



08

7^e ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

Mission accomplie pour Rio Tinto Alcan

04

SITE DE DÉPÔT DES RÉSIDUS DE BAUXITE DE L'USINE VAUDREUIL À PLEINE CAPACITÉ D'ICI 2022

6,3 M\$ pour une étude de pré faisabilité

05

DE NOUVEAUX SOMMETS POUR LA TECHNOLOGIE AP30 À L'USINE ALMA

Un projet de 12 M\$ pour développer la technologie AP44

07

AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE BILLETTES

Investissement de 2,2 M\$ au Centre de coulée de l'Usine Arvida



03

HAUTE TENSION ET FOUR RIEDHAMMER À L'USINE GRANDE-BAIE

64 M\$ pour deux projets majeurs

RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE 2014

EN CONSTANTE PROGRESSION

« NOUS FAISONS PART DE NOS BONS COUPS ET DE NOS ENJEUX TOUT EN ÉTANT À L'ÉCOUTE ET EN TRAVAILLANT AVEC LA COMMUNAUTÉ QUI NOUS ENTOURE. NOTRE OBJECTIF EST DE CONTINUELLEMENT PERFECTIONNER NOS PROGRAMMES ET INITIATIVES RELIÉS AU DÉVELOPPEMENT DURABLE. »

C'est ce qu'a souligné le directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière et parrain du développement durable de Rio Tinto Alcan au Québec, Carol Nepton, lors du dévoilement du Rapport de développement durable 2014, le 4 juin dernier, en présence d'un groupe de représentants du milieu.

Cette rencontre fut l'occasion de dresser un bilan de la dernière année dans les différentes sphères du développement durable, que ce soit l'environnement, l'économie, l'aspect social ou encore la gouvernance. « Notre objectif est de toujours nous améliorer, mentionne Carol Nepton. Nous faisons part de nos préoccupations et de nos enjeux tout en étant à l'écoute et en travaillant avec la communauté afin de continuellement perfectionner nos programmes et initiatives reliés au développement durable. »

Il ajoute que « les comités de bon voisinage et les rencontres avec nos parties prenantes dans le cadre de cette publication constituent des tribunes privilégiées afin de connaître les attentes des gens en lien avec nos activités. »

Rio Tinto Alcan souhaite toujours réduire son empreinte environnementale et minimiser les impacts de ses opérations sur les communautés. En ce sens, le Rapport de développement durable 2014 fait état des initiatives mises de l'avant afin de rencontrer chacun de ces objectifs et des bons coups réalisés par ses différentes installations au Québec.



Faits saillants

Amélioration continue du bilan environnemental

Gestion de la crue printanière historique

Certification de la technologie AP60

Entente avec le Gouvernement du Québec pour maintenir les opérations des six salles de cuves de l'Usine Arvida jusqu'au 31 décembre 2020

Atteinte de la capacité nominale de l'Usine de traitement de la brasque

Démarches de consultations sur le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean



Le rapport peut être consulté au :
www.riotintoalcan.com

Concours « votre opinion est importante »

Pour participer, il vous suffit de nous envoyer vos commentaires avant le 30 septembre 2015, sur notre rapport de développement durable, incluant au moins une suggestion d'amélioration, à l'adresse courriel :

@ dd-rtaqc@riotinto.com



SUR LA PHOTO : Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière et parrain du développement durable, lors de la présentation du Rapport de développement durable 2014 à un groupe de parties prenantes.

RIO TINTO ALCAN PARTICIPE AU SOMMET ÉCONOMIQUE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

MOMENT IMPORTANT POUR L'AVENIR DE LA RÉGION

LE 18 JUIN DERNIER S'EST TENU, À L'HÔTEL UNIVERSEL D'ALMA, EN PRÉSENCE DU PREMIER MINISTRE DU QUÉBEC, M. PHILIPPE COUILLARD, LE SOMMET ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN. CE RENDEZ-VOUS A RÉUNI LES LEADERS RÉGIONAUX AFIN D'ALIGNER LES EFFORTS POUR LE DÉVELOPPEMENT, L'ÉCONOMIE ET LA CRÉATION D'EMPLOIS. CETTE TRIBUNE A ÉTÉ L'OCCASION POUR RIO TINTO ALCAN DE PARTAGER SES PRIORITÉS AVEC LA RÉGION POUR UN PARTENARIAT TOURNÉ VERS L'AVENIR.

Plusieurs thèmes de discussions touchant différents secteurs d'activité ont été abordés, dont ceux de l'aluminium et du transport ferroviaire. Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan ainsi que Nathalie Lessard, directrice, Installations portuaires et Services ferroviaires, Rio Tinto Alcan, ont participé aux deux blocs de discussions sur ces sujets.

ALUMINIUM

D'entrée de jeu, M. Jacques a exprimé son accord pour mandater la Société de la Vallée de l'aluminium (SVA), en tant qu'organisme hôte du créneau de Transformation de l'aluminium, afin de poursuivre la mise en place de conditions favorables aux projets de transformation de l'aluminium et à la croissance des équipementiers. Rio Tinto Alcan soutient en

outre la mission de la SVA par diverses actions, via des contributions financières et techniques. Il a également fait valoir que « Rio Tinto Alcan participe concrètement, par ses opérations, ses grands projets et via le bureau de Développement économique régional, à l'essor économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean ».

TRANSPORT FERROVIAIRE

Quant à la suggestion de former une table de concertation sur la logistique, l'intermodalité et l'accessibilité du réseau de transport ferroviaire des marchandises, Mme Lessard s'est montrée favorable tout en soulignant que la mission prioritaire du Roberval-Saguenay est d'assurer en continu l'approvisionnement des installations de Rio Tinto Alcan et d'expédier ses produits sur les marchés.



Le Premier ministre du Québec, M. Philippe Couillard, a présidé le Sommet économique régional qui s'est tenu le 18 juin dernier, où plusieurs acteurs socio-économiques ont pu être entendus, dont Rio Tinto Alcan.

CRÉDIT PHOTO - PATRICK LACHANCE MCE



Bonne journée à Jean-Luc Nadeau, technicien entretien mécanique au Roberval-Saguenay, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE 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

HAUTE TENSION ET FOUR RIEDHAMMER

64 M\$ POUR LA MODERNISATION D'ÉQUIPEMENTS MAJEURS

L'USINE GRANDE-BAIE PROCÉDERA À LA MODERNISATION DE CERTAINS DE SES ÉQUIPEMENTS MAJEURS GRÂCE À UN INVESTISSEMENT DE 64 M\$ DE RIO TINTO ALCAN. LE PREMIER PROJET EST DE REMPLACER GRADUELLEMENT 14 TRANSFORMATEURS-REDRESSEURS ET LE SECOND CONSISTE À RECONSTRUIRE LE FOUR RIEDHAMMER SERVANT À LA CUISSON DES ANODES.

Le projet de réfection du four à cuisson des anodes nécessite un investissement de 40 M\$. « Ce four est en opération depuis 25 ans et il a atteint la fin de sa vie utile, explique Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan. Ce projet est un excellent signal pour le futur de l'Usine Grande-Baie. »

Les installations de Grande-Baie possèdent trois fours à cuisson des anodes et celui qui fera l'objet d'une réfection produit 35 % des 350 000 anodes utilisées annuellement par les usines Laterrière et Grande-Baie. Le four sera arrêté en février 2016 pour une période de 166 jours afin de procéder aux travaux de démolition, de construction et de remise en opération du four.

« Un inventaire de 44 000 anodes est nécessaire pour maintenir les opérations d'électrolyse de l'Usine Grande-Baie et de l'Usine Laterrière pendant cet arrêt », souligne Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie.

D'autre part, afin de sécuriser l'ampérage des salles de cuves, Rio Tinto Alcan injectera 24 M\$ pour remplacer 14 transformateurs-redresseurs. Les travaux débuteront cet automne et seront complétés au printemps 2016.

« Je tiens à remercier les employés pour ce jalon extrêmement important que nous venons de franchir. Cette confiance qui nous est accordée par la direction de Rio Tinto Alcan est le fruit des efforts de tous les employés », mentionne M. Bassène.

Enfin, l'ensemble de ces investissements représente des retombées économiques potentielles de plus de 36 M\$ pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean.

► Photo à la Une

Le four Riedhammer à cuisson des anodes de l'Usine Grande-Baie.



SUR LA PHOTO : Les employés de l'Usine Grande-Baie se sont réunis à la cafétéria pour assister à l'annonce de l'investissement de 64 M\$.

UTILISATION DE COURROIES EN POLYESTER AU CENTRE DE COULÉE

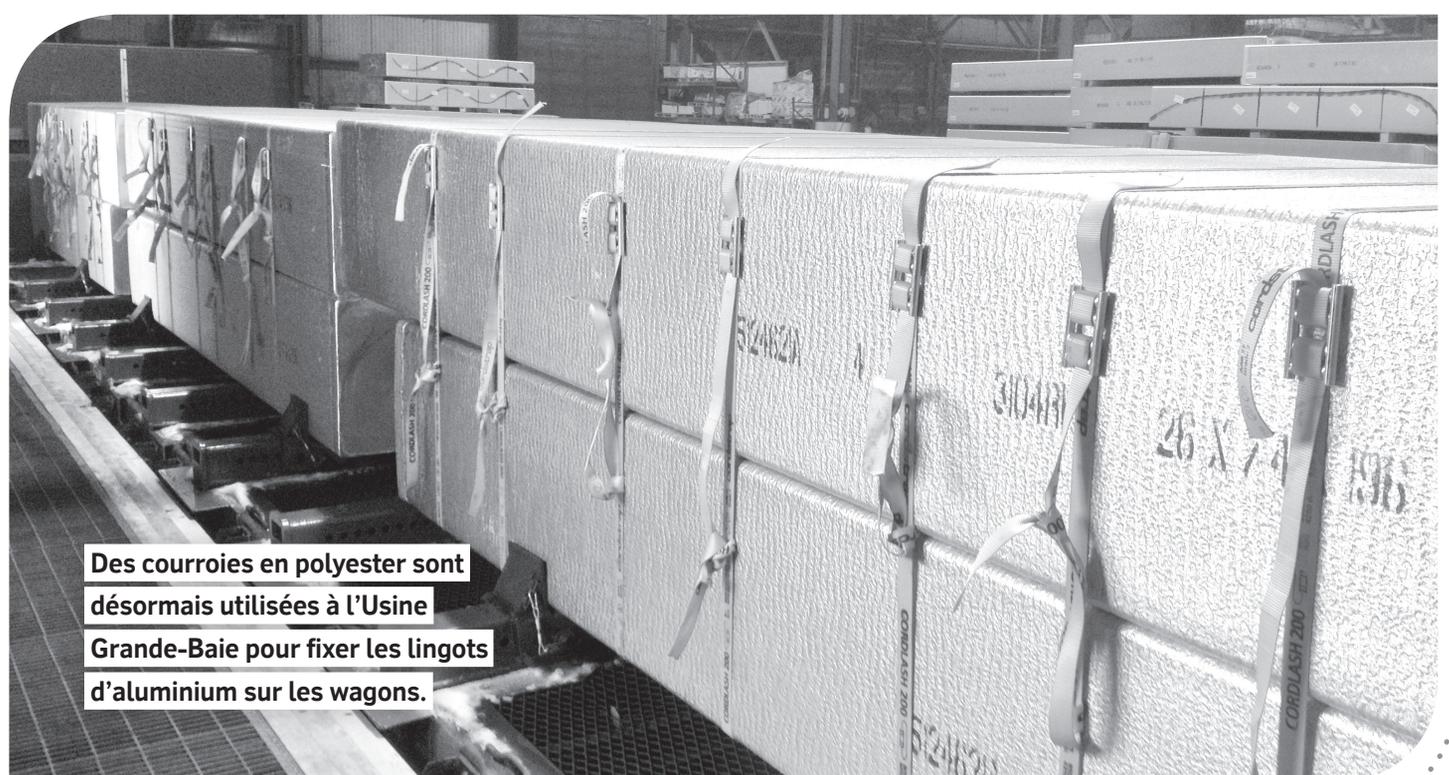
AUGMENTATION DE LA SÉCURITÉ ET DE LA PRODUCTIVITÉ

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE UTILISE, DEPUIS LE MOIS DE MARS DERNIER, DES COURROIES EN POLYESTER PLUTÔT QU'EN ACIER POUR FIXER LES LINGOTS D'ALUMINIUM SUR LES WAGONS. CETTE NOUVELLE TECHNIQUE EST SÉCURITAIRE, MAIS EN PLUS, ELLE ACCROÎT LA PRODUCTIVITÉ DU CENTRE.

« Il y avait une volonté de notre part et de nos clients de changer de type de matériau pour attacher les lingots, car il y avait des risques d'incidents avec les courroies en acier, surtout quand nous devions les retirer », explique Éric Ménard, superviseur à l'expédition au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie.

L'utilisation du polyester permet aussi d'augmenter la productivité puisque le temps de refroidissement des lingots est réduit avant de les attacher sur les wagons. « Le polyester a la même résistance que l'acier, mais il ne change pas de propriété une fois soumis à la chaleur. Nous pouvons donc attacher les courroies plus rapidement. Autre avantage : il absorbe mieux les chocs qui peuvent survenir lors du transport », mentionne M. Ménard.

Des économies de coûts sont réalisées avec cette nouvelle technique puisqu'un seul outil est requis pour faire le travail plutôt que deux et les boucles en acier qui permettent de fixer les courroies sont récupérées.



Des courroies en polyester sont désormais utilisées à l'Usine Grande-Baie pour fixer les lingots d'aluminium sur les wagons.

SITE DE DÉPÔT DES RÉSIDUS DE BAUXITE REMPLI À PLEINE CAPACITÉ D'ICI 2022

6,3 M\$ POUR UNE ÉTUDE DE PRÉFAISABILITÉ

RIO TINTO ALCAN LANCE UNE ÉTUDE DE PRÉFAISABILITÉ AFIN DE TROUVER UN EMPLACEMENT DE DÉPÔT DE RÉSIDUS DE BAUXITE POUR PROLONGER LA DURÉE DE VIE DE L'USINE VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022. 6,3 M\$ SERONT INVESTIS DANS CETTE ÉTUDE.

La capacité d'entreposage des résidus de bauxite sera atteinte d'ici 2022 pour l'Usine Vaudreuil, l'une des dernières raffineries d'alumine au monde à opérer sans être localisée à proximité d'une mine de bauxite. « Nous devons trouver un site économiquement viable et pour lequel nous aurons l'acceptation sociale, souligne Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan. Cela consolidera la longévité de l'Usine Vaudreuil et les 1 000 emplois qui y sont rattachés pour plusieurs années. »

Des discussions seront bientôt amorcées avec les parties prenantes et la population

pour trouver des pistes de solution quant à l'avenir de l'usine. « L'objectif est de vérifier la viabilité économique, technique, environnementale et sociale de sites potentiels », mentionne Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil.

Quel que soit l'emplacement, une nouvelle technologie de filtration industrielle pour les résidus de bauxite sera utilisée. « Cette technologie permet une réduction importante de la surface nécessaire pour l'entreposage des résidus, minimise l'impact de la poussière et facilite la réhabilitation du site », explique M. Nadeau.



Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil et Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan, devant le site actuel de dépôt de résidus de bauxite.

COMITÉ D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

UNE PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE RECORD



DEPUIS LES DERNIÈRES ANNÉES, L'ÉQUIPE DU COMITÉ D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DE L'USINE LATERRIÈRE MULTIPLIE LES PROJETS POUR AMÉLIORER SANS CESSER SON BILAN ENVIRONNEMENTAL. CES EFFORTS ONT PORTÉ FRUIT PUISQUE L'USINE A DIMINUÉ DE 2,8 MILLIONS DE MÈTRES CUBE (M³) SA CONSOMMATION EN GAZ NATUREL, ÉCONOMISANT AINSI PLUS DE 840 000 \$ POUR LES DEUX DERNIÈRES ANNÉES.



Afin d'améliorer leurs pratiques et d'innover, les membres du Comité ont travaillé en collaboration avec le Centre de recherche et développement Arvida (CRDA), le réseau efficacité énergétique un million de tonnes (1Mt) ainsi qu'avec plusieurs partenaires externes. Cette compréhension fondamentale était nécessaire pour repousser davantage les standards par rapport aux bonnes pratiques déjà établies dans les usines de Rio Tinto Alcan. Par exemple, le projet de standardisation des températures et de l'optimisation de la ventilation a grandement aidé à réduire la consommation de gaz naturel à l'Usine Laterrière.

« Le Comité s'est aperçu qu'il y avait des endroits à l'intérieur de l'usine où de l'air chaud et propre était évacué à l'extérieur en énorme quantité 24 heures sur 24, explique Patrice Robichaud, métallurgiste et coordonnateur en efficacité énergétique à l'Usine Laterrière. C'est un peu comme laisser la hotte de la cuisinière fonctionner en tout temps à la maison, si nous ne cuisinons que deux ou trois fois par jour. De plus, l'ajustement des températures des secteurs selon leur taux de fréquentation et le type d'opération, surtout dans des bâtiments inoccupés, a éliminé beaucoup de gaspillage. » Une charte avec un suivi rigoureux ont été établis pour maintenir les gains et réduire la surconsommation. Le nouveau système de gestion intégré des fours est un autre bon exemple où l'innovation était

au rendez-vous. Développé à l'Usine Laterrière, conjointement avec le CRDA, ce système permet aux opérateurs de préparer chaque fournée comme un « opérateur expert » en utilisant les meilleures pratiques en temps et en efficacité énergétique. « Ce programme a énormément été inspiré par les pratiques des opérateurs expérimentés de l'Usine Laterrière. Nous avons ensuite ajouté quelques logiques transparentes pour l'opération qui permettent d'optimiser davantage l'efficacité à tous les niveaux », souligne M. Robichaud.

« Nous avons également complété un projet qui nous aide à réduire la tire naturelle de nos cheminées de four, qui a d'ailleurs remporté le premier prix en innovation technologique de l'Association québécoise pour la maîtrise de l'énergie 2012 (AQME) », ajoute-t-il.

Ces bonnes pratiques définissent un nouveau standard chez Rio Tinto Alcan et sont en cours d'implantation dans les autres installations. « La culture d'efficacité énergétique est de plus en plus ancrée chez les employés, ce qui nous permet de faire de grands pas dans la bonne direction. Les employés en dehors du Comité d'efficacité énergétique travaillent fort pour maintenir ces gains et nous aider à trouver de nouvelles initiatives ingénieuses », indique Patrice Robichaud.

SUR LA PHOTO : Maxime Riverin, technicien mécanique, Luc Boudreault, opérateur support à l'opération et Patrice Robichaud, métallurgiste et coordonnateur en efficacité énergétique. ABSENTS : Martin Girard, Raphaël Tremblay, Jean-Sébastien Bouchard, Yves Pelletier, Chantale Gravel, Vincent Goutière, Simon Gaboury et Mathieu Roy.

DE NOUVEAUX SOMMETS POUR LA TECHNOLOGIE AP30

UN PROJET DE 12 M\$ POUR DÉVELOPPER LA TECHNOLOGIE AP44



RIO TINTO ALCAN LANCE UN PROJET DE 12 M\$ POUR DÉVELOPPER LA TECHNOLOGIE AP44 À PARTIR DE LA PLATEFORME AP30 À L'USINE ALMA. LE CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), LES ÉQUIPES DE RECHERCHE EN FRANCE ET LES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA, JOUERONT UN RÔLE DE PREMIER PLAN DANS CETTE DÉMARCHÉ.

Un investissement de 14,8 M\$ à l'Usine Alma, annoncé en septembre 2014, a permis d'atteindre 400 000 ampères en avril 2015 : une première pour la technologie AP30. Cette réussite a jeté les bases du projet de recherche et développement pour le jalon AP44. Pour atteindre les 440 000 ampères, une première phase d'essais sur cinq cuves d'électrolyse optimisées (caissons modifiés et anodes plus grandes) est en cours et devrait être complétée d'ici le milieu de l'année 2016. « L'objectif de ce projet de recherche et développement est de démontrer qu'il est possible de convertir et d'opérer une plateforme AP30 en une plateforme AP44 », souligne Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan.

technologie AP30 partout dans le monde », ajoute Frédéric Laroche, directeur du CRDA.

Une fois la technologie développée, il serait possible de la déployer à l'ensemble des 432 cuves de l'Usine Alma. Cela permettrait d'augmenter significativement la productivité et d'améliorer les performances de l'usine à plusieurs égards. « Nous avons obtenu ce projet puisque nous avons une stabilité d'opération qui est extraordinaire et des résultats impressionnants tant à l'opération qu'en environnement, mentionne Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma. Ce sont nos employés qui nous permettent d'obtenir ces résultats par leur engagement et leur implication de tous les instants, je les en remercie grandement. »

« C'est un investissement qui est rendu possible grâce au savoir-faire de tous les employés, au niveau de performance de l'Usine Alma ainsi qu'à l'expertise du CRDA et de nos équipes en France », poursuit-il.

« Bien qu'il reste encore "la recette" à développer et à optimiser, nous sommes impatients de voir le projet de développement de la technologie AP44 se mettre en branle. J'ai confiance puisque nous avons une bonne équipe. Je suis convaincu qu'ensemble nous relèverons ce défi et repousserons les limites de la technologie AP30 une fois de plus », conclut M. Gaudreault.

« Lorsque la technologie AP44 sera développée et opérationnelle, cela nous ouvrira de nouvelles opportunités d'affaires pour l'ensemble des usines utilisant la

SUR LA PHOTO : Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, Frédéric Laroche, directeur du CRDA et Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan, ont procédé à l'annonce du projet devant une partie des employés de l'Usine Alma.

TRAITEMENTS MÉGOTS ET BAIN

RÉINGÉNIÉRIE D'UN CONVOYEUR POUR EN AUGMENTER LA FIABILITÉ

LE CONVOYEUR CVV9 DU SECTEUR TRAITEMENT MÉGOTS ET BAIN (TMB) DE L'USINE ALMA NE CAUSERA PLUS DE RETARD DE PRODUCTION. UNE ÉQUIPE A REVU L'INGÉNIÉRIE DE CET ÉQUIPEMENT.

Ce type de convoyeur, qui transporte du bain d'électrolyse chaud, est soumis à des vibrations et à de l'expansion thermique. « Auparavant, la structure du convoyeur était entièrement soudée et des fissures se formaient toujours aux mêmes endroits, explique Claude Béland, ingénieur mécanique aux Anodes. Nous avons réussi à trouver les causes fondamentales et à les corriger. »

Un projet similaire avait déjà été réalisé avec un autre convoyeur du TMB. La solution trouvée était de boulonner une partie de l'équipement. « Nous avons pris exemple sur ce projet en boulonnant, cette fois-ci, l'ensemble de la structure. Cette technique est très complexe et doit être effectuée dans les règles de l'art », souligne M. Béland.

L'équipe en place a fait appel à l'entreprise régionale Construction Proco Inc. qui a livré un projet clé en main en revoyant l'ingénierie du convoyeur ainsi qu'en assurant sa fabrication et son installation. Le tiers du convoyeur a également été remplacé par

une structure neuve. « Les travaux se sont déroulés sans incident et ont pris moins de temps que prévu à réaliser. Nous sommes très heureux de la collaboration de nos employés et de ceux de Proco dans ce projet. Ce fut un travail d'équipe exemplaire », mentionne Réjean Simard, chargé de projet Service ingénierie, Métal primaire.

Depuis la mise en place de la nouvelle structure en février dernier, aucune fissure n'a été constatée. « Je suis extrêmement fier du travail de l'équipe pour réduire les coûts ainsi que les délais lors de l'exécution des travaux. Une économie de 170 000 \$ en plan d'opération provisoire en cas de bris a été réalisée », indique Bernard St-Gelais, surveillant principal au Traitement mégots et bain (TMB)/Scellement Centre des anodes. Cette nouvelle technique maintenant éprouvée pourra désormais être applicable à d'autres équipements.



SUR LA PHOTO : Réjean Simard, chargé de projet Service ingénierie, Métal primaire et Claude Béland, ingénieur mécanique aux Anodes, devant le convoyeur CVV9.

RÉDUCTION DES RISQUES DE FATALITÉ

LE CONCEPT DE « PERFORMANCE HUMAINE » EN APPLICATION

RIO TINTO ALCAN DÉSIRE ÉLIMINER LES RISQUES DE FATALITÉ DANS SES INSTALLATIONS. AFIN D'ATTEINDRE SON OBJECTIF, TROIS SITES PILOTES, GOVE EN AUSTRALIE, ALUCHEMIE AUX PAYS-BAS AINSI QUE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ET LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA AU SAGUENAY, MISERONT DÉSORMAIS SUR LA NOTION DE « PERFORMANCE HUMAINE ». LE CONCEPT CLÉ DE LA « PERFORMANCE HUMAINE » EST QUE PERSONNE N'EST INFALLIBLE ET QUE TOUS PEUVENT FAIRE DES ERREURS PRÉVISIBLES.

Basé sur un concept clé de la science, la « performance humaine » a pour but de faire prendre conscience à l'employé de son mode de performance, soit le modèle mental dans lequel il travaille lorsqu'il accomplit les tâches. « Il y a plusieurs facteurs qui peuvent influencer notre travail et l'idée est de bien les identifier afin d'éviter les pièges », souligne Pierre Delisle, chef de service santé et sécurité à l'Usine Arvida et à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

« Cette idée va chercher tout le monde. Il y a des statistiques à l'appui quant aux risques d'incidents influencés par différents facteurs dont le type de tâches, les règlements et l'expérience de la personne. Avec cet outil, nous allons redoubler de prudence », mentionne Daniel Gauthier, technicien mécanique à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

« Il faut également réévaluer notre mode de performance en cours de route, car s'il est en train de changer, nous avons une chance sur deux de nous tromper et ce sont des erreurs qui peuvent avoir des répercussions sur



Un groupe d'employés suivant la formation sur la performance humaine.

notre sécurité », indique Donovan Minier, opérateur à l'Électrolyse à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

La firme Fisher IT a donné une formation de quatre jours sur la performance humaine à des employés pour qu'ils deviennent à leur tour des formateurs pour leurs collègues. « Ils ont obtenu une certification et, par la suite, tous les employés ont reçu une formation d'une journée pour qu'ils aient tous le même langage lorsqu'il est question de sécurité », souligne Philippe Thibeault, chef de service santé, sécurité et environnement Rio Tinto Alcan.

Au cours des prochains mois, les outils déjà existants pour le contrôle des risques seront adaptés pour l'ensemble du site de façon à correspondre à cette nouvelle philosophie.

« Ce sont des choses que nous connaissons, mais pour lesquelles les termes n'étaient pas aussi définis. Cet outil va bénéficier à tout le monde et les employés sont très réceptifs », conclut Paulin Coulombe, formateur et opérateur à l'Électrolyse à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

« J'admire l'engagement des employés qui ont voulu devenir formateur, ajoute Emmanuel Bergeron, directeur adjoint aux opérations à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et au Centre de coulée de l'Usine Arvida. Rob Fisher, le président de l'entreprise Fisher IT, a d'ailleurs souligné qu'il s'agissait d'une excellente cohorte de formateurs. Les outils de ce concept permettent aux gens de découvrir dans quels modes de performance ils sont et d'éviter les pièges afin de diminuer le taux d'erreurs. »

\\ Usine Arvida

UN PRÉSENT À LA VILLE DE SAGUENAY

UNE DES DERNIÈRES HORLOGES DES SALLES DE CUVES



L'Usine Arvida a récemment remis une des dernières horloges de ses salles de cuves du Centre électrolyse Ouest à la Ville de Saguenay.

L'horloge se retrouvera dans la bibliothèque municipale d'Arvida. Nicol Guay, chef de service affaires immobilières est accompagné de Carl Dufour, conseiller municipal à la Ville de Saguenay et de Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE BILLETTES

INVESTISSEMENT DE 2,2 M\$ AU CENTRE DE COULÉE

RIO TINTO ALCAN INVESTIT 2,2 M\$ AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA AFIN D'AUGMENTER DE 12 % SA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE BILLETTES.

Ces billettes d'aluminium, un produit à valeur ajoutée, seront destinées au marché de l'automobile. « Nous devons être agiles et flexibles pour répondre aux demandes des clients, mentionne Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan. Une croissance de 8 % à 12 % est anticipée dans ce marché et nous voulons nous positionner pour être compétitif et saisir les opportunités. »

Les billettes produites à Arvida entrent d'ailleurs dans la composition des camions Ford F-150 pour neuf composantes différentes, dont les marchepieds, le système d'absorption des chocs dans les pare-chocs et les systèmes ABS.

Pour accroître la production de 12 % et ainsi passer de 127 000 tonnes à 142 000 tonnes

par année, des éléments des équipements de production, de l'emballage et de l'expédition devront être modernisés. Cela aura pour effet d'augmenter l'efficacité et de réduire le temps intercoulée.

« Je tiens à souligner le travail d'une grande équipe pour bâtir ce projet, mais surtout l'engagement de nos employés à être prêts et flexibles en termes de capacité de production. Nous constatons qu'ils sont engagés avec nous à saisir cette opportunité de marché », indique Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

Le projet aura des retombées intéressantes pour l'économie régionale puisque la majorité des contrats qui s'y rattachent seront octroyés à des entrepreneurs locaux.



SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan et Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

RÉFECTION DES CLOCHES D'ÉCUME AU CENTRE DE COULÉE

INGÉNIOSITÉ ET PRODUCTIVITÉ MISES DE L'AVANT

UNE ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA S'EST PENCHÉE SUR LA DURÉE DU CYCLE DE REFROIDISSEMENT DES CLOCHES D'ÉCUME AFIN D'EN RÉDUIRE LE TEMPS ET AINSI PERMETTRE L'AUGMENTATION DE LA PRODUCTION AVEC LE MÊME NOMBRE D'ÉQUIPEMENT. GRÂCE À DE NOUVELLES CLOCHES, MISES EN FONCTION EN NOVEMBRE 2014, LES RÉSULTATS ESCOMPTÉS ONT ÉTÉ ATTEINTS.



SUR LA PHOTO : Philippe Tremblay, programmeur Cegertec, Christian Chantal, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Arvida, Pascal Lapointe, surveillant de chantier, Alain Gaumont, concepteur chez Dynamic Concept, Jean Imbeau, chargé de projet Service ingénierie, Métal primaire, Steve Dubois, chargé de projet chez Dynamic Concept, Stéphane Bernard, ingénieur Cegertec et Jacques Girard, électricien au Centre de coulée.

Pour créer un alliage répondant aux standards des clients, les impuretés qui se retrouvent sur le dessus du métal en fusion dans les fours doivent être retirées avant la coulée de lingots. Une fois récupérées, ces impuretés sont mises à l'intérieur d'une cloche d'écume pour être refroidies avant d'être acheminées chez un entrepreneur pour être traitées. « Nous avons quatre cloches vieillissantes et le temps de refroidissement était toujours de dix heures puisque nous n'avions aucun outil pour vérifier la température à l'intérieur de l'équipement. De plus, il y avait des pertes d'argon en raison d'un manque d'étanchéité », explique Christian Chantal, métallurgiste principal au Centre de coulée.

Plusieurs prises de données ont été effectuées par l'entreprise Dynamic Concept, qui a veillé à la conception, la fabrication et l'installation des cloches, pour trouver le point le plus représentatif de la température réelle de l'écume à l'intérieur de l'équipement. « En obtenant cette donnée, nous pouvions mieux définir le temps nécessaire pour un refroidissement optimal », indique Steve Dubois, chargé de projet chez Dynamic Concept.

« Maintenant, nos temps de refroidissement sont de deux à dix heures, dépendamment

de la quantité d'écume déposée dans les cloches ainsi que de son alliage. Cette amélioration nous permet de ne plus avoir de ralentissement potentiel à notre rythme de production par un manque d'équipement », ajoute M. Chantal. L'écumage par l'opération de la fournaise réservoir peut donc se faire plus régulièrement et ainsi garder les fours de métal plus chauds avec une meilleure propreté.

Une économie d'argon, qui est utilisé pour rendre inerte l'environnement dans la cloche, a également été rendue possible grâce à l'instrumentation de l'équipement développée par les équipes de Cegertec et de Rio Tinto Alcan.

« L'expérience de l'équipe d'entretien nous a grandement aidée pour le choix des équipements pour le suivi du procédé ainsi que pour pouvoir apporter des améliorations constantes sur le fonctionnement des cloches. Des solutions techniques rapidement applicables ont ainsi pu être trouvées », mentionne Jean Imbeau, chargé de projet Service ingénierie, Métal primaire. Un automate de l'Usine Shawinigan a d'ailleurs été récupéré pour minimiser les coûts du projet et opérer les cloches d'écume avec plus de précision et de possibilités d'amélioration.



7^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

MISSION ACCOMPLIE POUR LES ÉQUIPES RIO TINTO ALCAN

PARTENAIRE PRINCIPAL DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE, RIO TINTO ALCAN EST FIER DE SES CINQ ÉQUIPES QUI ONT PRIS PART, DU 11 AU 14 JUIN, AU 1 000 KM. LES CYCLISTES ONT AINSI EU L'OCCASION DE SE DÉPASSER, MAIS ÉGALEMENT D'ENCOURAGER LES JEUNES ET LA POPULATION À ADOPTER DE SAINES HABITUDES DE VIE.

« Les valeurs de santé, sécurité et environnement sont très importantes chez Rio Tinto Alcan. Nous sommes derrière Pierre Lavoie depuis le tout début de cette grande aventure et nous sommes fiers de voir l'évolution pour le mieux des habitudes de vie de nos employés ainsi que de la population en général », a souligné Étienne Jacques, chef des opérations Métal primaire, Amérique du Nord, avant de donner le coup d'envoi de cette 7^e édition.

L'ensemble des cyclistes sont arrivés au quai Jacques-Cartier, à Montréal, devant une foule impressionnante. Sur place, ils ont reçu une médaille d'aluminium offerte par Rio Tinto Alcan pour avoir relevé le défi. Les médailles ont été conçues et fabriquées par des entreprises du Saguenay-Lac-Saint-Jean avec de l'aluminium produit dans la région.

« Rio Tinto Alcan est un partenaire de la première heure et je tiens à vous remercier d'être présents derrière ce mouvement de société », a souligné Pierre Lavoie lors du départ.



↑
SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Rio Tinto Alcan, a présenté la médaille en aluminium lors de son allocution avant le départ du 1 000 km.

▶ Photo à la Une

Les cyclistes de Rio Tinto Alcan derrière Pierre Lavoie lors du départ du 1 000 km, à La Baie.



Les membres des cinq équipes de Rio Tinto Alcan qui ont pris part au Grand défi Pierre Lavoie 2015.



Les équipes de Rio Tinto Alcan qui étaient sur la ligne de départ :

Rio Tinto Alcan – Bureau de Montréal

David Duchesne, Pierre Lavigne, Margaret Archer, Sophie Méthot, Guy Fortin et Guy Boyer, conducteur.

Rio Tinto Alcan – Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60

Gabrielle Bourque, Gilles Chrétien, Camil Potvin, Emmanuel Bergeron, Johnny Laverdière et Manon Villeneuve, conductrice.

Rio Tinto Alcan – Usine Alma

Nicolas Girard, Carol Lévesque, Maxime Godin, Christian Deschenes, Guylain Côté et Guy Fortin, conducteur.

Rio Tinto Alcan – Usine Grande-Baie

Marie-Josée Dion, Catherine Gingras, Julie Béland, Jimmy Lavoie, Marc St-Pierre et Dany Simard, conducteur.

Rio Tinto Alcan – Usine Vaudreuil

Dany Laforest-Lavoie, Benoît Jacob, Bruno Larouche, Annie Bourque, Marie-Josée Bonin et Sabin Thibeault, conducteur.

JOURNÉE FAMILIALE « ENSEMBLE "VERT" UN AVENIR DURABLE »

LE COMPLEXE JONQUIÈRE OUVERT À LA POPULATION

LA JOURNÉE FAMILIALE DU COMPLEXE JONQUIÈRE, QUI AVAIT LIEU LE 6 JUIN, A ACCUEILLI PRÈS DE 2 000 PERSONNES QUI ONT VISITÉ LES KIOSQUES DE LA ZONE « RIO TINTO ALCAN – ENSEMBLE "VERT" UN AVENIR DURABLE », SOUS LE GRAND CHAPITEAU ÉRIGÉ AU PARC MORITZ, OU ENCORE QUI ONT OPTÉ POUR LA VISITE GUIDÉE DES INSTALLATIONS EN AUTOBUS.

Organisée par les employés de l'Usine Arvida, l'Usine Vaudreuil, l'Usine de traitement de la brasque, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et le Centre de recherche et développement Arvida (CRDA) dans le cadre

de la Fête estivale d'Arvida, cette journée fut l'occasion pour la population d'en apprendre davantage sur les activités qui se déroulent au Complexe Jonquière.



Une partie de l'équipe de guides pour la visite en autobus du Complexe Jonquière.



VOX POP

David Juteau

Membre du comité organisateur et analyste en environnement à l'Usine Arvida

« C'est la première fois que nous faisons cette formule avec toutes les usines et nous sommes très heureux de voir l'implication des employés et la participation de la population qui vient découvrir nos installations. »

Carol Nepton

Directeur des usines Métal Primaire du Complexe Jonquière

« Nous sommes un grand complexe regroupant plusieurs usines et nous pouvons être mystérieux pour nos voisins. C'est pourquoi nous avons décidé d'ouvrir les portes de nos usines au public. Nous l'avons fait par souci de transparence, pour que la population connaisse davantage nos opérations. »

Jean-François Nadeau

Directeur de l'Usine Vaudreuil

« Encore trop souvent les gens associent l'Usine Vaudreuil à la ville en Montérégie alors qu'en fait, cette usine produit de l'alumine ici, au Complexe Jonquière! Les gens oublient aussi que pour faire de l'aluminium, ça prend de l'alumine que nous produisons à l'Usine Vaudreuil à partir de la bauxite. Aujourd'hui, nous prenons le temps de répondre aux questions de la population. »

Frédéric Laroche

Directeur du CRDA

« Le CRDA est une institution de recherche et développement qui existe depuis 1946 dans la région et la population ne sait pas nécessairement ce que nous y faisons. Une journée comme celle-ci permet de démystifier ce que nous faisons quotidiennement. »

Alain Gagnon

Président du Syndicat national des employés de l'Aluminium d'Arvida

« Ces portes ouvertes permettent de montrer autant à nos familles qu'à la collectivité le travail que nous, les travailleurs, effectuons dans les usines. »

Émilie Gauthier

Présidente de la Corporation de développement économique et culturel d'Arvida

« Notre association avec Rio Tinto Alcan nous a permis d'agrandir notre espace d'activités de la Fête estivale d'Arvida. C'est génial d'avoir accès au site de la compagnie. Les gens étaient vraiment contents de savoir qu'ils allaient pouvoir visiter le Complexe Jonquière en autobus. »

Carl Dufour

Conseiller municipal à la Ville de Saguenay et membre du Comité de voisinage Arvida-Complexe Jonquière

« C'est exceptionnel un partenariat comme celui avec Rio Tinto Alcan. Ça fait des événements à grande échelle et nous sommes vraiment surpris et ravis de l'organisation ainsi que de la logistique mises en place pour faire découvrir les installations. »



SUR LA PHOTO : Les petits et les grands ont eu l'opportunité d'en apprendre davantage sur le procédé de fabrication de l'aluminium et l'histoire de Rio Tinto Alcan dans la région.



SUR LA PHOTO : Plusieurs jeux gonflables et amusements pour la famille étaient installés à la Zone « Rio Tinto Alcan – Ensemble "Vert" un avenir durable ».

PROJET EXPORT-ÉQUIPEMENTIERS DE LA SOCIÉTÉ DE LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM

UN COUP DE MAIN POUR LES ÉQUIPEMENTIERS D'ICI

LE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL DE RIO TINTO ALCAN A APPORTÉ UNE CONTRIBUTION FINANCIÈRE DE 65 000 \$ AU PROJET EXPORT-ÉQUIPEMENTIERS DE LA SOCIÉTÉ DE LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM (SVA). CETTE INITIATIVE PERMETTRA À SIX ÉQUIPEMENTIERS DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN DE SE POSITIONNER POUR FOURNIR DES BIENS ET SERVICES AUX ALUMINERIES DU GOLFE PERSIQUE.

Ce projet a pour objectif de créer un pont économique entre ces deux régions du globe en y implantant une place d'affaires du consortium d'équipementiers. Pour y arriver, un agent local de développement a été engagé pour maintenir les relations d'affaires avec les alumineries de ce secteur. Ce projet s'échelonne jusqu'au 31 août 2017.

« En 2013, nous sommes allés valider les besoins des alumineries et identifier les meilleures façons de saisir les opportunités dans ce marché », indique Frédéric Potvin, président de l'entreprise Morin Éneritech, qui fera partie de l'aventure.

Dès le début du projet, le Développement économique régional a apporté son appui. « Rio Tinto Alcan croit fermement à ce projet de qualité, souligne Hugues Lajoie, directeur du Développement économique régional, Québec. Nous les avons accompagnés et fait profiter de notre réseau de contacts pour faciliter cette percée. »

Outre Morin Éneritech, les autres entreprises participantes sont Groupe Canmec, Dynamic Concept, Groupe Réfraco, Jamec et Mecfor.



↑ SUR LA PHOTO : **Hugues Lajoie**, directeur, Développement économique régional, Québec, **Alain Bilodeau**, président-directeur général, Jamec, **Arthur Gobeil**, président, Société de la Vallée de l'aluminium (SVA), **Wadii Boujendar**, vice-président, développement des affaires, SVA, **Patrice Côté**, président, Dynamic Concept, **Frédéric Potvin**, président, Morin Éneritech, **Alain Pineault**, président, Réfraco, **Gino Jobin**, représentant technique, Jamec, **André Martel**, vice-président et directeur général, Mecfor et **Bertrand Leroux**, ingénieur en soudage, Groupe Canmec.

\\ Énergie électrique

DON D'UNE TURBINE DE 50 TONNES À L'ODYSSÉE DES BÂTISSEURS



Énergie électrique a fait le don d'une turbine de type Francis, pesant 50 tonnes et mesurant 14 pieds de diamètre, à l'Odysée des Bâtisseurs, le 9 juin dernier. Les visiteurs peuvent désormais contempler cet artefact qui est le plus imposant du site. La turbine avait été mise en service en 1929 à la Centrale Isle-Maligne et démantelée en 1988. « C'est avec fierté que nous offrons cette turbine à l'Odysée des Bâtisseurs. Celle-ci symbolise parfaitement le lien historique entre notre production d'hydroélectricité, le développement de l'industrie de l'aluminium et le développement économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean », souligne Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique.

← SUR LA PHOTO : Plusieurs heures de travail ont été requises pour déplacer la turbine sur le site de l'Odysée des Bâtisseurs.



▶ Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Comment utiliser Lync.

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!

VALORISATION DES REBUTS DE L'USINE SHAWINIGAN

UNE PERFORMANCE EXEMPLAIRE

LA FERMETURE DE L'USINE SHAWINIGAN A DONNÉ LIEU À PLUSIEURS RÉALISATIONS EXCEPTIONNELLES EN LIEN AVEC LE RECYCLAGE ET LA VALORISATION. DES ÉQUIPEMENTS ET DES MATIÈRES PREMIÈRES ONT AINSI PU ÊTRE RÉCUPÉRÉS PAR LES INSTALLATIONS RÉGIONALES DE RIO TINTO ALCAN OU AILLEURS.

Les initiatives de valorisation avaient pour but de créer de la valeur tout en réduisant l'empreinte environnementale de l'entreprise. « Nous avons réalisé une création de valeur de plus de 15 M\$ à l'intérieur de nos installations, explique Dominique Girard, chef du projet de la fermeture de l'Usine Shawinigan. Nous avons également été en mesure de vendre à l'externe d'autres équipements non spécifiques au procédé. »

Grâce aux efforts déployés par les employés de l'Usine Shawinigan, l'équipe projet et le soutien du Groupe Approvisionnement, les matières premières comme l'alumine et le carbone ont pu être valorisées en grande partie. Par exemple, l'Usine Arvida a su réutiliser l'alumine de fond de site, un sous-produit récupéré sous la cuve une fois qu'elle ne fonctionne plus. Pour ce faire, l'alumine a dû être traitée préalablement par un entrepreneur spécialisé de la région, de manière à en extraire certains contaminants nuisibles à la pureté du métal. « Cela nous a permis d'éviter d'enfouir 4 500 tonnes de matières, ce qui est excellent pour l'environnement et qui engendre des économies. Tant l'Usine Shawinigan que l'Usine Arvida bénéficient de cette initiative », souligne Simon Jolin, ingénieur de procédé au Centre électrolyse Ouest de l'Usine Arvida.

Les barres omnibus en aluminium ont fait l'objet de refonte à l'Usine Beauharnois, tandis



SUR LA PHOTO : Pierre Lessard, préposé au débrasquage, Dominique Girard, chef du projet de la fermeture de l'Usine Shawinigan, Pierre-Albert Beudet, surveillant de procédé au Centre d'électrolyse Ouest, Daniel Desgagné, préposé au débrasquage et Dany Tremblay, superviseur au débrasquage. ABSENTS : Stéphane Poirier, chef de service valorisation et commercialisation des sous-produits, Marie-Christine Pedneault, acheteuse-négociatrice et Simon Jolin, ingénieur de procédé au Centre d'électrolyse Ouest.

qu'environ la moitié des 569 caissons de cuves ont été ou seront récupérés par l'Usine Arvida. « Il y a des modifications à apporter aux caissons afin qu'ils s'adaptent à nos cuves, mais cela nous permet tout de même d'économiser 35 000 \$ par cuve », mentionne Dany Tremblay, superviseur au débrasquage.

D'autres installations ont été également impliquées, dont Énergie électrique, l'Usine Alma, l'Usine Grande-Baie et l'Usine de traitement de la brasque. « Je suis fier de l'audace et de la persévérance des gens de l'Usine Shawinigan, de l'équipe projet et de l'ouverture d'esprit du personnel impliqué dans nos installations régionales. Ces efforts additionnels nous ont permis de faire des gains importants et de réduire notre empreinte environnementale », conclut Stéphane Poirier, chef de service Valorisation et commercialisation des sous-produits.

► BONS COUPS :

Usine Arvida :

- Récupération de 4 500 tonnes d'alumine provenant du fond de site;
- Récupération de 278 caissons de cuves.

Usine Grande-Baie :

- Récupération de 200 tonnes de briquettes;
- Récupération de 1 514 tonnes d'anodes;
- Récupération de 500 tonnes de goujons.

Usine Alma :

- Récupération et refonte des plaques d'aluminium provenant des cuves débrasquées.

Usine de traitement de la brasque :

- Traitement de la brasque.

Usine Beauharnois :

- Récupération et refonte de barres omnibus.

Énergie électrique :

- Récupération d'un transformateur;
- Récupération de pièces critiques.

\\ Installations portuaires et Services ferroviaires

6^E ÉDITION DE LA FÊTE DE LA PÊCHE

UNE JOURNÉE DE PARTAGE ET DE SENSIBILISATION



Les Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) ont contribué pour une sixième édition à la Fête de la pêche qui se tenait le 5 juin dernier, aux abords de la rivière Ha! Ha! Cette année, l'Usine Grande-Baie s'est jointe à l'organisation. Une belle occasion pour les jeunes du primaire de s'initier à la pêche. Les participants ont également pu découvrir la chaîne de fabrication de l'aluminium aux différents kiosques animés par les employés des deux installations et ils ont été sensibilisés par l'équipe de l'Opération « Gareautrain » du chemin de fer Roberval-Saguenay à l'importance de la sécurité aux abords des passages à niveau. « Il est important pour nous de prendre part aux actions communautaires, mentionne Nathalie Mayrand, coordonnatrice en environnement et en hygiène industrielle IPSF. Nous pouvons ainsi parler de ce que nous faisons en environnement et démystifier nos opérations pour nos différents partenaires de l'arrondissement La Baie. »



SUR LA PHOTO : Manon Gagné, superviseure, Luc Morissette, chef de service santé, sécurité et environnement, Simon Poirier, chef de service Finances, Nathalie Mayrand, coordonnatrice en environnement et hygiène industrielle, Serge Tremblay, conducteur de locomotive, Audrey Pouliot, conseillère en communication et Bob Nadeau, bénévole, en compagnie d'une partie des jeunes qui ont participé à l'activité.

Priorité d'affaires

Conception d'un quai rétractable à l'expédition



Eddie Martin, chef de service Coulée, **Sylvain Martel**, **Dominique Girard** et **Stéphane Bassène**, directeur de l'Usine Grande-Baie.
ABSENTS : **Jacques Guay** et **Réjean Simard**.

Réduction du coût des ingrédients d'alliages



Eddie Martin, **Francis Breton**, **Pierre-Yves Larouche** et **Stéphane Bassène**. ABSENTS : **Guy Bouchard**, **Guillaume Girard** et **Danny Jean**.

Implantation des meilleures pratiques du chargement sécuritaire des lingots de laminage



Eddie Martin, **Dominique Girard**, **Audray Boulay**, **Cyrille Germain-Frigon**, **Guy Bergeron** et **Stéphane Bassène**. ABSENTS : **Éric Ménard**, **Réjean Simard**, **Sylvain P. Bouchard**, **Marc Sorensen**, **Laurent Bergeron**, **Éric Gagnon** et **Guy Roy**.

Implantation du système de contrôle d'accès pour la mise aux normes internationales sur la sécurité



Stéphane Bassène, **Jean-Sébastien Brindle**, **Caroline Villeneuve**, **Laurent Grenier** et **Jacynthe Pedneault**.

Installation d'un capteur ultrason



Stéphane Bassène, **Carl Bergeron**, **Martin Vallières**, **Alain Girard**, **Gilles Lavoie**, **Éric Tremblay** et **Alexandre Perron**, chef de service Électrolyse.

Standard pour la pose d'anodes



Stéphane Bassène, **Daniel Lavoie**, **Gervais Allard**, **Kathlyn Bouchard**, **Luc Dufour**, **Maxime Maltais**, **Martin Vallières** et **Alexandre Perron**. ABSENT : **Alexandre T.-Girard**.

Tableau de bord SSE



Stéphane Bassène, **Catherine Griffin** et **Mélanie Tremblay**, chef de service santé, sécurité et environnement.

Priorisation des projets du Comité santé, sécurité et environnement local



Stéphane Bassène, **Jean-Denis Côté**, **Sylvain Tremblay** et **Mélanie Tremblay**.

P R I X **BRAVO!****Priorité d'affaires****Kaizen circulation fours Pechiney**

Stéphane Bassène, Martin Fortier, Serge Côté, Audray Boulay, Éric Tremblay, Bruno Duchesne, David Simard (Refraco) et Richard Bouchard, chef de service Services opérationnels.
ABSENTS : **Martin Laberge, Ghislain Migneault, Frédéric Renaud et Éric Saulnier.**

Implication de l'équipe Finances dans la stratégie de coûts usine

Sophia Bouchard, chef de service Finances, Louise Couillard, Julie Boucher, Julie Villeneuve et Stéphane Bassène.

Transfert de la réparation des tiges chez un autre fournisseur

Mario Pageau, chef de service Scellement et Traitement mégots et bain (TMB), Gabriel Côté-Tremblay, Alain Minier et Stéphane Bassène.

Poids des remorques d'anodes pendant la période de dégel

Mario Pageau, Luc Audet, Éric Tremblay, Marc-André Deschênes, Marc Blanchette, Dominique Villeneuve, chef de service Amélioration des affaires et Stéphane Bassène. ABSENTS : **Frédéric Bonneau, Carol Tremblay et Pierre Girard.**

Fiabilisation et diminution du taux d'urgence au Scellement et Traitement mégots et bain (TMB)

Mario Pageau, Jacques Guay, Pierre Minier, Daniel Néron, Steeve Girard, Éric Aubin et Stéphane Bassène. ABSENTS : **Simon Tremblay et Jean-François Simard.**

Recyclage de produits carbonés

Stéphanie Gignac, chef de service Fours et Tour à pâte, Kathie Gobeil, Carl Pedneault, Julie Béland et Stéphane Bassène.
ABSENT : **Yvon Ménard.**

Récupération des anodes oxydées

Stéphanie Gignac, Manon Lavoie, Serge Deschênes, Diane Tremblay, Denis Bouchard et Stéphane Bassène. ABSENT : **Pascal Therrien.**

Remplacement du réducteur du Baker Perkins

Stéphanie Gignac, Éric Jean, Martin Gagné, Carl Pedneault, Marc Blanchette, Sylvain Payer et Stéphane Bassène.

P R I X BRAVO!

PRIX BRAVO! DIVISION BAUXITE ET ALUMINE

PHILLIP STRACHAN REMET DEUX PRIX

Le président et chef de la direction de l'unité d'affaires Bauxite et alumine, Phillip Strachan, était de passage à l'Usine Vaudreuil, le 25 mai dernier. Lors d'une rencontre avec les employés cadres de l'usine, il a remis deux Prix Bravo!, division Bauxite et alumine dans la catégorie « Engagement envers la collectivité ». Les récipiendaires sont Nathalie Lachance pour la Campagne Centraide et Croix-Rouge à l'Usine de produit chimique hydrate (UPCH) et l'équipe qui a participé à la collecte de fonds pour le Relais pour la vie de la Société canadienne du cancer.



Phillip Strachan, président et chef de la direction de l'unité d'affaires Bauxite et alumine, Nathalie Lachance et Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil.



Jean-Sébastien Simard, Olivier Hudon, Suzanne Desbiens, Phillip Strachan, Caroline Ouellet, Karine Girard, Marc Côté, Audrey Girard, Julie Boillat et Jean-François Nadeau.

CAMPAGNE DE FINANCEMENT CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2015 RIO TINTO ALCAN

PLUS DE 22 000 \$ AMASSÉS

La récente vente de billets de la Campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2015 a permis de récolter 22 020 \$. Un montant important qui sera bénéfique pour les personnes dans le besoin. « Nous avons amassé 10 % de plus que l'année dernière en vendant 2 202 billets, souligne Janick Bolduc, coordonnateur de la vente des billets. Les équipes ont donné beaucoup de leur temps en plus de proposer des initiatives de vente et nous sommes très fiers du résultat. » Le tirage des dix prix a été effectué le 18 juin, au Centre opérationnel aluminium, en présence de membres du comité de la Campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2015 ainsi que des deux organismes.

► GAGNANTS DU TIRAGE 2015 :

Julie Duhaime

Carte-cadeau rénovation Potvin-Bouchard (999 \$)

Alexandre Dallaire

iPad Air 32G (563 \$)

Patrice St-Hilaire

Vélo Louis Garneau SC2 (975 \$)

Marina Savard

BBQ Napoléon acier inoxydable (799 \$)

Claire Bergeron

Forfait Hôtel Germain-Dominion pour deux personnes (500 \$)

Rafaël Néron

Caméra GoPro Hero 3 (437 \$)

Laurier Hudon

Sonar 385 CXI Combo (414 \$)

Christian McLean

Balanoire trois places (494 \$)

Carine Desgagné

Carte-cadeau Club Piscine (500 \$)

Germain Tremblay

Carte-cadeau Atmosphère-Sports Experts (500 \$)



SUR LA PHOTO : Yves Tremblay, Raoul Arseneault, Janick Bolduc, Joseph Langlais, Martin St-Pierre, Centraide, Yves Bouchard, Marc Bédard, Martine Fortin, Keven Gagné, Marie-France Gagnon, Gina Ouellet, Centraide, Lynda Tapin, Croix-Rouge et Mireille Bourassa.

PREMIÈRE COULÉE DE MÉTAL

LE DÉCOMPTÉ EST AMORCÉ

LA FABRICATION DES PREMIERS ITEMS PRODUITS À L'OPÉRATION S'ENCHAÎNE À GRANDE VITESSE AU PROJET DE MODERNISATION DE L'USINE KITIMAT ALORS QUE LES ÉQUIPES ISSUES DE TOUS LES SECTEURS METTENT EN COMMUN LEURS EFFORTS EN PRÉVISION DE LA PREMIÈRE COULÉE DE MÉTAL.

Le compte à rebours a débuté en mars avec le scellement du premier ensemble anodique. Le 9 mai, de l'alumine a été transférée pour la première fois des silos existants au nouveau silo d'une capacité de 20 000 tonnes. Les centres de traitement des gaz achemineront l'alumine, emmagasinée à l'intérieur de ce silo, aux salles de cuves. Le 18 mai, l'équipe du secteur de la Coulée a célébré la fabrication de son

premier lingot. Celui-ci a été produit en utilisant du métal provenant des unités existantes.

Onze jours plus tard, c'était au tour de l'équipe Carbone de se réjouir avec la production de la première anode crue. Cette étape importante a été commémorée lors d'une cérémonie d'inauguration pour la nouvelle tour à pâte. Les

membres de l'équipe se concentrent maintenant à produire leur première anode cuite. Le dernier jalon, mais non le moindre, sera réalisé par l'équipe Électrolyse qui a débuté, le 9 juin dernier, les essais de court-circuit en prévision de la mise en service des premières cuves. Toute cette activité génère beaucoup de fébrilité à Kitimat.



Les membres de l'équipe Carbone ont célébré la production de leur première anode crue lors de l'inauguration de la nouvelle tour à pâte.

Nominations

USINE VAUDREUIL



François Villeneuve
Surveillant
Centre de calcination



Stéphane Coulombe
Surveillant
Secteur Blanc Ouest/Satellites



Pierre-André Dubé
Coordonnateur principal
Gestion des actifs

USINE ALMA



Karyne Fortier
Chef de service, Gestion des
actifs et des entrepreneurs

MÉTAL PRIMAIRE,
SAGUENAY-LAC-ST-JEAN

Xuan-Lan Vu
Conseillère
Relations médias

Avis de décès

PERRON, Gabriel

Est décédé le 21 avril 2015, à l'âge de 71 ans. Gabriel Perron d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

ROY, Éloi

Est décédé le 24 avril 2015, à l'âge de 91 ans. Éloi Roy d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Gérard

Est décédé le 25 avril 2015, à l'âge de 85 ans. Gérard Gagné 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.

TREMBLAY, Bertrand

Est décédé le 30 avril 2015, à l'âge de 82 ans. Bertrand Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

PERRON, Roger

Est décédé le 3 mai 2015, à l'âge de 82 ans. Roger Perron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GERVAIS, Claudine

Est décédée le 5 mai 2015, à l'âge de 59 ans. Claudine Gervais de Latérière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, elle était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

LEBLANC, Alexandre

Est décédé le 6 mai 2015, à l'âge de 86 ans. Alexandre Leblanc de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

NÉRON, Jean-Louis

Est décédé le 9 mai 2015, à l'âge de 85 ans. Jean-Louis Néron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUDREULT, Alain

Est décédé le 15 mai 2015, à l'âge de 83 ans. Alain Gaudreault de Chicoutimi. 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.

POIRIER, Louis-Philippe

Est décédé le 19 mai 2015, à l'âge de 85 ans. Louis-Philippe Poirier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Lionel

Est décédé le 21 mai 2015, à l'âge de 82 ans. Lionel Gauthier de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

JOURNÉE DES FAMILLES AU ROBERVERVAL-SAGUENAY

L'OCCASION DE DÉCOUVRIR LE ROBERVERVAL-SAGUENAY

LE 13 JUIN DERNIER, LE CHEMIN DE FER ROBERVERVAL-SAGUENAY TENAIT UNE JOURNÉE PORTES OUVERTES AFIN QUE LES EMPLOYÉS PUISSENT FAIRE DÉCOUVRIR LEUR MILIEU DE TRAVAIL À LEUR FAMILLE ET LEURS AMIS. AINSI, PLUS DE 220 PERSONNES ONT PRIS PART À L'ACTIVITÉ QUI SE DÉROULAIT AU PARC MORITZ PRÈS DU COMPLEXE JONQUIÈRE.

Sous un grand chapiteau se trouvaient des kiosques sur l'histoire du Roberval-Saguenay, sur l'Opération « Gareautrain » ainsi que de la Sûreté du Complexe Jonquièrre. Les familles ont également pu faire une virée en train grâce à Via Rail qui a prêté deux wagons passagers. Elles ont parcouru le tronçon Jonquièrre – Port Alfred pendant qu'André Côté, employé du Roberval-Saguenay, animait le trajet en racontant l'histoire de la compagnie de chemin de fer.

Un autre parcours était également proposé, celui-ci en autobus, pour une visite du Complexe Jonquièrre. Le tour se terminait avec un



Après un dîner sous le chapiteau, petits et grands se sont divertis avec les amuseurs publics présents pour l'occasion.

arrêt aux ateliers du Roberval-Saguenay pour démystifier l'univers du transport ferroviaire.



La direction tient à remercier tous les employés qui se sont impliqués de près ou de loin dans la tenue de cette activité.

EN AVANT : Simon Poirier, Catherine Bélanger, Sylvain Tremblay, Raymond Lacroix, Damien Boudreault et Audrey Pouliot. EN ARRIÈRE : Réjean Joyal, Victor Pichette, André Pichette, Maxime Dufour, Nathalie Lessard, Simon Chouinard, Serge Tremblay, Luc Morissette, Christian Godbout, Martial Villeneuve et Mike Hicks. ABSENTS : André Côté, Sylvain Fontaine, Manon Gagné, Michaël Fortin, Karl Doré, William Pichette, Jérémie Godbout et Régis Larouche.

Grâce aux wagons de passagers de Via Rail, les visiteurs ont pu faire une balade sur le tronçon Jonquièrre–Port-Alfred de la voie ferrée.



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :
www.rta-lelingot.com



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

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979. Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

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 et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales
du Québec

Ce journal est publié à Jonquièrre 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.