pas de surgir. »

RÉORGANISATION

Conscient des changements organisationnels de plus en plus nombreux, M. Jacques a clairement indiqué que l'organisation doit se transformer et se réorganiser pour mieux se positionner dans l'industrie de l'aluminium. « Il faut changer nos façons de faire pour consolider les opérations de nos usines régionales. Il faut qu'on soit concurrentiel sur le plan mondial si on veut être un leader structurant dans la région », mentionne-t-il.

Devant les gens d'affaires, il a expliqué les décisions importantes prises par Rio Tinto Aluminium dans les dernières semaines. « Une restructuration majeure du groupe aluminium a été effectuée, rassemblant les différents sites de productions en trois unités : l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, le Complexe Jonquière et Énergie électrique. Nous avons maintenant une organisation simplifiée, une entreprise plus agile et plus performante. », explique M. Jacques.

Ce dernier a précisé le repositionnement de la compagnie, qui cherche de meilleures occasions d'affaires en développant de nouveaux marchés de produits à valeur ajoutée.

SITUATION PRÉOCCUPANTE

Étienne Jacques a profité de l'occasion pour expliquer les difficultés du marché de l'aluminium, principalement dues au ralentissement de la croissance causé par la Chine, qui déverse sur le marché mondial des millions de tonnes d'aluminium vendues à faible prix. À cela s'ajoutent d'autres producteurs dont la Russie et le Moyen-Orient.

Étienne Jacques est toutefois convaincu que Rio Tinto Aluminium sera parmi les producteurs d'aluminium qui ressortiront gagnants de cette période de turbulence. « La région est en mesure de traverser cette période de profonde transformation du marché mondial de l'aluminium en s'adaptant, et vite », confie-t-il.



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

« Une restructuration majeure du groupe aluminium a été effectuée, rassemblant les différents sites de productions en trois unités : l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, le Complexe Jonquière et Énergie électrique. Nous avons maintenant une organisation simplifiée, une entreprise plus agile et plus performante. »

Étienne Jacques
Chef des opérations, Métal primaire
Rio Tinto Aluminium

SOMMET SUR L'INDUSTRIE DE L'EXTRUSION

RIO TINTO ALUMINIUM SE DISTINGUE À L'INTERNATIONAL

RIO TINTO ALUMINIUM S'EST DOUBLEMENT DÉMARQUÉ LORS DE LA 11^E ÉDITION DE L'INTERNATIONAL ALUMINIUM EXTRUSION TECHNICAL SEMINAR (ET'16), QUI S'EST DÉROULÉE DU 2 AU 6 MAI, À CHICAGO. L'ENTREPRISE, EN PLUS DE REMPORTER LA PLUS HAUTE DISTINCTION POUR SA CONTRIBUTION REMARQUABLE À L'INDUSTRIE DE L'EXTRUSION DE L'ALUMINIUM, A VU DES SCIENTIFIQUES DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) RECEVOIR LE « BEST PAPER OF ET'16 » QUI RÉCOMPENSE LE MEILLEUR ARTICLE PRÉSENTÉ LORS DU SOMMET.

Le 4 mai dernier, Gervais Jacques, chef des Affaires commerciales, Aluminium, a eu l'honneur de recevoir le prix « ET'16 Chairman's Award » au nom du groupe Aluminium de Rio Tinto, lors du sommet sur l'industrie de l'extrusion, qui a lieu tous les quatre ans aux États-Unis.

Cette année, pour la première fois depuis 1969, le comité a choisi de reconnaître une organisation, plutôt qu'une personne, pour sa contribution remarquable à l'industrie de l'extrusion de l'aluminium à l'échelle mondiale. Il faut savoir que Rio Tinto Aluminium a soumis plus de 80 articles scientifiques « ET Papers », dont plusieurs ont été récompensés, dans les 47 ans d'histoire du « ET Seminars ».

« Ce prix est une marque de reconnaissance importante dont nous pouvons tous être fiers. C'est un exemple de l'impact positif que nous pouvons tous avoir sur le secteur, et qui met en lumière le travail précieux que nos collègues des Affaires commerciales font chaque jour, en offrant des solutions novatrices à nos clients », souligne M. Jacques.

ARTICLES SCIENTIFIQUES

Pour ET'16, les membres du jury ont analysé plus de 800 articles scientifiques concernant les technologies d'extrusion, en provenance de partout dans le monde. Les textes sont principalement évalués selon leur originalité, leur contenu technique et la façon dont ils sont applicables à l'industrie. Sur les sept documents que Rio Tinto a présentés, deux ont

remporté le prix « Best of Track », et l'un d'entre eux a aussi mérité la mention « Best Paper of ET'16 ».

Nick Parson, scientifique senior au CRDA, Jean-François Béland, du Centre des technologies sur l'aluminium du Conseil national de recherches Canada (CTA-CNRC) et Jerome Fourmann, responsable des services techniques et du support aux clients pour l'Amérique du Nord, ont reçu ce prestigieux prix grâce à l'article « Extrusion for automotive crash applications ».

« Ces prix reconnaissent la contribution scientifique soutenue du CRDA à la conférence ET. La collaboration entre le CRDA et le CTA-CNRC est un réel succès. Le travail que nous effectuons permet de développer de nouveaux produits à valeur ajoutée destinés au domaine automobile », souligne Claude Dupuis, directeur du programme technologie coulée au CRDA.

« Nous sommes fiers que notre expertise soit reconnue sur la scène internationale et d'avoir la chance de transmettre nos connaissances aux gens de l'industrie », ajoute Nick Parson.

Le texte qu'ils ont coécrit explique les tests effectués par le CRDA et le CTA-CNRC afin de concevoir un alliage d'aluminium pouvant résister aux impacts lors d'une collision en automobile. L'article scientifique précise, entre autres, la capacité de résistance de l'alliage, ses propriétés et la méthode d'absorption de l'énergie.



▲ SUR LA PHOTO : Jean-François Béland (CTA-CNRC), Nick Parson, scientifique senior au CRDA, Gervais Jacques, chef des Affaires commerciales, Aluminium et Jerome Fourmann, responsable des services techniques et du support aux clients pour l'Amérique du Nord.

DÉPART À LA RETRAITE D'ANDRIS INNUS

PASCAL GAUTHIER ASSURERA LA CONTINUITÉ AU GROUPE MICROANALYSE

LE DÉPARTEMENT TECHNOLOGIES ANALYTIQUES DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), PLUS PARTICULIÈREMENT LE GROUPE MICROANALYSE, VIENT DE VOIR L'UN DE SES EXPERTS PARTIR À LA RETRAITE : ANDRIS INNUS.

Après 35 ans au sein de l'entreprise, M. Innus prend une retraite bien méritée. « J'ai eu l'occasion de mener une carrière très intéressante et de travailler dans plusieurs domaines. Chaque jour, mon travail m'a mené à découvrir de nouvelles choses. Ces expériences ont été possibles grâce au travail réalisé avec mes collègues, notamment les techniciens qui ont travaillé avec moi », souligne M. Innus.

Le groupe microanalyse offrant un service hautement stratégique, et ce, aussi bien pour tous les secteurs du CRDA, les usines de Rio Tinto et les clients de ces usines, il importait de trouver rapidement une relève à ce pilier du secteur Technologies analytiques.

Pour trouver la personne ayant les qualifications requises afin d'assurer la continuité du travail de M. Innus, Rio Tinto a fait des recherches au niveau international. Finalement,

c'est ici même, à Saguenay, qu'elle a trouvé la perle rare en la personne de Pascal Gauthier.

Enseignant en métallurgie au Cégep de Chicoutimi, M. Gauthier y assurait la formation en métallographie depuis 13 ans. Il a été engagé par Rio Tinto en février dernier afin de permettre un doublage d'expertise, en plus de faciliter le transfert de compétences et de connaissances.

Pascal Gauthier se dit confiant face au mandat qui l'attend. « Prendre la relève de M. Innus amène une certaine pression, mais c'est un beau et gros défi que j'ai confiance de pouvoir relever. Mon objectif est d'assurer la continuité du travail de M. Innus, tout en amenant de nouvelles perspectives qui contribueront notamment au développement des nouveaux produits à valeur ajoutée », confie M. Gauthier.



▲ SUR LA PHOTO : Dany Tremblay, Alain Jomphe, Michel Laplante, Pascal Gauthier, Marc Lebleu, Andris Innus, Patrice Tremblay, Sébastien Fafard et Yves Raymond.

PRODUCTION DE MÉTAL HAUTE PURETÉ (0404 ET 0406)

DES RÉSULTATS AU-DELÀ DES ATTENTES

L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 A RÉUSSI UN COUP DE MAÎTRE EN DÉCIDANT DE PERCER UN NOUVEAU MARCHÉ, CELUI DE LA PRODUCTION DE MÉTAL DE HAUTE PURETÉ 0404 ET 0406, À L'AUTOMNE 2015. GRÂCE À L'IMPLICATION DE TOUS LES EMPLOYÉS DE L'USINE, ALLANT DE LA PLANIFICATION À LA LIVRAISON DU MÉTAL, LES RÉSULTATS SONT AU-DELÀ DES ATTENTES.

Toute cette aventure a débuté au printemps 2015. Les 38 cuves du Centre technologique AP60 produisaient du métal haute pureté de façon irrégulière et répondaient à une certaine demande ad-hoc. « Nous avons un énorme potentiel grâce à la petite dimension de notre usine et à sa flexibilité opérationnelle. En remarquant les opportunités présentes sur le marché, nous avons décidé de nous lancer officiellement dans la production de haute pureté, ce qui est très avantageux économiquement et qui crée de la valeur ajoutée pour chaque tonne de métal produite », explique Valérie Langlois, chef de service Électrolyse.

Le Centre technologique AP60 s'est donné comme objectif de respecter des délais de livraison et des quantités fixes afin de se tailler une place sur ce marché compétitif. À partir de ce moment, l'équipe a identifié que le meilleur moyen pour y arriver serait de réserver 10 cuves exclusivement pour la production de métal haute pureté.

« C'est tous les employés du Centre technologique AP60 qui se sont mobilisés afin de réaliser ce projet. Nous devons avoir beaucoup de rigueur à toutes les étapes de la chaîne de production dans le but d'atteindre une qualité supérieure. Il faut aussi souligner la précieuse collaboration de Pierre-Charles Forest et Dany Cloutier, de l'équipe des Ventes, sans qui nous n'aurions pas obtenu les mêmes gains » souligne Dave Bolduc, chef de service.

« On demande des tâches supplémentaires à nos employés, mais ils ont participé dès le début parce qu'ils croient aux avantages de cette transformation et au positionnement favorable que cela crée pour nos prochains investissements. Nous en avons fait un projet de fierté usine « Pimp mon AP60 » parce que nos employés sont fiers de travailler ici et leur niveau d'engagement est élevé », poursuit Valérie Langlois.

Six mois après le lancement officiel du projet de métal haute pureté, les équipes sont très satisfaites du résultat. « C'est au-delà de nos espérances. Chaque mois, nous sommes surpris de ce que nous pouvons produire et de la qualité obtenue », admet Mme Langlois.

« Nous avons gagné une crédibilité de producteur fiable et robuste en tout temps. Notre rythme de production va très bien, nous avons même de l'avance sur les quantités prévues », ajoute Dave Bolduc.

QUALITÉ DES PRODUITS

Depuis l'implantation d'une production régulière de métal haute pureté, ce sont tous les résultats du Centre technologique AP60 qui ont atteint un niveau supérieur. Actuellement, entre 50 et 70 % de la production du site est constituée de moyenne et de haute pureté.

« C'est encore plus que ce que nous pensions au début. La mise en place des différents éléments pour produire du métal haute pureté a été payante à l'échelle de l'usine, nous avons maximisé l'ensemble des produits », explique Dave Bolduc.

Le Centre technologique AP60 a également amélioré son positionnement stratégique. « Nous voulons valoriser chaque tonne de métal et ainsi maximiser l'investissement qu'a constitué la construction de notre usine. En produisant de l'aluminium de haute pureté, il est possible de saisir toutes les opportunités, cela nous positionne bien pour le futur », conclut Gérald Thibault, ingénieur de procédé à l'Électrolyse.



► L'effort et l'engagement de chacun des employés qui travaille au Centre technologique AP60, de près où de loin, est au cœur de cette réussite.

SUR LA PHOTO (CI-HAUT) :

Le métal haute pureté est un projet de fierté usine baptisé « Pimp mon AP60 » par les employés fiers de travailler au développement du Centre technologique AP60. SUR LA PHOTO : Valérie Langlois et Gérald Thibault.

SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) :

Des plaques, créées par un employé afin de représenter la fierté de l'équipe, sont installées sur les différentes cuves servant à la production de métal haute pureté.

► Photo à la Une

1^{RE} RANGÉE : Louis Lefrançois, Nicolas Tremblay, Éric Bouchard, Valérie Langlois, France Potvin, Gérald Thibault, Rock Bergeron et David Boivin. 2^E RANGÉE : Yves Bouchard, Marco Laplante, Bruno Tremblay, Guillaume Bouchard, Denis Foucault, Patrice Harvey, Serge Coudé, Patrick Giffard, François Boivin, Daniel Lalic et Robin Desbiens.

GESTION DU BRUIT PRÈS DES COMPRESSEURS

DES EMPLOYÉS IMPLIQUÉS ET INNOVATEURS

L'ÉQUIPE DE MÉCANICIENS DES COMPRESSEURS DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, LATERRIÈRE, A DÉVELOPPÉ, CONJOINTEMENT AVEC L'ÉQUIPE DU CIVIL, UNE SOLUTION INNOVATRICE AFIN DE DIMINUER L'EXPOSITION AU BRUIT LORS DE L'ENTRETIEN MAJEUR DES ÉQUIPEMENTS. ELLE A CONÇU UNE CABINE INSONORISÉE PERMETTANT DE RÉDUIRE LE SON AMBIANT DE 30 DÉCIBELS A (DBA) LORS DES TRAVAUX D'OBSERVATION PRÈS DES COMPRESSEURS EN MARCHÉ.

Les mécaniciens d'entretien doivent respecter des normes de bruit obligeant une exposition maximale à 85 dBA pour un quart de travail de huit heures. Or, des mesures prises à l'automne 2015 à l'édifice 1401 ont révélé que le niveau de bruit est de 117 dBA

lorsque les compresseurs sont en fonction, les panneaux retirés. La double protection auditive, avec les bouchons et coquilles, n'était donc pas suffisante. La mise en lumière du dossier a été réalisée en collaboration avec le groupe d'hygiène industrielle.

« Il était presque impossible de faire des travaux d'entretien en une seule journée. Selon les normes, les employés ne peuvent pas travailler plus de 15 minutes par jour lorsque les compresseurs sont en fonction, sans les panneaux », mentionne Éric Gravel, superviseur à l'entretien.

« En plus de la double protection auditive, grâce à la cabine insonorisée, le travailleur est protégé adéquatement, ce qui n'était pas le cas auparavant », explique Jean-Éric Tremblay, mécanicien.

Les premiers tests effectués après la mise en place de cette cabine ont été concluants.

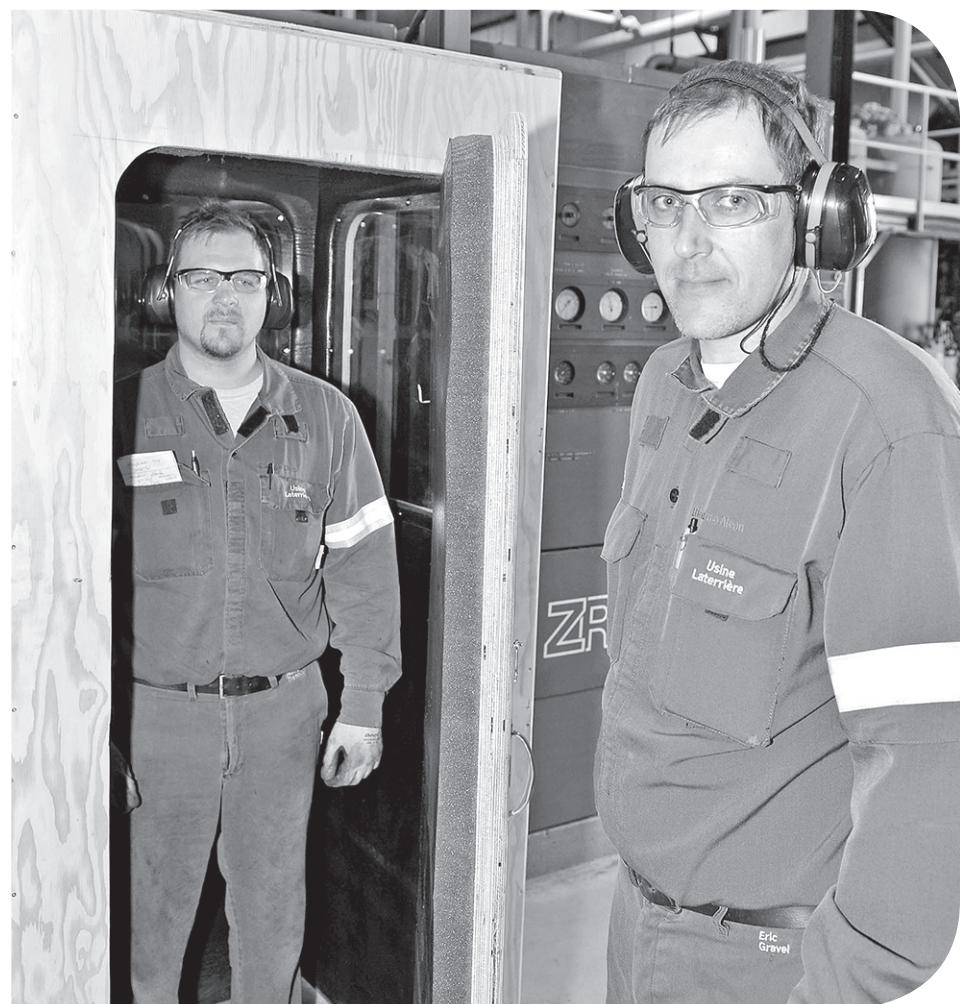
« C'est un succès sur toute la ligne. Avec l'équipe du civil et le groupe d'hygiène industrielle, nous avons réussi un développement à peu de frais. Nous avons réglé un problème complexe en créant une solution facile », souligne Éric Gravel.

L'innovation ne semble toutefois pas encore terminée pour l'équipe du centre d'alimentation en air comprimé. Les mécaniciens cherchent actuellement un moyen d'effectuer des travaux manuels sur un compresseur en marche sans être exposé au bruit.

L'équipe de mécaniciens a décidé de nommer la cabine en l'honneur d'un collègue nouvellement retraité, Richard Desgagné.

Puisque la planification de l'entretien de chacun des compresseurs doit se faire une fois aux sept mois, les employés étaient sensibles à travailler sur un projet visant à réduire leur exposition au bruit. Après avoir effectué des recherches, les employés ont identifié une piste de solution qui était de concevoir une cabine insonorisée pour diminuer l'exposition au bruit durant le démarrage des compresseurs.

Fabriquée en bois, avec des panneaux d'absorption acoustique et des fenêtres en plexiglass, elle permet aux travailleurs de faire des vérifications visuelles sans être incommodés par le bruit. Les petites roulettes installées de chaque côté de la cabine permettent aux travailleurs de se déplacer.



SUR LA PHOTO : Jean-Éric Tremblay, mécanicien et Éric Gravel, superviseur.
ABSENTS : Daniel Bédard, concepteur civil, Richard Desgagné, mécanicien,
Chantal Côté, mécanicien et Errol Racine, mécanicien.

Fabriquée en bois, avec des panneaux d'absorption acoustique et des fenêtres en plexiglass, le caisson permet aux travailleurs de faire des vérifications visuelles sans être incommodés par le bruit. Les petites roulettes installées de chaque côté de la cabine permettent aux travailleurs de se déplacer.

PREMIÈRE TRANSFORMATION LEAN EN ENTRETIEN POUR MÉTAL PRIMAIRE

L'EFFICACITÉ DE RÉALISATION DES TRAVAUX D'ENTRETIEN AMÉLIORÉE

LA TRANSFORMATION LEAN EFFECTUÉE À LA CENTRALE SHIPSHAW, DE JANVIER À MAI, EST TRÈS BÉNÉFIQUE POUR L'EFFICACITÉ DE RÉALISATION DES TRAVAUX D'ENTRETIEN. QUELQUES SEMAINES APRÈS LE DÉBUT DU DÉPLOIEMENT DE CE PROCESSUS D'ENVERGURE, DES AMÉLIORATIONS SIGNIFICATIVES ONT ÉTÉ REMARQUÉES DANS LES CINQ AXES CIBLÉS PAR CETTE TRANSFORMATION.

« L'objectif de la transformation Lean à la Centrale Shipshaw était d'augmenter l'efficacité de réalisation des travaux d'entretien », souligne Sylvain Bouchard, chef de service entretien.

Le diagnostic effectué au début de la transformation Lean a permis d'identifier cinq axes qui nécessitaient des améliorations. Parmi les changements apportés, trois éléments ont considérablement changé les méthodes de travail : l'instauration de résolutions de problèmes à tous les niveaux, la clarification des rôles et responsabilités et l'amélioration du processus de planification des travaux grâce à des préparateurs qui réalisent la mise en trousse.

« Le processus de résolutions de problèmes que nous avons mis en place est très efficace. Dès que nous rencontrons un problème, il est possible de le régler immédiatement, c'est instantané. Les problèmes se règlent en équipe grâce à la méthode de résolution de problèmes des 5 pourquoi? (5P-MRP), en moins de 30 minutes », illustre Danny Dumontier, surveillant principal.

« C'est une nouvelle façon de travailler, de se structurer et de s'organiser. La transformation Lean est un processus très efficace qui nous apporte des gains rapidement », poursuit Sylvain Bouchard.

Les 60 employés de la Centrale Shipshaw ont tous travaillé à l'élaboration du nouveau fonctionnement.

« Les employés ont été impliqués dès le début du processus. Ils sont satisfaits des modifications apportées parce qu'ils ont eux-mêmes soulevé différentes faiblesses dans notre ancien système », dit Danny Dumontier.

« Ils ont fait preuve d'un très grand professionnalisme. Tous les employés de la centrale se sont engagés dans le processus et ils ont travaillé en équipe pour implanter chacun des changements », mentionne Jean Gauthier, chef de service stratégie d'entretien.

« Je veux remercier tout le monde. Je suis vraiment fier du travail accompli, ils ont tous collaboré et ils ont été positifs », ajoute Sylvain Bouchard.

La transformation Lean laisse des traces positives dans l'ensemble des sphères touchées.

« Nous avons complété une étape importante du processus, mais ce n'est qu'un début. Nous continuerons de nous améliorer parce que nous avons mis en place des éléments qui nous permettront de continuer à progresser », conclut M. Bouchard.



↑ SUR LA PHOTO : Gilles Bouchard, mécanicien d'entretien et préparateur, effectue une mise en trousse pour des travaux d'entretien planifiés.

Axes ciblés	Modifications apportées
Gestion des performances	Optimisation du Centre d'information pour améliorer la communication et création d'un système de résolutions de problèmes.
Santé, sécurité et environnement	Formation plus spécifique pour une meilleure connaissance des systèmes et des règles à suivre.
Entretien	Planification des travaux, six semaines à l'avance, et amélioration du système de gestion des équipements grâce à une nouvelle salle de mise en trousse. Adaptation des assignations selon les compétences spécifiques de chacun des employés.
Ressources humaines	Réorganisation de l'organigramme et définition des rôles et responsabilités de chacun. Création d'un agenda de travail afin de coordonner les tâches et rencontres. Libération de 50 % du temps des superviseurs pour le soutien aux équipes.
Production	Observation et soutien aux équipes pour la réalisation du plan d'entretien.



↑ SUR LA PHOTO : 1^{RE} RANGÉE : Jean Gauthier, Sylvain Bouchard, Danny Dumontier, David Boily, Pierre Bédard. 2^E RANGÉE : Christian Mc Lean, Amadou Bah, Jean-Marc Dallaire, Yves Bissonette, Stéphane Dussault, Charles-Hugo Bergeron, Pierre Bilodeau, Daniel Archambeault, Francis Pelletier, Alain Morissette et Claudia Girard. ABSENTS : Luc Duhamel, Claude Gauthier, Steeve Tremblay et Michel Aubut.



David Boily

Superviseur mécanique

« Les modifications Lean sont gagnantes au quotidien. Nous sommes mieux structurés et c'est un énorme avantage. »

Alain Goulet

Électricien

« La meilleure planification, autant avec la mise en trousse que les réunions de début de quart, permet d'optimiser mon temps. »

Gilles Bouchard

Mécanicien responsable de la nouvelle salle de trousse

« Les nouveautés, comme la mise en trousse, sont très efficaces. Nous n'avons plus besoin de courir partout pour trouver ce que nous avons besoin pour nos équipements. »

Stéphane Dussault

Technicien électrique

« J'ai l'impression de gagner du temps grâce à une meilleure planification de mes tâches. »

Pierre Bilodeau

Planificateur entretien

« Mon poste de travail a été complètement modifié, mon travail est simplifié et beaucoup mieux structuré. »

Patrice Fortin

Électricien

« La nouvelle structure organisationnelle, plus claire et efficace, facilite mon travail. »

Christian Mclean

Superviseur d'entretien

« C'est très positif. J'ai plus de temps pour superviser les employés grâce à une définition plus précise des rôles qui me libère de différentes tâches. »

Charles-Hugo Bergeron et Claudia Girard

Accompagnateurs du processus Lean

« Il y a une énorme progression, nous avons fait des gains importants. Les équipes sont très ouvertes aux changements. »

NOUVEAU SIMULATEUR DE CONDUITE DE TRAIN

UNE FORMATION DERNIER CRI POUR LES APPRENTIS

DEPUIS LE MOIS DE DÉCEMBRE 2015, LES APPRENTIS CONDUCTEURS DE TRAIN DU ROBERVAL-SAGUENAY REÇOIVENT UNE FORMATION DERNIER CRI SUR UN SIMULATEUR DE CONDUITE ACQUIS PAR RIO TINTO. GRÂCE AU RÉALISME DES ÉQUIPEMENTS ET DU LOGICIEL, CE NOUVEL OUTIL TECHNOLOGIQUE PERMET UN APPRENTISSAGE PLUS RAPIDE ET EFFICACE.

Le nouveau simulateur de conduite de train du Roberval-Saguenay est à la fine pointe de la technologie. L'apprenti conducteur se retrouve aux commandes d'une locomotive du Roberval-Saguenay et circule sur les voies ferrées de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean, sans jamais quitter la salle de cours. « C'est très réaliste. Le logiciel recrée le trajet réel du Roberval-Saguenay avec les courbes, les dénivelés et les passages à niveau. Nous avons également reproduit l'intérieur de la cabine du conducteur, avec toutes les manettes et commandes. C'est comme dans la vraie vie », explique André Pichette, adjoint au chef de service. Une cartographie des voies ferrées et du décor autour de celles-ci a été nécessaire au développement du logiciel.

L'objectif de cet équipement est de préparer les conducteurs à toutes éventualités. Pendant leur formation sur l'appareil, d'une durée approximative de 16 heures, ils doivent réussir différents exercices. « Le simulateur permet de recréer des situations d'urgence. Nous pouvons modifier les saisons, la météo et l'heure. Il est même possible de faire des exercices de résistances avec des wagons vides ou pleins. C'est vraiment utile de pouvoir faire ces tests dans un environnement sécuritaire, c'était impossible auparavant », souligne-t-il.

Depuis son installation en décembre dernier, trois apprentis conducteurs ont utilisé le simulateur. La formation, qui durait habituellement de six à huit semaines, est maintenant écourtée de deux semaines, en plus de gagner en efficacité.

« Les résultats sont très positifs. L'environnement virtuel permet une diminution du stress

et laisse toute la place à l'apprentissage. Les apprentis développent de bons réflexes et se sentent en confiance lorsqu'ils se retrouvent aux commandes », admet M. Pichette.

Martin Asselin a été le premier apprenti conducteur à recevoir une formation sur le simulateur et il n'a que de bons commentaires : « C'est une excellente façon d'apprendre puisqu'il n'y a pas de dangers réels et de conséquences directes lorsque nous faisons des erreurs. Le simulateur permet de nous familiariser avec les équipements et l'environnement. Lorsqu'on se retrouve aux commandes du train, après notre formation, c'est plus facile ».

Le simulateur ne sera pas réservé exclusivement aux apprentis conducteurs. Dans les prochains mois, le Roberval-Saguenay souhaite que tous ses conducteurs effectuent une mise à niveau afin de standardiser la conduite de chacun. Le simulateur permettra à nos conducteurs de mettre en pratique les situations d'urgence qui ne se produisent pas dans la vie normale et ainsi garder les bons réflexes et les meilleures pratiques. « Nous voulons une conduite optimale, selon des vitesses précises. Cette façon de faire permettra des économies de carburant », dit-il.

À long terme, Rio Tinto aimerait utiliser son simulateur pour en faire bénéficier d'autres chemins de fer de la région. « Nous aimerions que le Roberval-Saguenay devienne une référence », conclut M. Pichette.

Cette mise à jour technologique découle directement du Processus d'amélioration accélérée de la performance en sécurité, réalisée en juin 2014.



► Situations d'urgence

SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) :

Le simulateur permet de recréer des situations d'urgence. Il est possible de modifier les saisons, la météo et l'heure avec le logiciel. Des exercices de résistance avec des wagons vides ou pleins sont également réalisables, tels que l'indique André Pichette.



► Simulateur de conduite de train

SUR LA PHOTO (CI-HAUT) :

L'apprenti conducteur se retrouve aux commandes du Roberval-Saguenay et circule sur les voies ferrées de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

► Photo à la Une

Les apprentis doivent effectuer plusieurs heures de formation avant de conduire un train.



◀ L'employé Bruno Fradette incarnera Arthur Vining Davis.

Fêtons une histoire de coeur et d'aluminium!



90 ans Usine Arvida	80 ans Usine Vaudreuil	70 ans Centre de recherche et de développement Arvida CRDA	30 ans Usine de fluorure	25 ans Usine d'hydrate de spécialité UPCH
-------------------------------	----------------------------------	---	------------------------------------	--

Arthur Vining Davis se raconte...

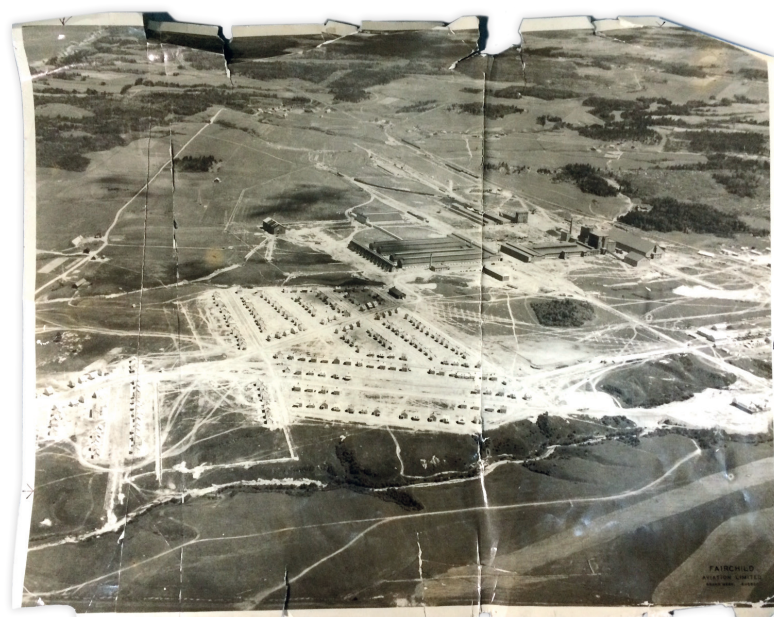
Je me nomme Arthur Vining Davis, c'est moi l'homme d'affaires américain qui, à partir de 1925, a fondé Arvida, la ville de compagnie. J'aimerais vous raconter une belle et grande histoire qui dure depuis 90 ans.

Comme je vous disais, c'est en 1925 que débute toute cette belle aventure. J'étais alors président de l'Aluminium Company of America (Alcoa) lorsque j'ai été séduit par les richesses naturelles du Saguenay-Lac-Saint-Jean, entre autres, pour son énorme potentiel hydraulique.

J'ai donc décidé d'implanter un complexe de fabrication de l'alumine et de l'aluminium à 450 milles de Boston, mon lieu d'affaires habituel. Grâce au financement de 70 M\$ US que j'ai obtenu de la Banque Mellon de Pittsburgh, mon projet s'est mis en branle très rapidement.

Avant toute chose, je me suis assuré que je pourrais utiliser l'électricité de la Centrale de l'Isle-Maligne en signant une entente avec Sir William Price et James Buchanan Duke. Cette étape était cruciale pour moi puisque, pour produire l'aluminium, on utilise un procédé d'électrolyse qui demande une importante quantité d'électricité.

Une fois cette étape franchie, j'ai acquis les terrains des cultivateurs demeurant à Ha! Ha! Bay Junction pour y construire l'aluminerie et les maisons destinées à loger les ouvriers et cadres.



◀ Vue aérienne de l'usine en 1927.

C'est à ce moment que la petite ville a été envahie par 800 hommes engagés par mon entreprise, afin de construire un noyau de 270 maisons en 135 jours. Parallèlement, les quatre premières salles de cuves, qu'on appela alors la Petite Cuve, prenaient forme. Le pari que j'ai fait, construire l'usine et la Ville d'Arvida dans un temps record, a été respecté puisque la première coulée d'aluminium a eu lieu le 27 juillet 1926.

Si vous voulez découvrir le reste de mon histoire, empreinte de rebondissements, je vous attends avec impatience le 4 juin prochain, sous le chapiteau du Complexe Jonquière. Ce petit texte n'est qu'un avant-goût de ce que je vous raconterai lors de la fête. Un collectionneur d'objets antiques industriels sera également avec moi pour vous présenter différents vestiges de notre histoire.

Toute la population est invitée à célébrer les anniversaires des installations du **Complexe Jonquière**



Samedi 4 juin 2016
9 h à 15 h

Parc Moritz, Complexe Jonquière
Boulevard Mellon, Arvida

ENTRÉE GRATUITE

Activités sur le site:

Jeux gonflables, conteurs – nos usines à travers le temps, kiosques historiques interactifs, visites des sites en autobus, cinémathèque du Complexe Jonquière, dîner au profit des équipes du Grand défi Pierre Lavoie du Complexe Jonquière et plus encore!

PROJET CEINTURE VERTE

LE COMITÉ SANTÉ-SÉCURITÉ USINE OPTIMISE SES CONNAISSANCES

DEPUIS LE MOIS DE JANVIER, LES MEMBRES DU COMITÉ SANTÉ-SÉCURITÉ USINE (CSSU) DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, INSTAURENT UN NOUVEAU PROCESSUS DE FORMATION. UN PROJET CEINTURE VERTE A ÉTÉ LANCÉ AFIN D'AMÉLIORER LE NIVEAU DE CONNAISSANCES ET DE COMPÉTENCES DE CHACUN DE SES MEMBRES.

En début d'année, une activité de résolution de problèmes réalisée par le CSSU du site de Grande-Baie a révélé que le niveau de connaissances et de compétences était variable d'un intervenant à l'autre. Le projet ceinture verte a été mis en place afin de pallier à cette situation.

L'objectif est de permettre aux membres du comité d'être plus efficaces, plus polyvalents et surtout plus autonomes dans la gestion de dossiers de santé, sécurité et environnement (SSE).

« Depuis cinq mois, nous avons mis en place un processus rigoureux afin d'améliorer nos connaissances et nos compétences. Nous voulons remercier les membres du comité car cette implication nous permettra d'améliorer notre futur », souligne Jean-Denis Côté, représentant en prévention SSE.

La première étape a été de préciser les rôles et responsabilités de chacun des membres du CSSU afin qu'ils réalisent bien ce qu'ils ont à faire, puisqu'ils ont différentes responsabilités attribuées par la direction : « Ils sont des agents de changements et doivent être des leaders en SSE. Ils sont un levier important dans l'amélioration de nos résultats SSE et dans les résolutions de problèmes », affirme Mélanie Tremblay, partenaire d'affaires SSE, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

FORMATION

Avec ce projet, c'est l'ensemble du processus de formation des membres du CSSU qui a été revu et corrigé. Un guide de référence a été conçu comme outil de formation et sera fourni à tous les membres. Une procédure de formation a aussi été élaborée et ajoutée en annexe à la charte du CSSU. Les 57 requis de formation ont maintenant un ordre de priorité et ont une limite de temps. Un nouveau standard de formation a été établi afin d'être plus fonctionnel et efficace dans le futur.

« Notre représentant en prévention SSE, Jean-Denis Côté, sera prochainement certifié ceinture verte. Cela démontre un engagement, en plus d'être une création de valeur pour la sécurité des gens », mentionne Mme Tremblay.

« En agissant ainsi, nous croyons que le processus va perdurer », précise Sylvain Tremblay, conseiller en santé-sécurité.

Depuis la mise en place du projet ceinture verte, trois représentants de département ont été formés avec les nouvelles méthodes.



« Nous avons optimisé notre efficacité, nous pouvons répondre plus vite aux employés puisque nous avons une meilleure autonomie », affirme André Poirier, représentant départemental.

Les 15 membres du CSSU ont également participé à un nouveau processus de formation servant à standardiser les connaissances. « Nous sommes mieux outillés pour répondre aux employés. En établissant un standard, nous pouvons mieux répondre aux attentes de nos collègues et de l'entreprise », soutient Gérald Simard, représentant départemental Services opérationnels (SOP).

Une journée de formation sera planifiée annuellement et le contenu sera défini en fonction des besoins des membres du CSSU et des enjeux SSE du site. « Il y a beaucoup de positif. Le comité CSSU regarde vers l'avant, amène différentes idées pour développer une réelle collaboration. C'est un projet valorisant qui favorise la reconnaissance », conclut Mario Pageau, surveillant principal Électrolyse.



SUR LA PHOTO : **Dave Trottier**, représentant départemental Entretien, **Jean-Denis Côté**, représentant en prévention SSE, **Jean-François Gagné**, superviseur Entretien, **Claude Néron**, superviseur Services opérationnels (SOP), **Carl Ménard**, représentant départemental Électrolyse, **Gérald Simard**, représentant départemental SOP, **Sylvain Tremblay**, conseiller en santé-sécurité, **Mélanie Tremblay**, partenaire d'affaires SSE, **Mario Pageau**, surveillant principal Électrolyse et **André Poirier**, représentant départemental Centre de coulée. ABSENTS : **Martin Vallières**, superviseur Électrolyse, **Richard Hébert**, représentant départemental Anodes, **Raynald Duclos**, représentant départemental Anodes, **Robin Tremblay**, représentant départemental Entretien et **Eddie Martin**, chef de service Centre de coulée.



Vide-poches pour une pomme

Le mercredi 8 juin prochain, n'oubliez pas d'amener beaucoup de monnaies dans vos poches. C'est l'activité Vide-poches pour une pomme de Centraide. Les bénévoles de Rio Tinto s'installeront aux différentes entrées du Complexe Jonquière, avant 8 h, afin de solliciter les gens. Vous aurez une pomme en échange de vos dons.



Centraide
Saguenay-Lac-Saint-Jean
Nous tous, ici
centraidesaglac.ca



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Pour augmenter la vitesse de son poste de travail.

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!

BILAN DE LA 1^{RE} COHORTE DE PME DURABLE 02

UN PROGRAMME APPRÉCIÉ PAR LES ENTREPRISES RÉGIONALES



SUR LA PHOTO : **Nicolas Gagnon**, directeur général et coordonnateur PME DURABLE 02 au Centre québécois du développement durable (CQDD), **Sylvie Denis**, directrice régionale au ministère de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation, **Carol Nepton**, directeur général, Complexe Jonquière, **Lison Rhéaume**, directrice régionale Emploi-Québec Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Jean-François Delisle**, président du CQDD et **Marie-Christine Chénard**, conseillère en communication, marketing et développement durable chez Nutrinor Coopérative.

EN NOVEMBRE 2015, RIO TINTO ALUMINIUM AVAIT ANNONCÉ SON APPUI FINANCIER AU PROJET PME DURABLE 02 DU CENTRE QUÉBÉCOIS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE (CQDD), QUI A POUR BUT DE RENDRE LES ENTREPRISES RÉGIONALES PLUS COMPÉTITIVES ET PERFORMANTES EN LES AIDANT NOTAMMENT À SE DOTER D'UNE STRATÉGIE D'AFFAIRES EN DÉVELOPPEMENT DURABLE. QUELQUES MOIS PLUS TARD, LES RÉSULTATS S'AVÈRENT PLUS QUE BÉNÉFIQUES.

Lancée en décembre 2015, la première cohorte de ce programme de formation et d'accompagnement a réuni 12 gestionnaires de secteurs d'activité aussi variés que l'ingénierie, la métallurgie, l'informatique et l'agroalimentaire. Ceux-ci dressent un bilan positif de leur participation à cette initiative.

Élaboration d'un diagnostic organisationnel, consultation de leurs partenaires, mise en place d'un plan d'action et d'une politique de développement durable font partie des réalisations des entreprises participantes.

Le programme permet également aux PME régionales de bénéficier, à coût minimum en raison de la participation financière de plusieurs partenaires publics et privés, de

quatre séances de quatre heures de formation portant sur le développement durable en entreprise et de 25 heures de coaching en entreprise. La démarche proposée s'appuie sur des outils de gestion adaptés aux PME.

Selon Louis Cousin, formateur et coach en entreprise au CQDD, « en l'espace de moins de cinq mois, on a vu de nouveaux réflexes chez les participants. Cela va leur permettre d'être de meilleurs citoyens corporatifs et de développer un avantage concurrentiel auprès d'un nombre croissant de grands clients ».

La deuxième cohorte du programme de formation-coaching est présentement en recrutement.



Pour en savoir plus, consultez le www.pmedurable02.com

Complexe Jonquière // Installations portuaires et services ferroviaires

Le Lingot

IMPLICATION SOCIALE DE JIMMY LAPOINTE

UN PRIX BRAVO! POUR UN LEADER

JIMMY LAPOINTE, PRÉPOSÉ À L'OPÉRATION ET À L'ENTRETIEN DES TOURS DE DÉCHARGEMENT DES INSTALLATIONS PORTUAIRES, A REÇU DERNIÈREMENT UN PRIX BRAVO! SOULIGNANT SON IMPLICATION DANS LA COMMUNAUTÉ. CE PÈRE DE DEUX ENFANTS QUI UTILISE DE SON TEMPS LIBRE POUR FAIRE DU BÉNÉVOLAT, ÉTAIT VISIBLEMENT HEUREUX DE CETTE RECONNAISSANCE.

En effet, Jimmy évolue en tant que bénévole pour le festival de musique et de culture traditionnelles, Les Grandes Veillées de La Baie, depuis cinq ans. Il y a occupé différents postes liés aux opérations, pour finalement devenir le Responsable des bénévoles, il y a deux ans.

« Pendant les 5 jours d'activités, de 7 h à minuit, je m'occupe de coordonner plus de 80 bénévoles dans le cadre du montage et démontage du site, de l'accueil, des bars, de la restauration, du ravitaillement, de la sécurité, de l'administration et du

déroulement des activités à proprement parler. Je n'arrête pas deux secondes et j'adore ça », avoue Jimmy Lapointe, le sourire aux lèvres. Cette activité est même devenue une affaire de famille puisque, depuis un an, sa conjointe Lucie s'est jointe à lui dans le conseil d'administration comme bénévole et son fils Keven contribue, lui aussi, à sa façon en y investissant de son temps.

Les Installations portuaires de Rio Tinto lui a remis un prix Bravo! afin de souligner son dévouement et son leadership dans l'organisation des Grandes Veillées.



Jimmy Lapointe, préposé à l'opération et à l'entretien des tours de déchargement.

SUSIE ARIOLI AU FESTIVAL INTERNATIONAL DE JAZZ DE MONTRÉAL

Des billets offerts aux employés

Susie Arioli présentera le concert privé de Rio Tinto, dans le cadre du Festival International de Jazz de Montréal, le samedi 2 juillet, à 18 h, au Métropolis. 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, pour recevoir leurs billets à l'entrée du Métropolis dès 17 h 15, le soir du spectacle.

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

VISITE D'UNE ALUMINERIE

Une chance unique à ne pas manquer

Encore une fois cette année, les citoyens de la région et les touristes auront l'occasion de visiter l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma. Depuis plusieurs années déjà, Rio Tinto et Tourisme Alma Lac-Saint-Jean offrent cette opportunité unique aux gens qui souhaitent en apprendre davantage sur le procédé de l'aluminium. « Nous avons une aluminerie à la fine pointe de la technologie et c'est avec beaucoup de fierté que nous ouvrons nos portes encore une fois cet été. Nous vous invitons à venir nous visiter en grand nombre », mentionne Emmanuel Bergeron, directeur des opérations. Les visites, gratuites et d'une durée de 90 minutes, se dérouleront du lundi au vendredi, à compter du 20 juin, et ce, jusqu'au 19 août. Les départs s'effectueront au bureau de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean, à 12 h et 14 h. 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.



SUR LA PHOTO : Julie Deschênes, Tourisme Alma, René Marchand, guide des visites et Pascale Emond, responsable des visites.

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

SPIN-O-MAX

La direction participe activement

Emmanuel Bergeron, nouveau directeur des opérations de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma, participait, le 10 avril dernier, à la 6^e édition du Spin-O-Max au restaurant La Cage d'Alma.

Cette activité avait pour objectif d'amasser 20 000 \$ au profit de deux organismes locaux, soit la Fondation Les Amis d'Émilie qui accompagne les enfants malades avec l'achat d'équipements ou de soutien aux jeunes et le Club de vélo de montagne Cyclone d'Alma.

« Je suis très heureux d'être impliqué dans cette activité. Il y avait un grand dynamisme; tout le monde s'était mobilisé pour deux belles causes qui touchent la santé et notre relève de demain. Félicitations aux organisateurs et à tous les participants! », a souligné Emmanuel Bergeron, entre deux coups de pédales.



SUR LA PHOTO : Marc Villeneuve, Mouvement Desjardins, Pierre Tremblay, propriétaire de La Cage, partenaire et commanditaire de l'événement et Emmanuel Bergeron, directeur des opérations de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma.

Joignez-vous à la Chorale du CRDA!



Les choristes sont des employés actifs ou retraités de différents sites de la région, ainsi que des membres de leur famille, et œuvrent à titre bénévole. Si vous aimez chanter, passer du bon temps en belle compagnie et donner au prochain, la Chorale du CRDA est faite pour vous! Les pratiques ont lieu les mardis soir au CRDA. La période de recrutement pour le concert de Noël débutera en septembre prochain.

D'ailleurs, sachez que quelques 350 spectateurs ont assisté au concert du printemps, le samedi 7 mai dernier. Prenez note qu'à l'occasion de la journée portes ouvertes du Complexe Jonquière, le samedi 4 juin, la chorale offrira une prestation gratuite à 11 h au CRDA.

Pour tout renseignement, contactez :

Alain Alexandre | 418 699-6585 # 4778 | alain.alexandre@riotinto.com
Anne Wittmeyer | 418 699-6585 # 4272 | anne.wittmeyer@riotinto.com



www.lachoraleducrda.ca

SEMAINE SANTÉ-SÉCURITÉ 2016

LA PRÉVENTION ET LA SENSIBILISATION AU MENU

L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA, S'EST TRANSFORMÉE EN VÉRITABLE LIEU D'ÉCHANGE ET DE PRÉVENTION, LORS DE LA SEMAINE SANTÉ-SÉCURITÉ 2016, QUI S'EST DÉROULÉE DU 21 AU 27 AVRIL DERNIER. PLUS DE 700 PERSONNES ONT PARTICIPÉ À L'UNE OU L'AUTRE DES ACTIVITÉS DE SENSIBILISATION ET L'IMPACT POSITIF SE FAIT DÉJÀ SENTIR.

« Beaucoup de gens ont pris conscience qu'ils devaient modifier certaines habitudes de vie ou techniques de travail. Nous avons réussi un bel exercice de conscientisation », souligne Richard Daigle, coordonnateur principal en environnement, santé et hygiène industrielle.

Les organisateurs de la semaine Santé-Sécurité 2016 ont axé leurs activités principalement sur la prévention et la sensibilisation. Le volet santé et mieux-être a eu une place de choix. « La santé, c'est l'affaire de tous. Il faut travailler en prévention afin d'assurer que tous les employés retournent à la maison avec leur intégrité physique. La première étape, en plus de l'aspect sécurité, est de s'assurer que nos employés ont de bonnes habitudes de vie et une bonne santé au quotidien », explique Pascale Jean, infirmière clinicienne.

Pendant toute la semaine, des infirmières et kinésiologues étaient disponibles afin de faire un bilan de santé des employés qui le désiraient.

« Les gens ont bien aimé connaître leur indice de masse corporelle puisque c'est un bon indicateur de l'état de santé. Plusieurs ont été surpris des résultats, surtout lorsqu'on parlait d'embonpoint. Nous avons offert des programmes d'entraînements et des trucs nutritionnels à ceux qui le désiraient », indique Gervaise Simard, infirmière.

Les kiosques d'information sur différents problèmes de santé qui prennent de l'ampleur dans la société, comme le diabète et le cholestérol, ont été particulièrement appréciés.

Pour le volet ergonomie, les organisateurs ont opté pour la sensibilisation. « Plusieurs employés ont des douleurs musculo-squelettiques et des maux de dos. Nous avons donc mis l'emphasis sur l'analyse de posture et l'ergonomie au travail. Ceux qui ont fait les tests ont pu prendre conscience de certains problèmes et ça été très apprécié », mentionne Martial Harvey, infirmier.

VOLET SÉCURITÉ

Le conférencier, Alain Ponsard, a été un bon atout pour le comité Santé-Sécurité. « Nous voulions un conférencier en mesure de rappeler les rôles et responsabilités de chacun dans le but d'optimiser la sécurité.

Nous sommes convaincus qu'il est préférable de travailler en amont afin d'atteindre notre Zéro blessure par choix et Alain Ponsard a la même vision », affirme Florence Moulet, conseillère en santé, sécurité et environnement.

Sa conférence intitulée « Continuons à travailler ensemble aujourd'hui, pour profiter d'une qualité de vie demain! » a été appréciée par les employés.

Selon les organisateurs de l'événement, la semaine Santé-Sécurité 2016 est un succès sur toute la ligne.



► Les responsables du kiosque :
« Ma sécurité, Ma santé : Notre priorité »

SUR LA PHOTO :

Pascale Jean, Dany Martel, Josée Lavoie, Gervaise Simard, Richard Daigle, Florence Moulet, Carol St-Pierre, Chantale Tremblay, Martial Harvey, Kim Maltais et David Lalancette.



► Comité organisateur de la semaine Santé-Sécurité 2016

SUR LA PHOTO :

1^{RE} RANGÉE : Dany Martel, représentant en prévention et membre du comité Santé-Sécurité (CSS), Chantale Tremblay, membre du CSS, Emmanuel Bergeron, directeur des opérations de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma, Alain Ponsard, conférencier, Josée Lavoie, adjointe administrative en santé, sécurité et environnement (SSE) et Alain Pageau, chef de service par intérim SSE et membre du CSS. 2^E RANGÉE : Pierre-Éric Gauthier, représentant en prévention et membre du CSS, Carol St-Pierre, membre du CSS, Richard Daigle, coordonnateur principal en environnement, santé et hygiène industrielle et membre du CSS, Florence Moulet, conseillère SSE, David Lalancette, représentant en prévention et membre du CSS, Patrice Harvey, membre du CSS et Denis Janelle, conseiller en sécurité et membre du CSS.

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

COLLECTE DE MATÉRIEL DU PRINTEMPS

Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets comme des outils, meubles, électroménagers, articles de décoration et autres, en bon état, seront les bienvenus. Seuls les vêtements et les anciens téléviseurs ne sont pas acceptés.

Pour information : 418 718-4593



Stationnement du Complexe Jonquière



Les samedis

21, 28 mai et 4 juin

10 h à 13 h

Les mercredis

18, 25 mai et 1 juin

7 h à 11 h

Dimanche

26 juin

10 h à 13 h

GROUPE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS DE L'ALUMINIUM

REMISE DES PRIX BRAVO!

LE GROUPE DE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS DE L'ALUMINIUM A REMIS SES BRAVO!, LE 6 AVRIL DERNIER. UNE OCCASION DE SOULIGNER LES MEILLEURES INITIATIVES RÉALISÉES PAR LES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE.

« Ce que ces équipes font a vraiment un impact pour le présent, mais également pour le futur de notre industrie. Nous produisons 350 000 tonnes de sous-produits et notre taux global de valorisation est passé de 62 % en 2010 à 82 % en 2015. Nous nous sommes grandement améliorés et ces projets y ont contribué », mentionne Stéphane Poirier, chef de service valorisation et commercialisation des sous-produits de l'aluminium.

Dans un monde qui nécessite de plus en plus à se distinguer de la compétition venant d'outre-mer, il est devenu nécessaire de valoriser nos sous-produits afin de réduire nos coûts d'opération et de faire reconnaître le caractère « plus vert » de l'aluminium produit par Rio Tinto en Amérique du Nord.

« Tous s'impliquent en valorisation à travers l'ensemble de leurs tâches. C'est le désir d'aller encore plus loin sur le plan environnemental qui les amène à s'impliquer dans ce genre de dossier. Je tiens à les féliciter pour cette implication », ajoute André Martel, directeur des opérations Complexe Jonquière, Arvida, Strathcona, Traitement de la brasque et Gestion des entrepreneurs.

Le projet de démantèlement de l'Usine Shawinigan est un bon exemple de la culture « Zéro » enfouissement qui prend place à tous les niveaux de l'organisation et à toute les étapes du cycle de vie de nos opérations. « C'est étonnant de voir à quel point très peu de choses ont été enfouies. Nous avons été en mesure de créer de la valeur pour l'organisation. Cette réussite est due à l'implication des gens de Shawinigan, de l'équipe projet responsable des travaux et des usines qui ont récupéré le matériel », souligne Régis Tremblay, projets stratégiques, Rio Tinto.

Parmi les autres projets qui ont obtenu du succès, signalons celui de la ségrégation des métaux précieux au Complexe Jonquière, Arvida et Vaudreuil, deux projets initiés à la suite du succès obtenu en début d'année à Traitement de la brasque. « Cela nous a permis de sensibiliser les employés sur l'importance du tri à la source, sur la valorisation des résidus en plus de bénéficier d'une réduction des coûts », explique Nathalie Bouchard, chef de service au Complexe Jonquière, Arvida (Services opérationnels et entretien).



SUR LA PHOTO : Les récipiendaires des prix Bravo! du groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.



VOX POP



Michel Côté
Aluminerie Saguenay-
Lac-Saint-Jean, Laterrière

« Nous pouvons voir ce qui se fait ailleurs et reproduire ces initiatives dans nos installations. C'est très intéressant et motivant pour notre équipe. »



Dave Paquet
Complexe Jonquière,
Arvida

« Nous avons réalisé un projet sur une courte période, mais qui se poursuivra et aura des répercussions à long terme sur l'environnement et la valorisation des sous-produits. »



Frédéric Pelletier
Complexe Jonquière,
Vaudreuil

« C'est souvent une tâche qui s'ajoute à celles que nous avons déjà et un prix Bravo!, ça nous incite à continuer. »



Dominique Girard
Services ingénierie,
Métal primaire

« Ça nous encourage à poursuivre nos efforts et à faire d'autres initiatives. C'est un travail d'équipe et de sensibilisation au quotidien. »

Avis de décès

TREMBLAY, Abel

Est décédé le 31 mars 2016, à l'âge de 94 ans. Abel Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BÉLANGER, Rosaire

Est décédé le 29 mars 2016, à l'âge de 91 ans, Rosaire Bélanger de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

LANGÉVIN, Roger

Est décédé le 26 mars 2016, à l'âge de 71 ans, Roger Langevin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

RUMSEY, Bernard F.

Est décédé le 15 mars 2016, à l'âge de 80 ans, Bernard F. Rumsey d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Denis J

Est décédé le 8 mars 2016, à l'âge de 78 ans, Denis J. Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 42 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Jean-Marie

Est décédé le 7 avril 2016, à l'âge de 87 ans, Jean-Marie Gagné de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de la Direction au moment de sa retraite.

GUÉRIN, Georges E.

Est décédé le 7 avril 2016, à l'âge de 90 ans, Georges E. Guérin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAMARRE, Raymond

Est décédé le 8 avril 2016, à l'âge de 91 ans, Raymond Lamarre d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

PEDNEAULT, Pierre

Est décédé le 9 avril 2016, à l'âge de 86 ans, Pierre Pedneault de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Marc

Est décédé le 12 avril 2016, à l'âge de 86 ans, Marc Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAGACÉ, Maurice

Est décédé le 13 avril 2016, à l'âge de 88 ans, Maurice Lagacé de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FILLION, Laval

Est décédé le 14 avril 2016, à l'âge de 65 ans, Laval Fillion de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Jean-Guy

Est décédé le 14 avril 2016, à l'âge de 82 ans, Jean-Guy Gagnon de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

P R I X **BRAVO!**

Les initiatives récompensées

Priorités d'affaires :

Élaboration d'un nouveau devis de gestion des métaux et mise en œuvre dans tous les sites du Saguenay-Lac-Saint-Jean



RÉCIPIENDAIRES : Richard Thériault, Gabriel Côté-Lambert, Guylaine Bourbeau, Guylaine Munger, Gervais Savard, Martin Jean, Mathieu Noël, Frédéric Potvin, Simon Durocher, Caroline Morissette, Simon Chouinard, Pascal Murray, Dominique Dubuc et Nathalie Mayrand.

Ségrégation des métaux précieux Complexe Jonquière, Arvida (Services opérationnels et entretien) et Vaudreuil



RÉCIPIENDAIRES : Patrice Brassard, Dave Paquet, Dany Tremblay, Michel Tremblay, Richard Thériault, Jonathan Bégin, Éric Gagné, Simon DeChamplain et Frédéric Potvin.

Optimisation de la gestion des matières dangereuses résiduelles au Complexe Jonquière, Vaudreuil (Hydrate Ouest)



RÉCIPIENDAIRES : André Gagnon, Marc-Olivier Nadeau, Frédéric Pelletier et Frédéric Potvin.

Colloque valorisation 2015 (Gestion des matières résiduelles) Ensemble vers le « Zéro » enfouissement



RÉCIPIENDAIRES : Richard Thériault, Simon Durocher, Caroline Morissette, Dominique Dubuc, Nathalie Mayrand, Francine Tremblay et Jonathan St-Pierre.

Diminution du tonnage des matières dangereuses résiduelles et non-dangereuses à l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma



RÉCIPIENDAIRES : Jacques Bélanger, Catherine Gingras, Louis Tremblay, Hélène Boivin, Yannick Maltais, Carl Boivin, Sylvain Simard, Sylvain Simard (LAM), Catherine Fillion, Mario Bradette, Jean-François Gilbert, François Baillargeon, Sylvain Lemay, Luc Legendre, Alain Simard, Sylvain Barrette, Gervais Savard, Pierre Simard et Louis-Paul Bolduc.

Recyclage d'AIF₃ au Complexe Jonquière, Arvida et à l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Centre technologique AP60 et Grande-Baie



RÉCIPIENDAIRES : Manon Lavoie, Joanie Drouin, Éric Laliberté et Carl Bergeron.

Application des 3R (Réduire, Réutiliser, Recycler) dans le cadre des travaux de démantèlement de l'Usine Shawinigan



RÉCIPIENDAIRES : Dominique Girard, David Leclerc, Bruno Savard, Johanne Tremblay, Michel Rousseau et Anne Lesauteur.

Récupération d'eau à l'épurateur Péchiney de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Grande-Baie



RÉCIPIENDAIRES : Michel Côté, Guylaine Munger et Marie-Louise Charbonneau.

Optimisation de la gestion des aires d'entreposage du Noval



RÉCIPIENDAIRES : Richard Thériault, Jean-Pierre Bouchard et Pascal Ouellet.



Jean Pedneault
Directeur du PSBL

@ Jean.berges@riotinto.com

CHRONIQUE

Les berges, parlons-en!

Parlons d'accessibilité au lac...

J'ai reçu le courriel suivant :

Récemment, un lecteur m'écrivait pour me parler de son expérience par rapport à l'accessibilité au lac : « Il y a quelques années, j'avais un canot et il était très difficile d'accéder à ce lac. Nous avons reçu la visite d'amis français, et il a fallu demander la permission d'accéder à la rive du lac à un propriétaire de camping. »

Réponse :

Effectivement, la difficulté d'accéder au lac est l'un des problèmes rencontrés au lac Saint-Jean. Individuellement, si on n'est pas un utilisateur régulier du lac (riverain, plaisancier ou campeur par exemple), il n'est pas si facile d'y accéder. Particulièrement pendant les belles journées d'été où les plages publiques, presque toutes payantes, et les rampes de mises à l'eau sont prises d'assaut. Les chances de pouvoir accéder au lac si on n'a pas l'opportunité d'être invité par un ami riverain sont plutôt faibles. Lors des plus belles journées d'été, certains évaluent que c'est tout au plus 5 % de la population régionale qui peut accéder au lac.

Collectivement, c'est aussi une problématique très sérieuse, on parle alors de privatisation des berges. Au Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE) de 1985, alors que le recul des berges était la problématique majeure au lac Saint-Jean, la question de l'accessibilité a été soulevée. Un analyste du ministère du Loisir, de la Chasse et de la Pêche a même confirmé que le développement de l'industrie récréotouristique au Lac-Saint-Jean plafonnait en raison de la privatisation des berges, par un manque d'espaces disponibles autour du lac Saint-Jean pour développer de nouvelles infrastructures et de nouveaux attraits touristiques.

Pour ces différentes raisons, la Véloroute a été le développement touristique le plus significatif des 20 dernières années en termes de marketing pour la région et de retombées économiques locales. Nul besoin d'accéder au lac, seulement de le côtoyer et de permettre aux cyclistes d'admirer les nombreuses beautés du lac Saint-Jean. D'ailleurs, depuis plus de 15 ans, de nombreux touristes viennent dans la région expressément pour la Véloroute.

La situation a évolué depuis 30 ans et l'accessibilité au lac ne s'est pas améliorée. En 1985, il y avait environ 3 300 chalets sur les rives du lac et aujourd'hui, on compte plus de 5 000 habitations riveraines. Collectivement, ça laisse sûrement moins d'espace à offrir pour le développement récréotouristique régional.

D'une certaine façon, on peut considérer que le Programme de stabilisation des berges a contribué à favoriser la construction résidentielle et a limiter l'accessibilité publique au lac. En conclusion, je vous laisse sur une question : le sujet de l'accessibilité au lac devrait-il être abordé lors des audiences du BAPE ?

Écrivez-moi :
Jean.berges@riotinto.com



PHOTO PRISE DANS LE SECTEUR DE SAINT-GÉDÉON.

Évolution de la valeur des propriétés

Les données proviennent de l'étude d'impact sur l'environnement réalisée en 1985 et de celle réalisée en 2015.

60 M\$

Évaluation en 1985
des 3 300 chalets riverains

1,2 G\$

Évaluation en 2015
des 5 000 propriétés riveraines



Vigilance près des parcs

Avec le retour du beau temps, Rio Tinto Aluminium souhaite inciter tous ses employés à réduire leur vitesse lors de déplacement en voiture dans les quartiers et près des parcs, afin d'accroître la sécurité des enfants. La prudence est de mise.



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

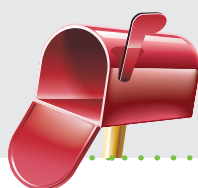
www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

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

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. La traduction et la reproduction totale ou partielle des illustrations, photos ou articles publiés dans Le Lingot sont acceptées avec la permission de l'éditeur.



Vous êtes un employé actif ou un retraité et vous changez d'adresse?

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

Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction LAURA-JESSICA BOUDREAU
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

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

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