



08  
et  
09

6<sup>E</sup> ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

## Pluie, vent, froid et sourires!

**02** NOUVEAUX TRANSMETTEURS DE VIBRATIONS SANS FIL  
**Une technologie novatrice pour prévenir les bris**

**04** TEST D'UN NOUVEAU VÉHICULE DE TRANSPORT DU BAIN  
**Kitimat sollicite l'expertise de l'Usine Alma**

**05** PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE AU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA  
**2,2 M \$ d'économies prévues pour cette année**



**03** PREMIÈRE VISITE DU NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN  
**Alfredo Barrios choisit le Saguenay-Lac-Saint-Jean**

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

ISS 0707-8013

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

POSTES CANADA  
CANADA POST  
Port payé  
Poste-  
publications  
Mail  
**40063939**

NOUVEAUX TRANSMETTEURS DE VIBRATIONS SANS FIL

# UNE TECHNOLOGIE NOVATRICE POUR PRÉVENIR LES BRIS



L'USINE VAUDREUIL EST DÉSORMAIS ÉQUIPÉE DE TRANSMETTEURS DE VIBRATIONS SANS FIL POUR SUIVRE, EN TEMPS RÉEL, L'ÉTAT DE SES ÉQUIPEMENTS AFIN D'ÉVITER DES BRIS ET DES PERTES DE PRODUCTION. IL S'AGIT DE LA PREMIÈRE USINE DE RIO TINTO ALCAN AU CANADA À UTILISER CE GENRE DE TECHNOLOGIE.

« La sonde, qui émet un signal vers un récepteur, peut être placée sur l'équipement pour obtenir une lecture en continu ou encore pour une période donnée », explique François Villeneuve, ingénieur consultant en gestion des actifs à l'Usine Vaudreuil.

« Pour un équipement critique, dont les conséquences de bris sont importantes, nous pouvons obtenir les données de vibrations en temps réel afin de pouvoir intervenir au bon moment. Ainsi, dès qu'il commence à vibrer de manière inhabituelle, nous pouvons tout de suite opter pour un arrêt planifié préventif. L'équipement sera réparé et le bris évité », ajoute-t-il.

Grâce à la performance du nouveau système, l'Usine Vaudreuil a rentabilisé son investissement en l'espace d'un mois d'utilisation seulement.

« Nous pouvons déterminer le temps d'intervention avant que le bris n'ait lieu, en fonction de la lecture de vibrations provenant de la sonde. Nous devons éviter les bris, car les effets collatéraux et les pertes de production sont souvent plus importants », souligne M. Villeneuve.

Pascal Morin, technicien en analyse de vibrations, suit en temps réel les données pour chacune des sondes à l'aide d'un logiciel. Il peut aussi recevoir des courriels ou des messages texte directement sur un cellulaire lorsqu'il y a une hausse significative du niveau de vibrations sur un équipement.

« Normalement, je dois brancher mon collecteur de données sur chacun des équipements pour enregistrer la lecture de vibrations. Ça peut prendre deux à trois semaines pour collecter et analyser les données des équipements de l'Usine Vaudreuil. Avec la nouvelle technologie, la surveillance est beaucoup plus accrue sans prendre plus de temps, ce qui permet de meilleurs résultats », mentionne Pascal Morin.

Au cours des prochains mois, les principaux équipements critiques de l'Usine Vaudreuil seront dotés de cette nouvelle technologie.

« Les données pourraient même être suivies par les gens d'opération puisque la technologie est compatible avec leur système de suivi de procédé. Les opérateurs auraient la possibilité de réaliser une lecture en direct, ce qui les aiderait beaucoup dans leur travail », avance Marc Tremblay, ingénieur d'entretien responsable de la fiabilité des pompes, en parlant des différentes possibilités qu'offre cette nouvelle technologie.

► SUR LA PHOTO :

**Pascal Morin**, technicien en analyse de vibrations, installe une sonde sans fil sur un équipement afin de surveiller son état en temps réel.



DESSERTE FERROVIAIRE DE PORT SAGUENAY

## UNE PREMIÈRE LOCOMOTIVE DU ROBERVAL-SAGUENAY

Le 10 juin dernier, des employés du Roberval-Saguenay ont circulé avec une de leurs locomotives sur la nouvelle desserte ferroviaire de Port Saguenay jusqu'au terminal maritime de Grande-Anse. Ce premier test sera suivi de quelques autres qui seront réalisés au cours du mois de juillet.



Bonne journée à Stacy Schmitt, analyste au groupe Systèmes et Technologies de l'information, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

### GRUPE T'AIDE C'est l'été!

Le temps est venu de s'offrir un peu de répit en sortant de la routine, du travail et de ses obligations. Le Groupe T'aide vous souhaite un bel été, des vacances agréables et de passer du temps en bonne compagnie. Sachez que des conseillers de notre équipe continuent d'être à la disposition de ceux qui ont besoin de consulter pendant les vacances.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

PREMIÈRE VISITE DU NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN

# ALFREDO BARRIOS CHOISIT LE SAGUENAY- LAC-SAINT-JEAN

ENTRÉ EN POSTE LE 1<sup>ER</sup> JUIN DERNIER, LE NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN, ALFREDO BARRIOS, A CHOISI LE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN POUR EFFECTUER, LES 12 ET 13 JUIN, SA PREMIÈRE VISITE DANS TOUT RIO TINTO ALCAN. IL S'EST RENDU DANS PLUSIEURS INSTALLATIONS ET A RENCONTRÉ UN GRAND NOMBRE D'EMPLOYÉS ET DE PARTENAIRES DE LA COMMUNAUTÉ.

Le Saguenay-Lac-Saint-Jean était une destination importante pour M. Barrios, qui désirait connaître l'histoire de la région au sein de Rio Tinto Alcan afin de mieux comprendre le contexte actuel et d'en dégager une vision à long terme. Ce fut l'occasion de rencontrer et d'échanger avec les gestionnaires, les employés ainsi que plusieurs parties prenantes.

« Merci pour tout ce que vous accomplissez pour faire de Rio Tinto Alcan un succès. J'ai très hâte de continuer à travailler avec vous tous », mentionne Alfredo Barrios, en s'adressant aux membres de la grande famille Rio Tinto Alcan.

Pour sa part, Jacynthe Côté, qui accompagnait M. Barrios, a profité de cette visite pour passer le flambeau à son successeur et lui témoigner de sa pleine confiance.

Question de se familiariser rapidement avec la région et l'hospitalité de la population, Jacynthe Côté et Alfredo Barrios ont assisté au départ du Grand défi Pierre Lavoie, au port d'escale de Saguenay, à La Baie, le 12 juin.

« Voir le départ du Grand défi et discuter avec Pierre Lavoie a été une expérience des plus enrichissantes. Voici un très bon exemple de ce qu'une personne avec une vision, beaucoup de détermination et avec la participation d'une communauté solide, peut accomplir », déclare M. Barrios.

Avant d'être nommé chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Alfredo Barrios occupait le poste de directeur exécutif et vice-président exécutif de la coentreprise TNK-BP, où il était responsable des divisions raffinage, négociations, approvisionnement, logistique et commercialisation. Il détient un titre universitaire avec distinction en physique de l'Imperial College de Londres, une maîtrise en gestion d'entreprise de l'Université Stanford, en Californie et un doctorat en économie avec spécialisation en énergie de l'Université Cambridge, en Angleterre.

## ► Photo à la Une

Sylvain Bouchard, Claude Martel, Robin Lessard, Jean-François Gauthier, Alfredo Barrios, Jacynthe Côté, Claude Gagnon, Michaël Gagnon, Michel Gagné et Yves Larouche, lors de la visite de la Centrale de Shipshaw.



## ► SUR LA PHOTO :

Le chef de la direction de Rio Tinto Alcan, **Alfredo Barrios**, a rencontré des employés dont **Marc-Antoine Potvin** et **Bryan Goulet**, tous deux opérateurs au Centre Électrolyse de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.



## ► SUR LA PHOTO :

**Alain Richard**, coordonnateur à l'opération et à l'entretien à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Carl Lakroni**, chef de service Électrolyse, **Hélène Blanchette**, superviseuse Électrolyse, **Étienne Jacques**, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, **Claude Tremblay**, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Alfredo Barrios**, chef de la direction de Rio Tinto Alcan et **Jacynthe Côté**, auparavant chef de la direction de Rio Tinto Alcan.



## ► SUR LA PHOTO :

**Alfredo Barrios** et **Jacynthe Côté** ont bravé le mauvais temps pour assister au départ du Grand défi Pierre Lavoie, le 12 juin dernier, à La Baie.

TEST D'UN NOUVEAU VÉHICULE DE TRANSPORT DU BAIN

# KITIMAT SOLLICITE L'EXPERTISE DE L'USINE ALMA

PUISQUE L'USINE KITIMAT UTILISE LA MÊME TECHNOLOGIE AP40 QUE L'USINE ALMA, LES EMPLOYÉS DE L'OUEST CANADIEN ONT PU Y TESTER, DANS DES CONDITIONS RÉELLES, UN VÉHICULE DE TRANSPORT DU BAIN CONÇU SPÉCIALEMENT POUR LEUR NOUVELLE USINE.

Avec l'expérience acquise au cours des dernières années, les employés de l'Usine Alma ont pu apporter leur aide pour tester le véhicule construit par l'entreprise régionale Mecfor pour la future usine de Kitimat.

« Nous pouvions expérimenter le véhicule dans un environnement réaliste avec les champs magnétiques, l'encombrement et la coactivité », explique Alain Guay, surveillant principal, Électrolyse à l'Usine Alma.

Les deux véhicules du même genre à l'Usine Alma sont de type articulé, alors que les deux nouveaux modèles que recevra l'Usine Kitimat ne le sont pas en plus d'être de plus petite taille. Ce type d'équipement transporte un creuset qui sert à niveler le bain, soit en retirant le surplus ou en ajoutant du bain à l'intérieur des cuves.

Pour réaliser ce projet avec succès, l'Usine Alma a donc mis sur pied une équipe multidisciplinaire de soutien pour s'assurer que tous les tests soient faits dans les règles de l'art.

« En étant en charge du comité d'accueil, nous devons nous occuper de la logistique, de la communication, de donner la bonne information, mais surtout de veiller au volet santé et sécurité lors des essais en usine », souligne Tony Tremblay, opérateur au sein de l'équipe du bain.

L'équipe de Kitimat a passé cinq jours à l'Usine Alma pour bien effectuer ces tests.

« Nous avons apporté plusieurs améliorations sur nos véhicules du même genre à Alma au cours des 14 dernières années d'opération et nous avons pu faire des recommandations en ce qui a trait à la durée de vie, la performance et l'entretien, entre autres, pour le petit creuset », fait remarquer Jonathan Allard, ingénieur de procédé de coulée.

« Le véhicule est un équipement critique pour le démarrage de l'usine et nous n'aurions pas pu le tester sans l'aide d'Alma, affirme Isabelle Hugron, chef de service, mise en service du démarrage de l'Électrolyse, à l'Usine Kitimat. Il aurait fallu faire les essais sur notre première cuve démarrée, ce qui aurait pu engendrer des risques. »

« C'est important qu'ils puissent profiter de notre expertise. Nous avons fait de bons coups depuis les dernières années et il faut les partager », ajoute Jarold Bilodeau, formateur au réfractaire à l'Usine Alma.

**EXPÉRIENCE ENRICHISSANTE**  
Autant pour l'équipe de Kitimat que celle d'Alma, les deux parties sont ressorties gagnantes de cette expérience.

« En raison de la barrière de la langue, parfois, certains pensent que faire équipe avec une usine du Québec peut amener son lot de difficultés, mais grâce à des gens comme Tony Tremblay et Mark Parker, un réseau bénéfique pour Kitimat a été mis en place puisque nous rencontrons souvent des défis similaires », termine Mme Hugron.



SUR LA PHOTO : **Bree-Ann Galbavy**, conseillère en santé et sécurité, Projet de modernisation de l'Usine Kitimat, **Mickaël Walker**, coordonnateur démarrage, Projet de modernisation de l'Usine Kitimat, **Tony Tremblay**, opérateur au sein de l'équipe du bain de l'Usine Alma, **Jonathan Allard**, métallurgiste au Centre de coulée de l'Usine Alma, **Jarold Bilodeau**, formateur au réfractaire à l'Usine Alma, **Mark Parker**, formateur, Électrolyse à l'Usine Alma, **Alain Guay**, surveillant principal, Électrolyse à l'Usine Alma, **Isabelle Hugron**, chef de service, mise en service du démarrage de l'Électrolyse, Projet de modernisation de l'Usine Kitimat, **Alain Gauthier**, technicien chez Mecfor et **Julien Heau**, conseiller santé et sécurité à l'Électrolyse, Projet de modernisation de l'Usine Kitimat.

Cette collaboration a permis de préparer un formateur de Kitimat qui pourra transmettre son savoir à ses collègues une fois le véhicule de transport du bain en fonction.

## L'entreprise Jamec repousse les limites

Depuis la dernière année, l'entreprise Jamec, de Normandin, travaille sur l'aménagement intérieur des véhicules d'entretien pour le secteur de la grande industrie. Leur nouvel atelier mobile a été perfectionné, entre autres, grâce au Fonds AP60 octroyé par le bureau de Développement économique régional.



« Jamec en sont à la production de leur second atelier mobile, le premier ayant été fabriqué de façon artisanale. Dans le but d'augmenter la polyvalence de l'atelier, de se rapprocher des besoins des clients et de réduire les coûts de production, ils ont bâti cet atelier mobile avec des extrusions d'aluminium », explique Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional.

L'entreprise en était à sa première expérience de construction d'atelier mobile d'entretien entièrement fabriqué avec des extrusions en aluminium. Confectionné sur mesure, l'atelier s'adapte aux différents modèles de véhicules d'entretien. L'unité est conçue avec divers modules, de sorte que le client peut personnaliser son atelier mobile.

Les postes de travail sont adaptés selon les besoins, que ce soit pour des outils utiles pour un électricien ou encore pour un mécanicien. Il est possible d'acheter différents modules qui s'emboîtent l'un dans l'autre. Le principe est que chaque outil a son espace de rangement sécuritaire, en passant du marteau à la perceuse électrique.

« Les gens d'entretien dans les usines utilisent ce genre d'équipement et celui-ci est vraiment bien conçu. Il est très sécuritaire grâce à ses barres automatiques servant à tout maintenir en place pendant le transport. »

« C'est une aide précieuse pour une PME comme la nôtre. Le Fonds AP60 nous a permis de développer notre produit qui, sans aide financière, aurait été très difficile à supporter. C'est grandement apprécié », termine Alain Bilodeau, président de Jamec.

SUR LA PHOTO : **Alain Bilodeau**, président-directeur général de Jamec et **Gino Jodoin**, ingénieur chez Jamec, lors du Salon de la Vallée de l'aluminium 2014.

## PROJET DE RÉDUCTION DES COÛTS DE BRASQUAGE

# 2,2 M \$ D'ÉCONOMIES PRÉVUES POUR CETTE ANNÉE

EN DÉCEMBRE 2013, LE LINGOT VOUS FAISAIT PART DU PROJET DE SOUTIEN AUX RÉDUCTIONS DES COÛTS DE BRASQUAGE ENTREPRIS PAR LE GROUPE ÉLECTROLYSE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET DU LABORATOIRE DE RECHERCHE ET DE FABRICATION (LRF), EN FRANCE. DEPUIS LE DÉBUT DE 2014, UNE ÉCONOMIE DE PLUS DE 600 000 \$ A ÉTÉ RÉALISÉE ET L'ÉQUIPE DE TRAVAIL PRÉVOIT UN TOTAL DE 2,2 M \$ POUR CETTE FIN D'ANNÉE DANS LES ALUMINERIES DE RIO TINTO ALCAN, AMÉRIQUE DU NORD ET EUROPE, MOYEN-ORIENT, AFRIQUE (EMOA).

Le mandat de l'équipe de projet était de sélectionner un certain nombre de solutions, d'en valider les performances et de les implanter en usine afin d'obtenir une réduction de coûts. Rappelons que le projet vise les sites de technologies de cuves AP (type Usine

Alma et Usine Dunkerque) et P155 (Usine Grande-Baie et Usine Laterrière).

« Nous avons déclenché la phase d'implantation très tôt dans le projet afin d'obtenir les matériaux nécessaires pour réaliser

des gains dès les premiers mois de 2014. Ainsi, à l'Usine Alma, nous construisons et démarrons actuellement des cuves tests coûtant 250 000 \$ l'unité comparativement aux 300 000 \$ prévus initialement, grâce à des optimisations du design des cathodes

et du revêtement de côté », raconte Nicolas Gros, ingénieur en brasquage au CRDA en charge du projet.

**AVENIR**

Ce projet s'inscrit dans une démarche de « capture » de gains à plus long terme. « En cas de succès technique des essais lancés cette année, nous pouvons dire qu'à l'horizon 2017, nous pourrions réaliser plus de 15 M \$ d'économies par année en utilisant ces solutions technologiques sur l'ensemble du parc de cuves Rio Tinto Alcan », souligne Nicolas Gros.

L'équipe multidisciplinaire élabore actuellement, à l'intérieur du groupe Recherche et développement (R&D), d'autres solutions innovantes. Si ces projets de recherches s'avèrent fructueux, les économies annuelles s'élèveraient à plus de 25 M \$ par année d'ici 10 ans.

« Nous avons encore bien des étapes à franchir avant d'y parvenir, notamment nous assurer de la bonne performance de nos nouveaux revêtements au fil du temps sur les plans opérationnel, énergétique et de la durée de vie. La bonne nouvelle est que nos premiers résultats sont vraiment encourageants », poursuit-il.

Ces bons résultats sont très fortement associés à l'excellente coordination entre les équipes R&D et les sites ainsi qu'à l'engagement de chacun dans la démarche.

« Je tiens à tous les remercier formellement pour ce beau succès qui est avant tout le leur », assure M. Gros.



SUR LA PHOTO : L'équipe de Recherche et développement composée de **Jean-François Bilodeau**, coordonnateur de la modélisation et conception de cuves d'électrolyse, **Lynne Davies**, ingénieure spécialisée en brasquage, **Denis Laroche**, consultant Electrolyse, **Claude Gilbert**, consultant en brasquage, **Nicolas Gros**, ingénieur spécialisé en brasquage et chargé du projet, **Luc Dubé**, technicien en brasquage et **Sébastien Guérard**, modélisateur. ABSENTS – **Didier Lombard**, consultant en brasquage et **Denis Tinka**, ingénieur spécialisé en brasquage.

## Entente de principe entre Rio Tinto Alcan et Sotrem-Maltech

Rio Tinto Alcan et le consortium formé de Sotrem-Maltech et Pluri-Capital en sont venus à une entente de principe dans le dossier de l'acquisition du Centre de coulée de l'Usine Shawinigan.

Cette entente garantit un approvisionnement en aluminium de la part de Rio Tinto Alcan. Les derniers détails de la transaction doivent encore être discutés et convenus au cours des prochains mois. Rappelons que le consortium souhaite y produire plus de 40 000 tonnes de billettes par année. Michel Boudreault, président-directeur général de Sotrem-Maltech et Hugues Lajoie, directeur du bureau de Développement économique régional, ont procédé à la signature de l'entente de principe, le 13 juin dernier.



APRÈS 10 000 HEURES D'OPÉRATION À LA CENTRALE SHIPSHAW

# GRAND SUCCÈS POUR LE PREMIER ARRÊT DU 13<sup>E</sup> GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR

EN NOVEMBRE 2012, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE METTAIT EN SERVICE SON TOUT NOUVEAU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR ADJACENT À LA CENTRALE SHIPSHAW. UN INVESTISSEMENT DE 282 M \$ POUR UNE PUISSANCE ADDITIONNELLE DE 225 MÉGAWATTS. APRÈS PLUS DE 10 000 HEURES D'OPÉRATION SANS INTERRUPTION, LE TEMPS ÉTAIT VENU D'EFFECTUER UNE INSPECTION COMPLÈTE DE LA PLUS GROSSE UNITÉ DE PRODUCTION DE LA DIVISION.

Au total, 4 000 heures de travail ont été consacrées à la préparation et la réalisation de cette inspection. Celle-ci consistait à inspecter plusieurs composantes telles que la roue d'eau, la galerie d'amenée, la conduite forcée et la bêche spirale.

« Nous avons profité de l'arrêt pour apporter des correctifs à certains systèmes tels que le régulateur de vitesse et le régulateur de tension », explique Bernard Dubé, chef de projet.

Les composantes inspectées étaient toutes en très bon état. La plupart des correctifs furent effectués sous la garantie du fournisseur, le turbinier Alstom.

« Cette intervention était l'occasion de nous familiariser avec notre nouvelle unité de production; une excellente opportunité de formation pour tous », souligne-t-il.

Les préparatifs à cette inspection étaient d'envergure : vidange de la galerie d'amenée,

installation des vannes aval et préparation des accès aux composantes. Une fois les inspections et correctifs terminés, la remise en eau s'est effectuée à l'inverse et chacun des systèmes a été testé pour s'assurer d'un redémarrage réussi.

« En moyenne, pendant l'arrêt, nous comptons une vingtaine de personnes sur place: nos employés horaires et cadres, les employés d'Alstom, SNC Lavalin et d'autres partenaires. Nous avons effectué les inspections et correctifs sans incident et selon le budget accordé. Grâce à l'excellente collaboration de tous les membres de notre équipe conjointe, nous avons redémarré trois jours à l'avance », s'enthousiasme-t-il.

Depuis le redémarrage, qui s'est effectué à temps pour profiter pleinement de la crue printanière, le groupe turbine-alternateur est opéré à pleine capacité.

« C'est une réussite sur toute la ligne », conclut M. Dubé.



SUR LA PHOTO : Jean-Marc Dallaire, André Poirier, Mathieu Tremblay, Robert Thorn, Hélène Tremblay, Carol Fortin, Catherine Lavoie, Bernard Dubé, Bernard Lamontagne, Daniel Boily, Gilles Bouchard, Danny Larouche, Pierre Bédard, Luc Latulippe, Alain Morissette, Michel Lavoie, Michel Ouellet, Pierre Bilodeau, Christian McLean et Stéphane Dussault. ABSENTS – Gilles Dufour et Michel Tremblay.

## VENTE DE LA MAISON DU DIRECTEUR



Rio Tinto Alcan a officiellement vendu, le 17 juin, la maison Castner, dans le secteur Arvida. Cette propriété résidentielle a été occupée par les hauts dirigeants de Rio Tinto Alcan, depuis sa construction en 1948. La dernière famille à y avoir résidé fut celle de M. Jean Simon, ex-président et chef de la direction de Métal primaire.



ARRÊT PLANIFIÉ AU CENTRE DE COULÉE

# UNE NOUVELLE MÉTHODE BEAUCOUP PLUS EFFICACE

L'USINE LATERRIÈRE EST LA PREMIÈRE INSTALLATION À AVOIR PROCÉDÉ, DU 23 MAI AU 12 JUIN, À UN ARRÊT PLANIFIÉ AU CENTRE DE COULÉE SELON LA NOUVELLE MÉTHODE DE PRÉPARATION IPT LEAN (INTÉGRATION DES PRATIQUES DE TRAVAIL EN ÉQUIPE). CETTE PLANIFICATION DES TRAVAUX DE RÉFECTION DES FOURS 3 ET 4 AINSI QUE DU PUITS DE COULÉE DC75 A PERMIS D'OBTENIR D'EXCELLENTS RÉSULTATS.

Cette nouvelle manière de procéder implique une préparation de 14 semaines, au cours de laquelle l'ensemble de la planification est élaboré pour parer à toute éventualité.

« Nous avons pu concevoir les séquences des travaux pour obtenir un temps d'arrêt optimal. Il fallait tout régler au quart de tour pour faire seulement les travaux planifiés et ne pas déborder de ce cadre », souligne Emmanuel Dufour, coordonnateur de l'arrêt planifié.

« Ce nouveau système de gestion nous permet de voir, en temps réel, le coût de la main-d'œuvre, du matériel, etc. Nous sommes mieux préparés pour assurer un meilleur suivi, prévoir les tâches à effectuer et analyser les risques éventuels », continue-t-il.

À partir de cette préparation, un calendrier d'opération a été conçu. Chaque membre de l'équipe avait des tâches précises à effectuer pour que tout se déroule dans l'ordre.

« Nous avons réalisé un centre d'information pilote où il était possible de savoir tout ce qui se passait en temps réel pour l'arrêt planifié. Il nous était facile de prendre des décisions rapides et efficaces », mentionne M. Dufour.

## LE POUVOIR DE L'ÉQUIPE

L'une des forces de cette méthodologie est la puissance de l'équipe impliquant tous les employés qui ont un rôle à jouer lors de l'arrêt planifié.

« Nous faisons des réunions d'équipe deux fois par jour et nous avons toujours un excellent taux de participation. S'il y avait un problème, il y avait toujours des volontaires pour le régler rapidement. Le pouvoir de l'équipe nous a aussi permis de bien contrôler les risques. »

« Nous n'avons eu aucun incident pendant les 31 jours d'arrêt et nous avons su implanter une belle culture de déclaration », termine Emmanuel Dufour.



➤ SUR LA PHOTO : Une partie des employés qui ont participé à l'arrêt planifié de l'Usine Laterrière.

RÉVISION DES ZONES D'ENTREPOSAGE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE

# POUR L'ÉLIMINATION DES RISQUES DE BLESSURES

UNE ÉQUIPE DE L'USINE LATERRIÈRE S'EST PENCHÉE SUR LA PROBLÉMATIQUE DE L'ESPACE RESTREINT PRÈS DES FOURS. APRÈS UNE RÉORGANISATION COMPLÈTE DES ZONES DE REBUTS, DE GUEUSES ET DE QUARANTAINE POUR LES RÉSIDUS CONTAMINÉS, LES PASSAGES DES VÉHICULES SONT DÉSORMAIS MIEUX DÉGAGÉS. CE RÉAMÉNAGEMENT PERMET AUX EMPLOYÉS DE CIRCULER DE FAÇON SÉCURITAIRE ET ÉLIMINE DU MÊME COUP LES RISQUES DE COLLISIONS.

« Lorsque les opérateurs sélectionnent les rebuts, ils sont souvent dos à la circulation. L'idée de déplacer les rebuts était donc importante afin de réduire les risques d'incidents », souligne Martin Fortin, préposé aux tables de coulée.

Tous ces risques avaient été ciblés lors d'un kaizen au Centre de coulée de l'Usine Laterrière.

« Nous avons décidé d'en régler le plus grand nombre possible, dont la présence des rebuts devant les fours. En plus de l'espace restreint, la coactivité piétons-véhicules exposait nos employés à une trop grande menace de blessures », explique David Gagnon, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Laterrière.

Jusqu'à maintenant, il n'y a jamais eu d'incidents en raison des rebuts. Toutefois, des quasi-accidents sont survenus.

« Cela nous a fait réfléchir sur l'entreposage du matériel et nous voulions faire mieux pour la sécurité de tous. C'est une solution à



➤ SUR LA PHOTO : Martin Fortin, préposé aux tables de coulée, David Gagnon, métallurgiste principal, Raynald Dubé, préposé aux tables de coulée et Jacques Boutin, ceinture noire et facilitateur lors de l'atelier d'amélioration kaizen.

moindre coût qui sera très efficace », ajoute-t-il.

Ce remue-ménage a, également, permis de trouver différents emplacements d'entreposage pour d'autres matériaux qui se trouvaient aussi dans le secteur.

Par ailleurs, les changements apportés ont nécessité beaucoup de flexibilité de la part du personnel qui doit maintenant composer avec une nouvelle réalité.

« Ce fut un grand chambardement, mais tout s'est bien déroulé grâce à la collaboration de tous les employés », assure Raynald Dubé, préposé aux tables de coulée.



6<sup>E</sup> ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

# PLUIE, VENT, FROID ET SOURIRES!

MALGRÉ LES INTEMPÉRIES LORS DE LA 6<sup>E</sup> ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE, QUI AVAIT LIEU DU 12 AU 15 JUIN, CINQ ÉQUIPES DE RIO TINTO ALCAN ONT PRIS LE DÉPART DE LA BAIE ET ONT RÉUSSI AVEC BRIO LE DÉFI DU 1 000 KM QUI LES A AMENÉES JUSQU'AU STADE OLYMPIQUE DE MONTRÉAL.

Les employés participants de Rio Tinto Alcan y voyaient l'occasion d'encourager la jeunesse et la population à adopter de saines habitudes de vie.

« La cause que défend Pierre Lavoie est importante pour nos jeunes parce qu'elle permet de prévenir le décrochage scolaire, d'augmenter la persévérance et d'encourager les saines habitudes de vie. Je tiens à souligner la participation de nos équipes de Rio Tinto Alcan. Nous continuons le mouvement et désirons qu'il s'amplifie encore davantage », a lancé le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Étienne

Jacques, quelques minutes avant le coup d'envoi du départ pour le 1 000 km.

Pierre Lavoie, l'instigateur du Grand défi, a tenu à souligner le soutien de la grande famille de Rio Tinto Alcan depuis le commencement de son projet.

« Je remercie tous nos partenaires, dont Rio Tinto Alcan. Merci beaucoup d'avoir supporté le défi dès le départ, c'est pour ça qu'on est là aujourd'hui », a déclaré Pierre Lavoie.



SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Bruno Duchesne, Serge Turcotte, Guy Bergeron, Dominique Girard (Les Crinqués de l'Usine Grande-Baie), Jacynthe Côté et Alfredo Barrios, chef de la direction de Rio Tinto Alcan.



## ➤ Usine Laterrière

SUR LA PHOTO :

Christian Godbout, Jacques Blackburn, Sylvain Simard, Mireille Boily et Yves Pelletier.



## ➤ CRDA

SUR LA PHOTO :

Marc-André Gaudreault, François Laplante, Dany Larouche, Lily Lapointe et Sébastien Fortin.



### > Usine Kitimat

SUR LA PHOTO :

Dany Bellavance, Michel Lamarre, Marie-Claude Bolduc, Sébastien Leboeuf, Bruno Lapointe et Richard Blais.



### > Usine Shawinigan

SUR LA PHOTO :

Jean-François Bouvette, Daniel Lemay, Yan Lafleur, Rémi Gauthier et Antoine Morin.



### > Énergie électrique

SUR LA PHOTO :

Étienne Jacques, Stéphane Larouche, Jean-Marc Dallaire, Jean-Robert Wells, Rémi Gagnon, Michel Aubut, Éric Ménard et Martin Ménard.



### > Équipe de La Boucle

SUR LA PHOTO :

Christine Potvin, Hélène Ross, Pierre Couillard et Louise Couillard.

TROPHÉES ET MÉDAILLES POUR LE GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE 2014

# LE RÉSULTAT D'UNE COLLABORATION RÉGIONALE



DEPUIS LE DÉBUT DU 1 000 KM DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE, RIO TINTO ALCAN, PARTENAIRE PRINCIPAL DE L'ÉVÈNEMENT, OFFRE DES MÉDAILLES EN ALUMINIUM AUX CYCLISTES PARTICIPANTS. CETTE ANNÉE, AVEC L'ÉPREUVE DE LA COURSE, QUI AVAIT LIEU LES 24 ET 25 MAI, L'ÉQUIPE DU BUREAU DE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL A DÉCIDÉ D'INNOVER EN REMETTANT UN TROPHÉE EN GUISE DE MÉDAILLE À CHACUNE DES INSTITUTIONS SCOLAIRES PARTICIPANTES.

Ces médailles de huit pouces sur socle, entièrement composées d'aluminium, seront exposées dans plus de 115 écoles. L'Usine Arvida a participé à la conception de ce nouveau trophée en fournissant une billette produite au Centre de coulée. « C'est une belle collaboration et un travail d'équipe régional puisque plusieurs de nos

transformateurs d'aluminium de la région ont mis la main à la pâte », soutient Denis Giguère, directeur de projet au bureau de Développement économique régional. Alors que l'entreprise Coupesag a fait la découpe, Usinage SM a poli le pourtour de la médaille et RPA Technologie l'a gravée à l'image du Grand défi Pierre Lavoie.

Le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, **Étienne Jacques**, a remis un trophée du Grand défi Pierre Lavoie en guise de reconnaissance à **Carol Nepton**, directeur de l'Usine Arvida, en compagnie du directeur du bureau de Développement économique régional, **Hugues Lajoie**.

## UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE EN SANTÉ-SÉCURITÉ

# UN RECORD DE 380 JOURS SANS BLESSURE CONSIGNABLE

LE 20 JUIN DERNIER, LES SERVICES INGÉNIERIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS ONT ATTEINT UN NOUVEAU RECORD EN SANTÉ-SÉCURITÉ EN RÉALISANT 380 JOURS SANS BLESSURE CONSIGNABLE.

« Le dernier record remonte en 2009-2010, où nous avons eu 366 jours sans blessure consignable. La recette pour arriver à ce résultat, c'est la rigueur de gestion et l'exigence dans le respect des normes, des procédures de travail et la collaboration des entrepreneurs », souligne Dominic Richard,

chef de service Ressources humaines, Santé, sécurité et environnement (SSE).

Au cours des 12 derniers mois, 680 000 heures de travail ont été effectuées sans blessure consignable, ce qui correspond environ à 400 employés à temps complet.

« La culture de déclaration est en forte progression chez les entrepreneurs. Les événements sécurité, que ce soit un quasi-incident ou une situation dangereuse, sont déclarés. Cela aide grandement à apprendre et prévenir les accidents en éliminant les dangers à la source. Les entrepreneurs sont intéressés à adopter cette culture et ils sont très coopératifs. »

La gestion visuelle des risques au centre d'information niveau 3 des usines permet une gestion proactive de la SSE sur les chantiers.

En travaillant régulièrement avec des entrepreneurs, les Services ingénierie ont dû partager leur manière de procéder ainsi que bien comprendre la réalité des partenaires externes, pour la réalisation des projets.

« Le leadership visible a été un point positif dans cette démarche. Nous avons beaucoup parlé avec les entrepreneurs pour

les comprendre et les aider à adopter des pratiques sécuritaires. Lorsqu'une situation se présentait, nous étions rapidement en mesure de trouver des solutions efficaces », soutient M. Richard.

### TRAVAIL D'ÉQUIPE

Un autre point majeur permettant d'atteindre un record de 380 jours sans blessure consignable est sans aucun doute le travail d'équipe.

« Le partenariat entre les firmes d'ingénierie, les entrepreneurs et nous a été fructueux et nous voulons continuer à bâtir cette collaboration », indique M. Richard.

Au moment d'écrire ces lignes, les Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs poursuivent sur leur bonne lancée en n'ayant toujours pas d'incidents avec blessure consignable. L'objectif étant de continuer à améliorer les pratiques de santé et sécurité.



SUR LA PHOTO : Une partie des membres des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs qui a contribué à ces bons résultats.

## SUPPORT ET OPÉRATION DES SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION

# LE GROUPE OPÉRATION TOUJOURS PRÊT

LUNDI, 2 HEURES DU MATIN. LA SONNERIE D'UN TÉLÉAVERTISSEUR RETENTIT. UN MEMBRE DE L'ÉQUIPE DE SUPPORT DES SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION (S&TI) DE LA COULÉE A ÉTÉ CONTACTÉ PAR LE CENTRE D'ASSISTANCE. LE SYSTÈME DE GESTION DE LA PRODUCTION COULÉE (GPC) NE RÉPOND PLUS DEPUIS PRÈS DE 30 MINUTES DANS LES INSTALLATIONS DE LA RÉGION. QUE FAIRE? PAS DE PANIQUE, L'ÉQUIPE DE SUPPORT ET D'OPÉRATION S&TI EST LÀ POUR PARER À TOUTE ÉVENTUALITÉ.

« Dans un cas comme celui-là, le membre de l'équipe qui est de garde doit se connecter au serveur GPC à partir de chez lui. Il diagnostique le problème, transfère manuellement toutes les ressources GPC et confirme avec les utilisateurs que tout est revenu à la normale. C'est ainsi que peuvent être évitées des pertes de production », affirme Alain Bergeron, surveillant opération coulée, S&TI.

« Le groupe opération, c'est d'abord et avant tout le support des applications TI des systèmes industriels pour toutes les installations de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord », souligne Josée-France Simard, chef de service opération, Est du Canada, S&TI.

Concrètement, l'équipe opération vient en support aux employés qui utilisent différents logiciels, que ce soit pour les Centres de coulée, l'Électrolyse, les départements de chimie, carbone et infrastructures ou encore pour Énergie électrique. Il ne faut pas oublier les coor-

donneurs de services en usine qui font le pont entre les utilisateurs et l'équipe S&TI en ce qui concerne la réception des projets, la gestion des infrastructures TI et les demandes de services.

### TOUJOURS PRÊTS

Le groupe opération doit toujours être prêt à réagir rapidement. Tout se joue en un instant. C'est pourquoi les membres de l'équipe assurent leur présence 24 heures sur 24, sept jours sur sept.

« Il faut être très habile pour détecter les problèmes et les corriger rapidement. La nature du travail de support des systèmes de production exige de bien connaître les différents domaines, être très polyvalent et bien supporter le stress », assure Alain Bergeron.

« L'objectif premier est qu'il n'arrive pas de problèmes. L'équipe analyse les incidents en continu pour éliminer les récurrences. Des indicateurs LEAN présentent les résultats. Donc,



aussitôt qu'il y a des problématiques qui se répètent, nous travaillons à les régler à la source. L'idée, c'est de fiabiliser les systèmes et d'assurer leur disponibilité à 100 % », ajoute Mme Simard.

En plus de leurs compétences techniques, les informaticiens doivent connaître les différentes technologies ainsi que la manière de travailler de chacun des corps de métiers. De sorte que les différentes applications pourront être utilisées à leur plein potentiel.



SUR LA PHOTO : L'équipe opération Systèmes et Technologies de l'information de Rio Tinto Alcan, qui appuie l'Usine Grande-Baie, est composée de **Nicolas Pedneault**, spécialiste au secteur Carbone et automation, **Alain Bergeron**, surveillant opération Coulée, **Lily Murray**, coordonnatrice des Services informatiques (CSI), **Patrick Simard**, support au secteur de la Coulée, **Suzanne Tremblay**, analyste au secteur Électrolyse et **Gaetan Lavoie**, spécialiste au secteur de la Coulée.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## Les actions à prendre avant de partir en vacances

TiTrucs@riotinto.com

» *Le reconnaissez-vous ?*

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

## AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE RÉCUPÉRATION DES POUSSIÈRES SOUS-CALCINÉES

# UNE MEILLEURE FLEXIBILITÉ POUR VALORISER LES RÉSIDUS

UNE ÉQUIPE DE L'USINE GRANDE-BAIE A RÉALISÉ, EN 2013, UN PROJET D'INSERTION DE POUSSIÈRES SOUS-CALCINÉES, UN RÉSIDU DU FOUR DE CALCINATION DU COKE (FCC) DE L'USINE ARVIDA, DANS LE PROCÉDÉ DE FABRICATION DES ANODES. À L'ÉPOQUE, CE NOUVEAU SYSTÈME POUVAIT EN INSÉRER UNE QUANTITÉ DE 1,5 %, CE QUI ÉQUIVALE À UNE ÉCONOMIE ANNUELLE DE 1,4 M \$ EN COKE CALCINÉ. LE SYSTÈME, QUI A DEPUIS ÉTÉ OPTIMISÉ ENTIÈREMENT PAR L'ÉQUIPE DU CENTRE DES ANODES, EST MAINTENANT EN MESURE D'INTRODUIRE UN PEU PLUS DE 7 % DE POUSSIÈRES SOUS-CALCINÉES DANS LA FABRICATION DES ANODES. UNE AUGMENTATION SPECTACULAIRE QUI REPRÉSENTE UN POTENTIEL DE 4,8 M \$ D'ÉCONOMIE PAR ANNÉE!

Les rapports et expériences effectués dans les autres usines démontraient une capacité maximale d'insertion d'environ 2 % de poussières sous-calcinées, au-delà de quoi les effets sur la qualité des anodes s'avéraient néfastes. Or, l'équipe de l'Usine Grande-Baie a découvert qu'en introduisant d'abord le matériel dans un broyeur, il était possible d'augmenter la quantité à des niveaux insoupçonnés.

« En envoyant les poussières dans le broyeur, nous avons optimisé notre procédé et réglé bien des problèmes. Par contre, le système n'avait pas été conçu pour en recevoir autant. Nous avons donc trouvé une solution simple, rapide et peu coûteuse pour l'adapter. L'équipe technique, les mécaniciens et les électriciens ont fait preuve d'une grande créativité », explique Yvon Ménard, spécialiste de procédé.

« Au départ, nous pensions devoir être très précis dans les quantités de poussières à insérer dans les anodes pour ne pas qu'il y ait d'impact sur leur qualité. C'est pourquoi nous avons besoin d'une balance pour chacune des lignes de production. Mais quand nous nous sommes rendus compte que nous n'avions pas

besoin d'autant de précision et que la limite de capacité des balances était atteinte, nous avons décidé de contrôler le débit de façon volumétrique avec les convoyeurs en amont et de remplacer les balances par des tuyaux », ajoute Catherine Gingras, ingénieure de procédé.

L'usine est maintenant bien positionnée pour réutiliser la totalité de la production du FCC d'Arvida, qui connaissait un surplus de production depuis la fermeture de l'Usine Shawinigan, l'un de ses principaux clients. Plusieurs pertes d'opportunités de valorisation avaient été enregistrées depuis la dernière année. Les modifications faites à très faible coût permettent maintenant d'assurer une meilleure flexibilité, en évitant les pertes de production de coke calciné au FCC reliées à l'entreposage de ces poussières, et en effectuant ainsi une meilleure valorisation.

« Le projet permet également d'éviter un projet d'investissement relié aux broyeurs, qui connaissaient des problèmes de capacité de production. Depuis que nous y insérons des poussières sous-calcinées, l'ajout de deux broyeurs secondaires n'est plus nécessaire.



C'est un effet secondaire avantageux », souligne Julie Béland, surveillante de procédé.

Un tel type de projet s'avère aussi de grande importance dans un contexte où le coke de qualité se fait rare et est dispendieux.

« Dans la situation économique actuelle, nous regardons tout ce qui est possible de faire pour réduire nos coûts. Il s'agit d'une initiative qui nous a apporté de nombreux bénéfices comparativement aux efforts engagés », conclut Stéphanie Gignac, surveillante principale.

SUR LA PHOTO : Sylvain Payer, ingénieur entretien, Julie Béland, surveillante de procédé, Martin Gagné, superviseur entretien, Stéphanie Gignac, chef de service, Yvon Ménard, spécialiste de procédé, Sylvain Pedneault, chargé de projet, Catherine Gingras, ingénieure de procédé, Alain Néron, électrotechnicien, Carol Lapointe, mécanicien et Marc Truchon, mécanicien. ABSENT – Carl Pedneault, technicien de procédé.

## SITES DU DÉPLOIEMENT 4 DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DE RIO TINTO

# LA FORMATION DÉBUTE SOUS PEU

LE 2 SEPTEMBRE PROCHAIN, LE QUATRIÈME DÉPLOIEMENT DE LA SOLUTION D'AFFAIRES DE RIO TINTO (RTBS) SERA MIS EN SERVICE DANS QUATRE INSTALLATIONS DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN : L'USINE ARVIDA, L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE (UTB) ET L'USINE VAUDREUIL.

Pour plusieurs employés, ce changement implique l'apprentissage de nouveaux systèmes, de nouvelles fonctionnalités et de nouvelles tâches. Les employés cadres et horaires de ces sites ont déjà participé à plusieurs sessions d'éducation (info-sessions) pour les renseigner sur les changements et les nouveaux processus.

La prochaine étape sera de participer à de la formation transactionnelle, ce qui leur permettra de naviguer dans l'outil et de visualiser les différentes possibilités du système. Les utilisateurs clés ont été formés du 3 au 20 juin, alors que la période de formation pour les utilisateurs en général débutera le 12 août et se terminera le 10 octobre 2014.

Durant la planification de la formation, une étude réalisée par l'équipe de projet a permis de réduire les coûts reliés à la logistique et aux locaux de formation, tout en répondant adéquatement aux besoins. Ainsi, le deuxième étage de l'édifice 32N au Complexe Jonquière

a été réaménagé avec des salles fonctionnelles pouvant contenir une dizaine de personnes à la fois. La salle de formation de l'édifice 262 complète le besoin de 12 salles supplémentaires. Les meubles, tables et ordinateurs des déploiements précédents, ainsi que du mobilier récupéré, ont été mis en place pour favoriser l'apprentissage et les échanges.

« Je suis très fier du travail effectué par l'équipe, mentionne Marcel Veillette, directeur pour le projet de déploiement de la Solution d'affaires de Rio Tinto. Un projet de cette envergure représente un défi de tous les jours pour capturer les opportunités de réduction de coûts et les résultats démontrent l'excellent travail d'équipe réalisé par les gens de l'Usine Arvida, des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs et de l'équipe de formation du projet RTBS. Merci à tous! »

Les locaux de l'édifice 32N ont été inaugurés le 28 mai dernier.



SUR LA PHOTO : Roger Gagné, Systèmes et Technologies de l'information (S&TI), Diane Mongrain, RTBS, Jonathan Chrétien, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, Yvan Côté, S&TI, Marcel Veillette, directeur RTBS, Pascale Bouchard, adjointe RTBS, Nathalie Decoste, coordonnatrice formation RTBS, Véronique Harvey, administratrice formation RTBS pour l'Usine Vaudreuil et l'Usine de traitement de la brasque et Josiane Villeneuve, administratrice formation pour l'Usine Arvida et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. ABSENTS – Marie-France Auclair, leader, Soutien au changement et Dominique Gaudreault, des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

CONTRIBUTION DE RIO TINTO ALCAN À LA 5<sup>E</sup> ÉDITION DE LA FÊTE DE LA PÊCHE

# DE BELLES PRISES POUR LES JEUNES DU PRIMAIRE

LE 6 JUIN DERNIER SE TENAIT LA FÊTE DE LA PÊCHE ORGANISÉE PAR LE COMITÉ DE LA ZONE D'INTERVENTION PRIORITAIRE (ZIP SAGUENAY). CETTE ACTIVITÉ VISE À INITIER LES JEUNES DE 9 À 12 ANS AUX PLAISIRS DE LA PÊCHE AINSI QU'AUX DIFFÉRENTES RÈGLES DE SÉCURITÉ À OBSERVER. PLUS D'UNE CENTAINE D'ÉLÈVES, DE LA CINQUIÈME ET SIXIÈME ANNÉE DU PRIMAIRE, ONT DÉCOUVERT CE SPORT AUX ABORDS DE LA RIVIÈRE HA! HA!, DANS L'ARRONDISSEMENT LA BAIE.

« Nous offrons cinq ateliers où ils apprennent à faire des nœuds, à différencier les sortes de poissons, le comportement de la truite et les règlements de sécurité lorsqu'ils pratiquent la pêche », souligne Ghislain Sylvain, directeur de ZIP Saguenay.

Pour que les jeunes aient le goût de revivre une telle expérience, un coffre à pêche, une canne à pêche ainsi qu'un permis de pêche, valide jusqu'à leur 18 ans, leur ont été remis.

« Pour cette journée, nous avons ensemencé la rivière avec plus de 2 000 truites. Nous voulions que les jeunes aient du plaisir et qu'ils aient le goût de pratiquer la pêche par eux-mêmes par la suite », mentionne M. Sylvain.

Depuis quelques années, Rio Tinto Alcan, par le biais des Installations portuaires et Services ferroviaires, est un partenaire important de la Fête de la pêche.



« C'est une implication annuelle à laquelle il nous fait grand plaisir de participer. Il y a autant le volet environnemental que le volet communautaire qui nous tiennent à cœur », estime Nathalie Mayrand, coordonnatrice en environnement et en hygiène industrielle

aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

« Les jeunes ont semblé apprécier leur expérience. C'est une belle journée et nous étions très heureux de nous rendre à cette activité

◀ SUR LA PHOTO : Nathalie Mayrand, coordonnatrice en environnement et en hygiène industrielle aux Installations portuaires et Services ferroviaires, Ariane Gagné, de l'école primaire Sainte-Thérèse, Maxime Trudel, bénévole, Éléonore Dorais, de l'école primaire Saint-Joseph, Ghislain Sylvain, directeur de ZIP Saguenay et Pascale Émond, conseillère en communication aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

de sensibilisation, qui fut très instructive pour tous », confirme Mme Mayrand.



LES REMORQUEURS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES AU SPECTACLE AÉRIEN DE LA BAIE

# UNE PRÉSENCE APPRÉCIÉE DES PILOTES

LE 18 JUIN DERNIER, LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES (IPSF) ONT CONTRIBUÉ AU SPECTACLE AÉRIEN DE LA BAIE EN ACCEPTANT DE PRÊTER SES REMORQUEURS POUR CET ÉVÈNEMENT SPECTACULAIRE.

Tout au long des performances acrobatiques des Snowbirds, du CH-146 Griffon et des CF-18, le remorqueur Fjord-Saguenay se trouvait au milieu de la baie des Ha! Ha! Le capitaine faisait fonctionner les canons à eau comme signal visuel aux pilotes afin qu'ils repèrent bien le niveau de l'eau. Le deuxième remorqueur, le Fjord-Éternité, est demeuré à l'écart, mais prêt à réagir en cas d'incendie ou de toute autre urgence. Jean Massicotte, du Fjord-Saguenay et Éric Constantineau, du Fjord-Éternité, étaient les capitaines en poste pour cet événement en compagnie de leur équipage respectif : Richard Goebels, mécanicien et Denis Pa-

quet, matelot (Fjord-Saguenay) ainsi qu'Alain Harvey, mécanicien et Mario Chenu, matelot (Fjord-Éternité).

Par ailleurs, le 12 juin dernier, certains ont sans doute constaté la présence de l'un des remorqueurs sur la baie des Ha! Ha!, lors du départ du Grand défi Pierre Lavoie. IPSF voulait faire un clin d'œil aux cyclistes en les encourageant par le biais des canons à eau du remorqueur en fonction pour l'occasion. C'est toujours un plaisir pour IPSF de pouvoir démontrer aux citoyens son soutien, entre autres, lors de grands événements sur le territoire de La Baie.



Santé et  
mieux-être  
*en action*

APPROCHE DE SANTÉ GLOBALE

# UN GRAND DÉFI RÉUSSI

L'APPROCHE DE SANTÉ GLOBALE, PRISE CETTE ANNÉE PAR LE CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), DANS LE CADRE DU DÉFI SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE, VISE L'EXPLORATION DE TROIS DIMENSIONS IMPORTANTES ET NÉCESSAIRES POUR UN BON ÉQUILIBRE DE VIE. À CE TITRE, DES OBJECTIFS D'AMÉLIORATION DES HABITUDES DE VIE ONT PU ÊTRE IDENTIFIÉS PAR LES PARTICIPANTS TANT SUR LE PLAN DE L'ACTIVITÉ PHYSIQUE, DE L'ALIMENTATION QUE DE LA SANTÉ PSYCHOLOGIQUE.

Afin de favoriser le travail d'équipe, la cohésion et la motivation individuelle et interpersonnelle, une approche « naturelle » a été préconisée cette année et est soutenue par un système de pointage ainsi qu'un suivi hebdomadaire dans les centres d'information LEAN des équipes.

Plus de 86 employés ont participé à une conférence de motivation et une évaluation de la condition physique, ce qui a permis de donner le ton au Défi de cette année. Pendant plus de quatre semaines, les « athlètes » du CRDA se sont entraînés avec effort pour développer et tenter de maintenir leurs objectifs santé. Ils ont, d'ailleurs, été encouragés à participer à un « Bootcamp », les 6 et 22 mai. De plus, la kinésologue Valérie Savoie a donné, le 13 mai, une conférence sur les boîtes à lunch santé.

Le 10 juin dernier, les participants ont eu l'occasion d'apprécier le résultat de leurs efforts lors d'une évaluation finale de la condition, animée par Valérie Savoie. Pour récompenser leur travail, les employés ont pris part à une remise de prix qui se tenait le 11 juin dernier.

Le comité santé et mieux-être du CRDA invite tous les employés à poursuivre leurs efforts pour les mois et les années à venir.



SUR LA PHOTO : Les participants ont pu mesurer leur évolution avec une évaluation finale du Défi, le 10 juin dernier.



## Distinctions

**Meilleure performance individuelle d'amélioration de la condition physique :**

Benoît Brassard

**Équipe gagnante du Défi santé et mieux-être :**

L'équipe « Carbone » composée de Brent Volk, Nancy Bilodeau, Benoît Brassard, Alexandre Gagnon, Caroline Desmeules, Guillaume Léonard, Dany Lepage, Marie-Josée Dion et Hans Darmstadt.

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



### COMMUNAUTÉ



#### Usine Alma

Comité d'aménagement et de suivi environnemental

#### Une collaboration précieuse, qui dure depuis longtemps!

Il y a plus de dix ans, l'Usine Alma créait, en collaboration avec différents acteurs du milieu, le Comité d'aménagement et de suivi environnemental (CASE). Regroupant des représentants de l'usine, de la Ville d'Alma, des résidents du secteur, des agriculteurs ainsi que des organismes environnementaux, ce comité a pour but de contribuer à l'amélioration de l'environnement autour des installations d'Alma et concrétiser le concept « une usine dans un parc ».

Comme de nouveaux membres se sont ajoutés, une visite d'usine a eu lieu afin de montrer les opérations et expliquer les performances environnementales.



SUR LA PHOTO : **Gilles Girard**, président du CASE et conseiller municipal du secteur, **Marcel Thivierge**, résident du secteur Grande-Décharge, **Richard Daigle**, coordonnateur principal Environnement, Santé et Hygiène industrielle, Usine Alma, **Jacques Bélanger**, surveillant en environnement, Usine Alma, **Michelle Fecteau-Duval**, représentante du Conseil régional de l'environnement, **Denis Verrette**, directeur Urbanisme et Développement durable à la Ville d'Alma, **Xuân-Lan Vu**, conseillère en communication, Usine Alma et **Jacques Ouellet**, chef de service, Santé, Sécurité et Environnement, Usine Alma. ABSENTS : **Lucien Boily**, conseiller municipal, membre du Comité consultatif d'urbanisme et d'environnement, **André Bouchard**, représentant de l'Union des producteurs agricoles, **Virginie Brisson**, représentante du Complexe touristique de la Dam-en-Terre, **François Harvey**, résident du secteur Melançon et **Éloi Truchon**, représentant du milieu agricole du secteur.

le.lingot@riotinto.com

### ← Tout nous intéresse!

Dans cette période de changement où nous tentons tous de faire mieux, il est intéressant de partager les bons coups réalisés ici et là dans nos installations. Par l'entremise de vos communicateurs, faites parvenir vos bons coups au Lingot. Dans les opérations, en santé, en sécurité, en environnement, en efficacité énergétique et en réduction des coûts.

**Correction des problèmes sur les barres omnibus du poste K17 avec professionnalisme et expertise**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, directeur, Jérôme Côté, Samuel Fraser, Francis Thibault, Réal Godin et Jean Gauthier, chef de service distribution Jonquièrre et amélioration continue.

**Manutention de l'excitatrice du GTA 7 à la Centrale Shipshaw**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Gilles Bouchard, Bernard St-Laurent, Dany Larouche, Luc Bouchard et Sylvain Bouchard, chef de service Entretien et projets secteur Sud. ABSENTS : Stéphane Dussault, Yves Larouche et Yves Riverin.

**Remise en service du poste Q13**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Marc-André Gagné, Francis Thibault et Claude Gagnon, chef de service expertise stratégique, Électrique, Mécanique et Civil. ABSENTS : Loana Soucy, Hugo Simard, et Martin Gamache.

**Réalisation d'une présentation originale et efficace des résultats de la campagne santé et mieux-être 2012**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Caroline Mills et Serge Tremblay. ABSENTES : Carolie Potvin et Sabrina Dionne.

**Efforts marqués afin de récupérer des travaux d'entretien des disjoncteurs du Complexe Arvida**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, André Larouche, Denis Desmeules et Jean Gauthier.

**Entretien et sablage des sites d'Énergie électrique dans des conditions météorologiques difficiles et dans le respect des standards en sécurité**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Jean Bolduc, Michel Guay, Mario Morin, Pierre Marchand, Richard Ouellet, Léonce Maltais, Camil Côté, Réjean Gauthier et Guy Hénault, chef de service Projet et réfections majeures. ABSENTS : Claude Lessard, André Gauthier, François Boulanger, Gilles Raymond, Marc Carrière, Mario Savard, Martin Néron, Magella Simard, Nathalie Simard, Frank O'Brien, Rémi Boulianne et Michel Dionne.

**Intervention efficace afin de sécuriser les installations du secteur Sud lors d'un épisode de verglas soudain**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Jean Desbiens, Gilles Dufour, Denis Lalancette, Yves Godin, André Bergeron et Sylvain Bouchard. ABSENTS : Gilles Potvin, Guy Guillemette, Dany Girard et Alain Desbiens.

**Intervention proactive pour le déglacage des vannes des déversoirs 4, 5 et 7 afin de maintenir les vannes fonctionnelles en tout temps**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Mario Morin, Pierre Marchand, Jean Bolduc, Réjean Gauthier, Richard Ouellet, Léonce Maltais, Camil Côté, Michel Guay et Guy Hénault. ABSENTS : Florent Goulet et Martin Néron.

**Engagement marqué au sein du comité environnement Saguenay et pour l'identification de batteries écologiques, sans mercure ni PVC**



SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, Jocelyn Gauthier et Sylvain Bouchard.

# Nominations

USINE VAUDREUIL

INSTALLATIONS  
PORTUAIRES  
& SERVICES  
FERROVIAIRES



**Nicolas-Alexandre Bouchard**  
Consultant de procédé - Technologie



**Patrice Gilbert**  
Surveillant principal  
Secteur Blanc Ouest & Satellites



**Claude Lalancette**  
Ingénieur Centre  
énergétique Vaudreuil  
et développement du  
procédé Bayer



**Serge Guay**  
Chef de service Opération -  
Entretien

**Contribution majeure au projet Scada et partage d'expertise**

RÉCIPIENDAIRE : Gilles Tremblay.

**Création et fabrication d'un support ergonomique pour les travaux sur les roues d'eau**

RÉCIPIENDAIRES : Louis Desgroseillers, Marco Ratté, Denis Gagné, Jacquelin Côté, Jean-Pierre Tremblay, Alain Lemieux, Charles Gagné, Sébastien Doré et Sylvain Girard.

**Correction du problème de refroidissement du groupe turbine-alternateur n° 9 à la Centrale Shipshaw**

RÉCIPIENDAIRE : Yves Larouche.

**Excellent travail lors de la panne majeure du 6 juillet 2013 à la Centrale Chute-des-Passes**

RÉCIPIENDAIRE : Dany Gauthier.

**Création d'une potence de levage pour soulever les contacts de disjoncteurs haute tension**

RÉCIPIENDAIRES : Claude Bergeron et André Fortin.

P R I X **BRAVO!**

## Priorités d'affaires

**Le support de l'équipe des ressources humaines dans l'implantation du modèle de transition de l'Usine Arvida**

**Excellence dans l'intégrité des données**

**Le rôle du superviseur**



SUR LA PHOTO : 1<sup>RE</sup> RANGÉE – **Romain Boily, Isabelle Ferron, Daniel Hertsberg, Suzanne Desbiens, Lysa Bergeron et Jérôme Fillion.** 2<sup>E</sup> RANGÉE – **Josée Boivin, Danielle Minier, Benoît Martine, Véronique Bruneau, Julie Lapointe et Gibbs Levert.** 3<sup>E</sup> RANGÉE – **Sylvie Brassard, Julie Dufour et Annie Pelletier.** 4<sup>E</sup> RANGÉE – **Sylvana Bollini, Carol Martel et Kelly Sheehan.**



SUR LA PHOTO : **Josée Lachance et Daniel Hertsberg.**



SUR LA PHOTO : DEVANT – **Johann Friedrich, Annie Pelletier et Daniel Hertsberg.** DERRIÈRE – **Carl Gagnon et Jean-François Nadeau.**

## Environnement – Rio Tinto Alcan //

P R I X **BRAVO!**

**Réalisation du Plan de repositionnement en environnement**

ÉQUIPE ENVIRONNEMENT DU SAGUENAY

**Guy Bouchard**, directeur santé et environnement, Rio Tinto Alcan et **Guy Fortin**, vice-président santé sécurité et environnement, ont remis un prix Bravo! à l'équipe qui a réalisé le Plan de repositionnement en environnement. DE GAUCHE À DROITE SUR LA PHOTO : **Suzanne Dupuis, Alain Robison, Annie Bourque, Catherine Munger, Guy Bouchard, Marie-Claude Savard, Caroline Morissette, Guy Fortin et Nathalie Mayrand.** ABSENTS : **Richard Daigle, Marie-Louise Charbonneau, Mathieu Noël, Jean-Robert Wells, Guy Gendron et Marc-Cuellar Roehri.**

## Avis de décès

**DALLAIRE, Georges-H.**

Est décédé le 30 avril 2014, à l'âge de 91 ans. Georges-H. Dallaire de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**LEMIRE, Armand**

Est décédé le 1<sup>er</sup> mai 2014, à l'âge de 93 ans. Armand Lemire de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**GOULET, Yvan**

Est décédé le 3 mai 2014, à l'âge de 79 ans. Yvan Goulet de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**MEILLEUR, Antonio**

Est décédé le 5 mai 2014, à l'âge de 98 ans. Antonio Meilleur de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**MUNGER, Léonce H.**

Est décédé le 5 mai 2014, à l'âge de 92 ans. Léonce-H. Munger d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

**MALTAIS, Gaston**

Est décédé le 7 mai 2014, à l'âge de 83 ans. Gaston Maltais d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

**TANGUAY, Léonce**

Est décédé le 8 mai 2014, à l'âge de 85 ans. Léonce Tanguay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**BOUCHARD, Rémy**

Est décédé le 9 mai 2014, à l'âge de 86 ans. Rémy Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**DUFOUR, Serge**

Est décédé le 9 mai 2014, à l'âge de 70 ans. Serge Dufour de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**DUNN, Gérard**

Est décédé le 10 mai 2014, à l'âge de 93 ans. Gérard Dunn de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

**BEAULIEU, Bertrand**

Est décédé le 12 mai 2014, à l'âge de 79 ans. Bertrand Beaulieu de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

**PINEAULT, Guy**

Est décédé le 14 mai 2014, à l'âge de 84 ans. Guy Pineault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**BEZEAU, Rosaire**

Est décédé le 20 mai 2014, à l'âge de 84 ans. Rosaire Bezeau de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**SANTERRE, Jean**

Est décédé le 21 mai 2014, à l'âge de 67 ans. Jean Santerre de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**CORNEAU, Martial**

Est décédé le 9 juin 2014, à l'âge de 61 ans. Martial Corneau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de son décès.

JOURNÉE DE L'ENVIRONNEMENT

# L'USINE ARVIDA, À CŒUR OUVERT

L'USINE ARVIDA A ACCUEILLI PLUS DE 750 PERSONNES LORS DE LA JOURNÉE DE L'ENVIRONNEMENT, LE 31 MAI DERNIER. SOUS LE THÈME « 1 000 YEUX POUR L'ENVIRONNEMENT », L'ÉQUIPE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE) DE L'USINE ARVIDA A INVITÉ LES EMPLOYÉS À VENIR VISITER LEUR MILIEU DE TRAVAIL EN COMPAGNIE DES MEMBRES DE LEUR FAMILLE.

« C'est une reconnaissance pour l'ensemble des efforts que nos employés font en environnement. Nous avons une usine qui a ses défis et si nous voulons qu'elle ait un futur, il faut absolument qu'elle opère dans le respect de tous les règlements en environnement », mentionne Carol Nepton, directeur de l'Usine Arvida.

Depuis les dernières années, l'Usine Arvida a relevé bon nombre de défis environnementaux et cette journée a permis à la communauté de constater les efforts déployés au quotidien afin de réduire l'empreinte écologique de ses installations. Ces efforts se transforment en progrès et finalement en véritable succès pour l'environnement.

« Si les 1 000 personnes qui travaillent dans cette usine-là deviennent des ambassadeurs pour l'environnement, nos performances, qui ont été excellentes au cours des dernières années, ne vont être que meilleures dans le futur », affirme Pierre Delisle, chef de service, Santé, sécurité et environnement (SSE) de l'Usine Arvida.

## ENVIRONNEMENT ET FAMILLES

Les familles présentes ont pu monter à bord d'un autobus pour faire une visite guidée de l'Usine Arvida. Certaines personnes ont eu la chance de voir, au Centre de coulée, des billettes d'aluminium de six mètres de long fraîchement coulées. En tout, 18 kiosques thématiques, dont celui de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, étaient présentés par des animateurs qui fournissaient des informations à tous les intéressés. De plus, les visiteurs ont pu ressentir la chaleur des salles de cuves lors d'une courte incursion au Centre d'électrolyse Ouest.

La visite s'est conclue par une plantation d'arbres sur le mur végétalisé installé près de la rue Lavoisier, un geste symbolique pour célébrer cette journée. Une plaque commémorative sera, d'ailleurs, installée près du parc Moritz avec le nom des personnes qui auront posé le geste de planter un arbre pour améliorer cette ceinture verte autour du Complexe Jonquière.

Par ailleurs, la Journée de l'environnement s'est poursuivie le 17 juin dernier en compagnie des élèves de l'école primaire l'Assomption, voisine du Complexe Jonquière, avec une plantation d'arbres. Les 70 élèves ont continué la végétalisation en plantant plus d'une centaine d'arbres qu'ils pourront voir grandir au fil du temps.

## COMITÉ VOISINAGE

La Journée de l'environnement se voulait également l'occasion de solidifier davantage les liens avec le Comité de voisinage Arvida - Complexe Jonquière.

« Nous travaillons à réduire nos impacts par rapport au bruit, aux poussières ou encore à la fumée que nous pouvons parfois produire. Les gens veulent comprendre ce qui se passe à l'intérieur de nos installations. Nous montrons ce que nous faisons pour qu'ils comprennent un peu mieux nos enjeux », termine Carol Nepton.



### ► SUR LA PHOTO :

Carl Dufour, conseiller municipal à la Ville de Saguenay et membre du Comité de voisinage Arvida - Complexe Jonquière, Hugues Bouchard, représentant de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Pierre Delisle, chef de service, SSE de l'Usine Arvida, Marc Hudon, président du Comité de voisinage Arvida - Complexe Jonquière, Carol Nepton, directeur de l'Usine Arvida et Bernard Noël, président de l'arrondissement Jonquière et également membre du Comité de voisinage Arvida - Complexe Jonquière.



### ► SUR LA PHOTO :

Les jeunes ont pu essayer l'équipement des travailleurs dans les salles de cuves.



### ► SUR LA PHOTO :

Plus de 750 personnes ont visité l'Usine Arvida.

## BONNES VACANCES!

Comme chaque année, Le Lingot fera relâche pour le mois de juillet et vous donne rendez-vous à la fin du mois d'août.



### VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

# Le Lingot

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

DÉPÔTS LÉGAUX :  
Bibliothèque nationale, Ottawa  
Bibliothèque nationale du Québec

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

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