

Rio Tinto Alcan



03

AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ À L'USINE GRANDE-BAIE

Le Centre de coulée s'adapte au marché

04 RÉVISION DES MÉTHODES DE RÉFECTION DES MONTÉES ANODIQUES À L'USINE LATERRIÈRE
Des économies substantielles

11 SENSIBILISATION AUX DANGERS RELIÉS AUX VOIES FERRÉES
Pas de vacances pour l'Opération Gareautrain

13 RÉCUPÉRATION DES BATTERIES ET TUBES FLUORESCENTS
Un pas de plus pour le recyclage



05

PROJET MAJEUR DE RÉFECTION DES DIX TRANSFORMATEURS DE L'USINE ALMA

La haute tension stabilisée

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 déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
40063939

L'USINE VAUDREUIL REÇOIT LE COMITÉ DE VOISINAGE ARVIDA-COMPLEXE JONQUIÈRE

L'Usine Vaudreuil a accueilli, le 26 août dernier, les membres du Comité de voisinage Arvida-Complexe Jonquièrre (CVA-CJ) pour une visite de son site de disposition des résidus de bauxite. Les visiteurs ont pu constater de visu l'évolution marquée des techniques de disposition de ce résidu du procédé de production d'alumine. Comme le veut la tradition à l'Usine Vaudreuil, chaque membre du comité a eu l'occasion de planter une petite épinette de Norvège sur une partie du site de disposition des résidus de bauxite dédiée au reboisement.



Sur la photo : Jean-François Nadeau, directeur, Usine Vaudreuil, Marc Hudon, président du Comité de voisinage Arvida-Complexe Jonquièrre (CVA-CJ), Yohann Friedrich, chef de service, Usine de Fluorure et représentant de l'Usine Vaudreuil au CVA-CJ, John Mills, représentant du quartier Ste-Thérèse, Caroline Morissette, coordonnatrice en environnement, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, en remplacement de Hugues Bouchard, et représentante au CVA-CJ, Martin Lavoie, chef de service, Hydrate Ouest et SDRB, Henri Gagnon, représentant du quartier St-Jean-Eudes, Michel Harvey, représentant du quartier St-Jacques, Myriam Potvin, communication interne et responsable Rio Tinto Alcan du CVA-CJ, Michel Lavoie, directeur, Conseil régional de l'environnement et du développement durable, Pierre Delisle, chef de service SSE, Usine Arvida et représentant de l'Usine Arvida au CVA-CJ. Absents : Carl Dufour et Bernard Noël, conseillers municipaux et membres du CVA-CJ.

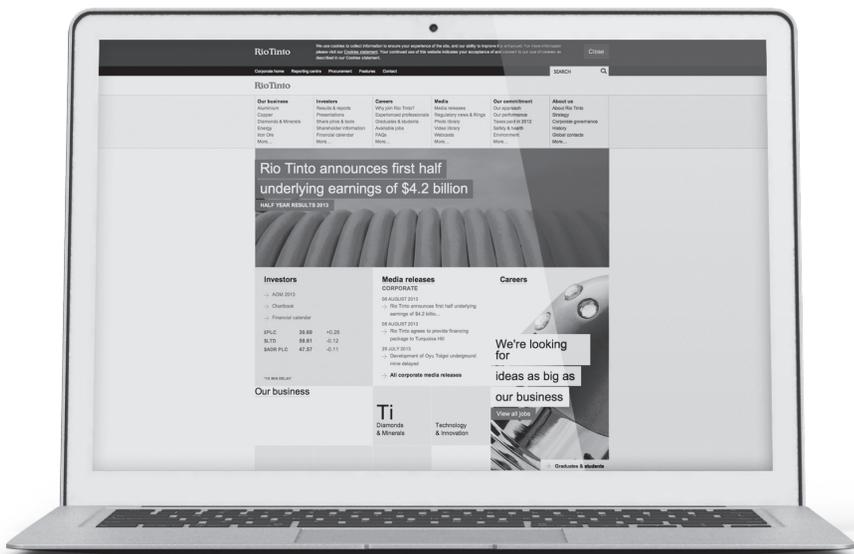
LE SITE INTERNET DE RIO TINTO FAIT PEAU NEUVE

LE SITE INTERNET AFFICHE DORÉNAVANT UN NOUVEAU VISAGE.

 www.riotinto.com

Pour cette première phase de modernisation, plusieurs modifications ont été apportées : visuel plus coloré et épuré, amélioration de la présentation de l'onglet « notre engagement », etc.

Les prochaines phases de la modernisation du site Internet seront lancées plus tard dans l'année. Vous y retrouverez notamment la présentation des différents groupes de produits et installations de Rio Tinto dans le monde. Un support multi-langues sera également disponible.



Source : Bulletin Vaudr'œil



Bonne journée à Marc Poirier, mécanicien au Roberval-Saguenay ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

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



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ À L'USINE GRANDE-BAIE

LE CENTRE DE COULÉE S'ADAPTE AU MARCHÉ

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE A ENREGISTRÉ PLUSIEURS RECORDS DE PRODUCTION AU COURS DES DERNIERS MOIS. CES RÉSULTATS SONT ATTRIBUABLES À L'IMPLICATION DE TOUS LES EMPLOYÉS AINSI QU'À LA NOUVELLE ORGANISATION DU TRAVAIL QUI ACCROÎT LA FLEXIBILITÉ DES OPÉRATIONS ET LA COMPÉTITIVITÉ.

« Auparavant, l'Usine Grande-Baie livrait 40 000 tonnes de métal chaud par année à l'Usine Saguenay (Novelis). Après sa fermeture, le Centre de coulée a dû se réorganiser, améliorer la productivité et la fiabilité de ses équipements afin de solidifier ce métal à la plus haute valeur ajoutée possible », explique Martin Fortier, métallurgiste principal.

Le Centre de coulée enregistre, depuis six mois, un record en termes de qualité avec seulement 2,5 % de rejets, ce qui est d'autant plus remarquable puisqu'il ne dispose pas de scie pouvant éliminer les défauts des lingots.

Les améliorations apportées permettent notamment de produire 540 tonnes de gueuses de plus par semaine aux carrousels. Au puits de coulée, ce sont 14 300 tonnes de lingots de laminage qui ont été produits en mars dernier alors que l'ancien record était de 12 100 tonnes, en 2011.

« Il s'agit d'un rythme de production très soutenu. Lorsque les commandes sont au rendez-vous, produire 2 800 ou 3 000 tonnes par semaine de lingots de laminage est devenu routinier », ajoute-t-il.

De plus, l'usine génère deux fois plus de métal de très haute pureté que l'an dernier. Ceci représente une source primordiale de revenus en cette période où le prix du métal est faible et où la structure de coûts et de revenus de l'usine doit s'adapter aux conditions du marché.

Finalement, le Centre de coulée enregistre, depuis six mois, un record en termes de qualité avec seulement 2,5 % de rejets, ce qui est d'autant plus remarquable puisqu'il ne dispose pas de scie pouvant éliminer les défauts des lingots.

« C'est un succès d'organisation qui fait en sorte que nous sommes capables de répondre aux attentes du marché et de nos clients. C'est le fruit des efforts de tous, autant des gens de l'Électrolyse que ceux du Centre de coulée et de l'Entretien », conclut Francis Perron, superviseur à la Coulée.



Les améliorations apportées permettent notamment de produire 540 tonnes de gueuses de plus par semaine aux carrousels.

Les clés du succès

- > L'utilisation des outils Lean et des méthodes de résolution de problèmes
- > Flexibilité de la main-d'œuvre qui permet d'ajuster rapidement l'organisation du travail selon les variations qui peuvent survenir
- > L'amélioration de la communication et l'instauration d'appels de flux entre le Centre de coulée et l'Électrolyse à la suite du projet ceinture noire « Cadence »
- > Le travail du Groupe technique qui a permis d'augmenter la qualité des produits et de réduire les rejets
- > L'implication et l'engagement de tous les employés
- > Le support et l'efficacité des employés de l'Entretien

PHOTO À LA UNE

Une partie de l'équipe qui a participé activement à l'augmentation de la productivité au Centre de coulée.

RÉVISION DES MÉTHODES DE RÉFECTION DES MONTÉES ANODIQUES DES CUVES

UNE ÉCONOMIE POTENTIELLE DE 648 000 \$ PAR ANNÉE



DANS LE CADRE DU REDÉMARRAGE DES 25 CUVES ARRÊTÉES À L'USINE LATERRIÈRE EN DÉBUT D'ANNÉE, LES MÉTHODES DE RÉFECTION DES MONTÉES ANODIQUES DES SUPERSTRUCTURES ONT ÉTÉ COMPLÈTEMENT RÉVISÉES. MAINTENANT OPTIMALES, CELLES-CI PERMETTRONT, LORSQUE TOUTES LES CUVES SERONT REMPLACÉES, UNE ÉCONOMIE D'ÉNERGIE DE 648 000 \$ PAR ANNÉE.



En 2011, les responsables du secteur ont constaté que la moyenne des chutes de tension des montées anodiques de l'ensemble de l'usine se situait à 38 millivolts alors que la cible à atteindre se situe plutôt entre 20 et 30 millivolts.

« Les chutes des montées anodiques représentent la résistance du contact électrique entre la sortie de courant d'une cuve et l'entrée de courant de la cuve suivante. Pour diminuer cette résistance et faire en sorte que le contact soit optimal, il faut, lorsqu'on réinstalle les superstructures sur les nouveaux caissons, que les surfaces soient lisses, sans impureté, bien graissées, alignées et boulonnées », explique Gabriel Gareau-Giguère, surveillant de procédé à l'Électrolyse.

En janvier dernier, France Harvey, formateur nouvellement retraité, a donc été rappelé afin de réviser les façons de faire et effectuer un suivi rigoureux. Pour y arriver, il a implanté la nouvelle méthode développée par le Centre de recherche et

de développement Arvida ainsi que l'Usine Grande-Baie et a réussi à obtenir de meilleurs résultats que ceux anticipés.

« Les chutes de tension des cuves que nous avons redémarrées depuis le mois de mai ont une moyenne de 17 millivolts, ce qui est plus qu'excellent, souligne France Harvey. Jusqu'à maintenant, les meilleures se situent sous dix millivolts. Il ne faut pas s'attendre à toujours atteindre ces résultats, mais de façon générale, nous réussissons à faire mieux que ce qui est attendu et j'en suis très fier. »

Ces améliorations représentent une économie de 1 500 \$ par cuve. Cette année, l'équipe prévoit en remplacer 80, ce qui permettra donc d'économiser 120 000 \$ en énergie.

« Ces économies importantes sont dues à de petites améliorations aux méthodes qui existaient déjà. Pour les employés, cela représente 15 minutes de travail de plus par cuve. Ce n'est pas long et ça fait toute la différence », conclut M. Harvey.

« Ces économies importantes sont dues à de petites améliorations aux méthodes qui existaient déjà. Pour les employés, cela représente 15 minutes de travail de plus par cuve. Ce n'est pas long et ça fait toute la différence. »

– France Harvey
Formateur retraité



Sur la photo, Dave Desbiens et Maxime Larcher effectuent la réfection des montées anodiques d'une cuve.

PROJET MAJEUR DE RÉFECTION DES DIX TRANSFORMATEURS DE L'USINE ALMA

LA HAUTE TENSION STABILISÉE

LES DIX TRANSFORMATEURS-REDRESSEURS QUI ALIMENTENT EN ÉLECTRICITÉ LES SALLES DE CUVES DE L'USINE ALMA PRÉSENTAIENT, EN 2003, SOIT À PEINE TROIS ANS APRÈS LEUR MISE EN SERVICE, DES DÉFECTUOSITÉS DONT LA CAUSE FONDAMENTALE ÉTAIT DIFFICILE À IDENTIFIER. APRÈS PLUSIEURS INVESTIGATIONS ET D'IMPORTANTES TRAVAUX AYANT POUR BUT DE SÉCURISER LA PRODUCTION EN CAS DE BRIS, UNE ÉQUIPE DE PROJET A PU ÉLABORER UN PLAN DE RÉPARATION QUI SE TERMINERA EN SEPTEMBRE 2014.

Il faut dire qu'un bris majeur pourrait avoir des impacts sur le procédé et même arrêter une salle de cuves, causant des pertes de plusieurs millions de dollars. Une équipe multidisciplinaire, composée d'experts du fabricant ABB et de Rio Tinto Alcan, s'est donc réunie, en 2009, afin de trouver une solution.

« Nous devons toujours avoir des équipements de secours afin d'effectuer des réparations sur un équipement, en cas de panne, ou pour permettre une augmentation d'ampérage, explique Daniel Gauthier, responsable technique de la sous-station. Nous avons ainsi convenu qu'il fallait d'abord mettre sur pied un plan pour sécuriser notre production. »

L'équipe a donc installé, en 2010, un ensemble d'interrupteurs de puissance permettant de transférer un redresseur complet d'une série à l'autre afin de supporter celle touchée par une possible défaillance. En 2011, elle a mis en place une unité de relève de 50 000 ampères. Ces mesures en place, il était maintenant possible de démonter un équipement afin d'effectuer l'investigation requise.

« Les gens d'ABB ont trouvé la cause fondamentale du problème. Il s'agissait d'un défaut de concept, ajoute Jean Brousseau, chef de service à l'Entretien centralisé. Jusqu'à maintenant, nous avons réparé deux transformateurs et en avons reçu deux nouveaux du fabricant. D'ici septembre 2014, ils auront tous été réparés. »

« Grâce à l'excellent travail de préparation et d'analyse de l'équipe de projet, la sous-station ne constitue plus un frein à une éventuelle augmentation d'ampérage », conclut M. Brousseau.

Une plus grande flexibilité

Selon Eric Couture, électrotechnicien responsable de l'exploitation, les interrupteurs ainsi que l'unité de relève augmentent la flexibilité de leur travail. « Les arrêts s'effectuent plus facilement et nous avons plus de temps pour réaliser les travaux d'entretien, souligne-t-il. De plus, nous avons une plus grande marge de manœuvre par rapport à l'ampérage et nous n'avons pas besoin de diminuer la production pendant les périodes chaudes. »

« Grâce à l'excellent travail de préparation et d'analyse de l'équipe de projet, la sous-station ne constitue plus un frein à une éventuelle augmentation d'ampérage. »

– Jean Brousseau

Chef de service à l'entretien centralisé



Sur la photo :
Éric Couture,
électrotechnicien
responsable de
l'exploitation, et Steve
Fraser, planificateur.

LOGAN ALUMINIUM REMET UNE PLAQUE DE RECONNAISSANCE À L'USINE LATERRIÈRE

FOURNISSEUR N°1 POUR UNE DEUXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE

POUR UNE DEUXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, LE PRODUCTEUR D'ALUMINIUM ET FABRICANT DE CLASSE MONDIALE DE CANETTES, LOGAN ALUMINIUM, A DÉSIGNÉ L'USINE LATERRIÈRE COMME ÉTANT SON FOURNISSEUR N°1, DEVANT SES PROPRES INSTALLATIONS. L'USINE GRANDE-BAIE A POUR SA PART OBTENU LA DEUXIÈME POSITION.

Pour souligner cet exploit, les représentants de la compagnie se sont rendus à l'usine, au début du mois de juin, afin de remettre une plaque de reconnaissance à l'une des équipes de la Coulée.

« Le succès obtenu par Laterrière, mais aussi par Grande-Baie, est sans aucun doute relié à la détermination, au désir de chacun de s'améliorer, et aussi à l'entière collaboration de notre client qui partage les données de performance de procédé de laminage à chaud de nos lingots », mentionne Denis Bernard, chef de service technique.

Les principaux critères d'évaluation de Logan Aluminium sont la performance de

livraison, le contrôle chimique, la pureté et la propreté du métal. Rappelons qu'en 2011-2012, 40 % de la production de l'Usine Laterrière lui était destinée. En 2013, il s'agit, jusqu'à maintenant, de 26 %.

Carl Gagnon, chef de service à la Coulée ajoute : « Cette performance est attribuable aux efforts qui sont réalisés tous les jours par l'ensemble des employés du Centre de coulée. Chacun des groupes de l'usine a une responsabilité envers le client, qui est notre raison d'être. Cette reconnaissance vient supporter notre vision d'être un Centre de coulée reconnu pour la qualité de ses lingots. Félicitations à tous pour ce succès! »



Sur la photo : Germain Ratté, Claude Lambert, Gilles Desbiens, Richard Boudreault, Carl Gagnon (chef de service à la Coulée), David Gagnon, Aaron Christensen (Novelis), Benoît Pilote et Richard Guay (directeur)

TOURNOI DE SOCCER INTERUSINES RIO TINTO ALCAN

Des équipes composées de sept joueurs provenant des différentes installations de la région s'affronteront lors d'un tournoi de soccer.

Pour faire partie d'une équipe, contactez Nicolas Maltais, conseiller Formation, au 418 699-2111, poste 2438 ou le responsable de votre usine.

Samedi 7 septembre, de 9 h à 17 h

Pavillon Saint-Jacques

Près de la Polyvalente Arvida (2100, rue Gilbert, Jonquière)

Avis aux retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean

Vous désirez fraterniser avec d'anciens compagnons de travail? Rencontrer de nouvelles personnes? Vous adonner à des activités de groupe? Huit clubs de retraités vous attendent :

- CLUB DES RETRAITÉS ALCAN LA BAIE
- ASSOCIATION DES RETRAITÉS DE L'USINE ARVIDA
- ASSOCIATION DES RETRAITÉS USINE VAUDREUIL
- CLUB DES RETRAITÉS ALCAN ALMA
- CLUB DES RETRAITÉS ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, SECTEUR SAGUENAY
- CLUB DES RETRAITÉS ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, SECTEUR LAC-ST-JEAN
- CLUB DES RETRAITÉS DES USINES SAGUENAY ET LAPOINTE
- CLUB DES RETRAITÉS ALCAN SAGUENAY-LAC-ST-JEAN

Adressez-vous au 418 699-4070 et on vous dirigera vers les responsables des inscriptions du club de votre choix.

Cet automne,
je m'inscris et
je me fais de
nouveaux amis!

LE TEMPS MORT DES CUVES DIMINUE DRASTIQUEMENT À L'USINE LATERRIÈRE

DE 49 À 6,2 JOURS D'ARRÊT

DEPUIS LE DÉBUT DE L'ANNÉE, LE TEMPS MORT DES CUVES DE L'USINE LATERRIÈRE, SOIT LE TEMPS QUI S'ÉCOULE ENTRE LEUR ARRÊT ET LEUR REMISE EN FONCTION, EST PASSÉ D'UNE MOYENNE MENSUELLE DE 49 JOURS À 6,2 JOURS. UN RECORD HISTORIQUE POUR LES ÉQUIPES DE RÉFECTION DES CUVES ET DE BAIN-DÉMARRAGE QUI DEVIENDRA MAINTENANT UN STANDARD À L'USINE.



Sur la photo : Denis Guay, Michaël De Chantal, Marc Gauthier et Randy Fillion.

Au cours des derniers mois, les équipes ont rattrapé le retard attribuable aux 25 cuves hors service au 1^{er} janvier 2013. Lors de ce « blitz démarrage », l'organisation du travail a été revue afin de diminuer le temps mort au maximum.

« L'organisation actuelle permet de redémarrer les cuves en 4,5 jours. Malgré tous les imprévus qui surviennent, nous réussissons à maintenir une moyenne de 6,2 jours. C'est un résultat très satisfaisant », souligne Gabriel Gareau-Giguère, surveillant de procédé à l'Électrolyse.

« Avec 5,2 jours au mois de juin, il s'agissait de notre meilleur résultat depuis le démarrage de l'usine, ajoute Michel Dubé, superviseur. Il faut dire que nous ne pourrions maintenir cette bonne performance sans la grande collaboration des opérateurs des salles de cuves, qui cèdent leur place à l'équipe de réfection lorsqu'une cuve doit être changée. »

En gardant ainsi le plus grand nombre de cuves en opération, le secteur peut respecter davantage le plan de métal, ce qui engendre d'importants gains en termes de production.

« Notre nouvelle façon de faire nous a permis de reprendre le contrôle et nous ne le perdrons plus », conclut-il.

MALGRÉ L'ENVERGURE DU PROJET

ARRÊT EXEMPLAIRE À LA TOUR À PÂTE

QUALIFIÉ COMME L'UN DES PLUS IMPORTANTS À AVOIR EU LIEU À L'USINE ALMA, L'ARRÊT PLANIFIÉ À LA TOUR À PÂTE, RÉALISÉ AU PRINTEMPS DERNIER, S'EST AVÉRÉ UN SUCCÈS EN TOUT POINT. CONSIDÉRANT QU'IL S'AGIT D'UN SECTEUR D'ENVERGURE OÙ L'ON RETROUVE UN GRAND NOMBRE D'ÉQUIPEMENTS ET BEAUCOUP DE CIRCULATION, LE DÉFI ÉTAIT DE TAILLE, TANT DU POINT DE VUE TECHNIQUE QUE DE CELUI DE LA SANTÉ-SÉCURITÉ.

L'arrêt étant de grande envergure, il fallait s'assurer d'avoir la main-d'œuvre adéquate pour réaliser le travail. Pour ce faire, les employés de l'Entretien ont reçu le support des autres employés du secteur afin que tout se déroule de façon sécuritaire. L'opération s'est d'ailleurs déroulée sans incident, ce qui est remarquable, compte tenu de la grande coactivité pendant l'arrêt.

Pour l'équipe de l'Entretien, la préparation est sans aucun doute l'élément clé du succès de l'opération. « Il y a eu une bonne planification et c'était intéressant d'être impliqué dès le départ », affirme un employé du secteur.

« La communication pour planifier la main-d'œuvre disponible a aussi aidé », ajoute un de ses confrères. Du renfort a également été envoyé par les équipes de quart pour soutenir l'électromécanicien à la Tour à pâte.

De plus, le bon jumelage des équipes de travail a contribué à la réussite du projet. « C'était agréable

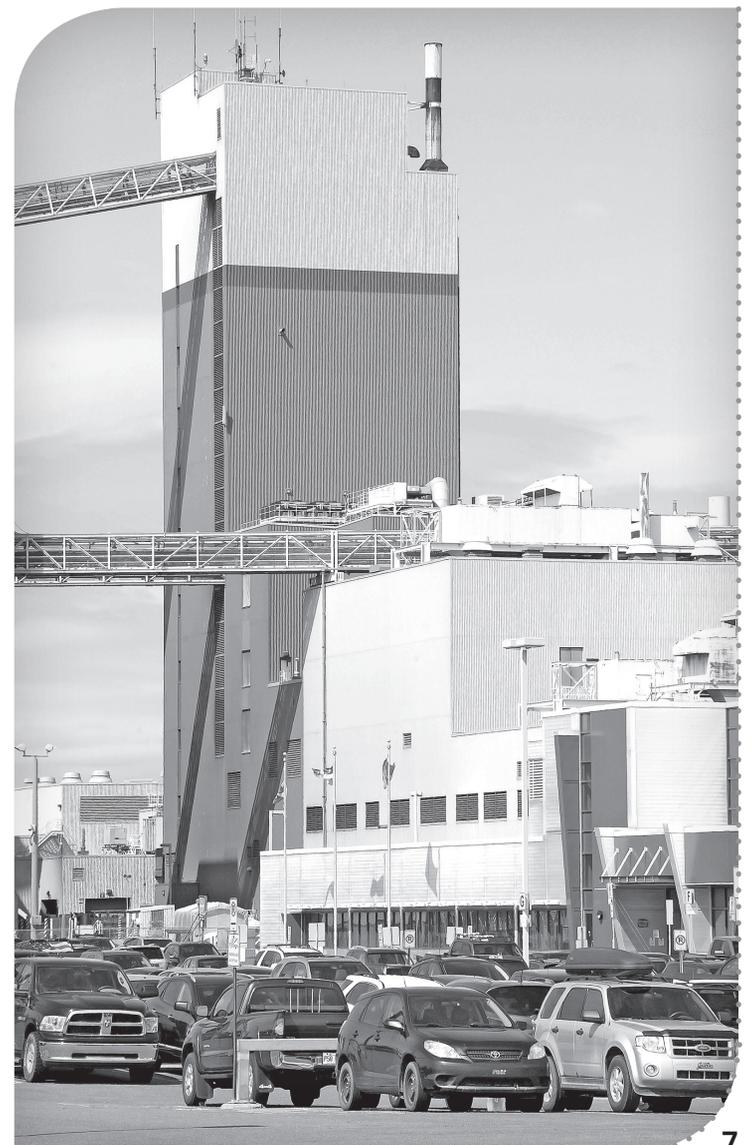
d'arriver dans le secteur étant donné que c'était bien planifié », mentionne un employé. Le fait d'être jumelé avec quelqu'un du secteur était aussi très important du point de vue santé-sécurité. »

Malgré l'ampleur de l'arrêt, l'équipe est unanime : l'implication, la communication et l'entraide ont été les leviers du succès du projet. La bonne collaboration des employés des autres secteurs (SAE, MSE, équipes de quart) a également été plus qu'appréciée.

LES GAINS

Fiabilisation de certains équipements

Augmentation de l'inventaire d'anodes



Le Lingot

Un Journal du Saguenay

Août 2013

riotintoalcan.com

70^e année, No 7

Une ville modèle qui réalise les espoirs de ses fondateurs

FÊTES DU 25^E ANNIVERSAIRE D'ARVIDA EN 1952



« C'est toute une ville débordante d'activités que l'on trouve au bout de 25 ans. Une vie intense anime ses 12 000 habitants. De larges avenues pavées et ombragées sillonnent les terres d'autrefois. Des écoles modernes sont à la disposition de sa jeunesse alors que l'usine est devenue la plus grande aluminerie au monde (...) Voilà l'Arvida moderne, l'Arvida d'aujourd'hui, celle dont on parle aux quatre coins du monde. »

Cet hymne à la Ville d'Arvida, on la retrouvait dans l'édition du 19 juin 1952 du Lingot, qui avait consacré une série d'articles à son 25^e anniversaire, dont les festivités s'étalèrent sur dix jours.

Construire une ville en 135 jours

« Grâce à un apport considérable de capitaux, de machines, d'outils, de spécialistes, les fondateurs de l'industrie réussirent à mettre sur pied en peu de temps tout ce qu'il fallait pour la transformation difficile, longue et coûteuse de la bauxite venant de la Guyane Anglaise pour en extraire l'aluminium. »

Arvida a toujours été développée selon des plans bien définis. L'ingénieur H.-R. Wake expliquait, en 1952, qu'elle devait être en mesure d'accueillir éventuellement entre 30 000 et 40 000 personnes. Pour ce faire, il commença par déterminer les artères principales, le site destiné à accueillir les maisons ainsi que le terrain où les usines seraient construites.

Au départ, il avait été décidé de bâtir 275 maisons pour les ouvriers, contremaîtres et directeurs. De types différents, aucune d'entre elles ne ressemble à sa voisine.

Comme la rue Burma (photo), toutes les rues d'Arvida sont disposées en croissant afin de prévenir les excès de vitesse et mieux protéger les enfants contre la circulation.



La santé publique : une priorité pour les administrateurs d'Arvida

Faire de la municipalité projetée une cité fournissant le plus de bien-être possible à ses habitants, tel était l'objectif de ses pionniers. C'est pourquoi la santé publique fut leur premier souci. En effet, dès les premiers souffles de la ville, « les autorités passèrent un règlement contrôlant les vidanges et la vente du lait dans ses murs ». En 1928, un régiment venait exiger la vaccination antivariolotique de toute la population. En 1929, ce fut la formation de la Commission d'Hygiène municipale.

22 juin 1952 : le début des festivités



Les 10 jours de fêtes ayant pour but de souligner le 25^e anniversaire d'Arvida débutèrent avec une messe pontificale en plein air, au rond-point situé devant l'église Ste-Thérèse. L'événement, qui regroupa 4 000 personnes, fut suivi d'une réception au Saguenay Inn (Manoir du Saguenay). Au cours de la même journée, on procéda à l'ouverture officielle de l'Exposition industrielle et commerciale, tenue au Centre de récréation. Patronnée par la Chambre de commerce locale, celle-ci avait pour but de rendre hommage à la cité, à son industrie et à son commerce.

Photo 1 — La croix lumineuse en aluminium, que les citoyens d'Arvida ont érigée sur le plus haut mont de leur cité, à proximité de Shipshaw, a également été inaugurée au cours de ces célébrations. Elle avait reçu la solennelle bénédiction de S. E. Mgr Melançon, Évêque de Chicoutimi, en présence de plusieurs dignitaires dont le maire de l'époque, Louis Fay.

Plaques commémoratives

Photo 2 — Au Manoir du Saguenay, on dévoila une plaque érigée à la mémoire de Simon Ross, premier colon qui commença le défrichage des terres d'Arvida en 1840. Sur la photo, on aperçoit M. le chanoine Victor Tremblay et M. Alexandre Ross, petit-fils de Simon Ross.

Photo 3 — Une cérémonie ainsi qu'une parade, organisées par la Légion canadienne d'Arvida, eurent également lieu à la mémoire des soldats arvidiens morts durant la Seconde Guerre mondiale. L'événement eut lieu au Carré Davis, où on dévoila une pierre commémorative sur laquelle on pouvait lire l'inscription « À nos glorieux de la guerre 1939-1945 », suivie du nom des soldats.



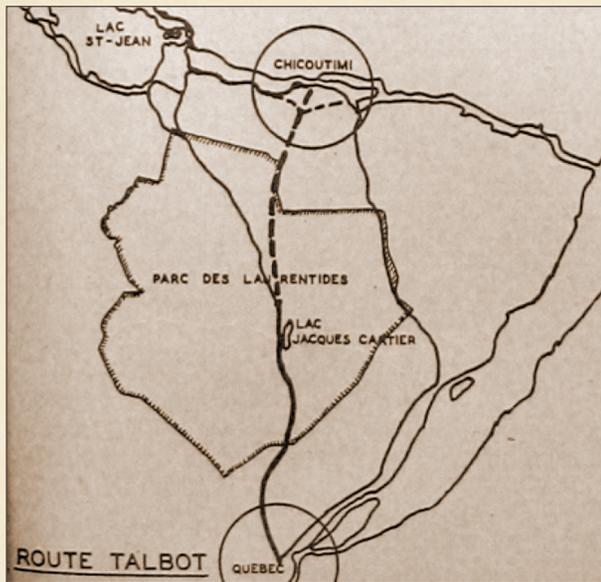


POUR EN SAVOIR D'AVANTAGE

L'histoire d'Arvida vous intéresse? Nous vous suggérons le livre
 « *Arvida, cité industrielle : une épopée urbaine en Amérique* », de Lucie K. Morrisset, chez Gallimard.

Saviez-vous que?

en 1946



Alors qu'on s'apprête à inaugurer la route à quatre voies divisées de la Réserve faunique des Laurentides, *Le Lingot* rapportait, à la une de son édition du 29 mars 1946, la construction de la route initiale. « On peut dire, sans crainte de se tromper, que l'ouverture de cette nouvelle route sera suivie d'une période de progrès aussi grande, sinon plus, que celle qui suivit les débuts du service régulier des premiers trains dans la région. »

en 1959



Le 26 novembre 1959, *Le Lingot*, alors un hebdomadaire d'informations régionales, recevait le premier prix d'excellence du concours de la Canadian Industrial Editors' Association. C'est le directeur du journal de l'époque, Aimé Trudel, qui, au nom de l'équipe de rédaction, avait reçu ce 14e prix national ou international décerné au journal.

Sur la photo, prise en 1958, M. Trudel, qui est assis à droite, se trouve en compagnie des autres membres du Club des journalistes du Saguenay.

en 1989



Le 15 sept 1989, Alcan annonçait son association avec l'Orchestre symphonique du Saguenay-Lac-Saint-Jean pour la formation d'un quatuor à cordes régional. Aujourd'hui composé de Laura Andriani, Nathalie Camus, Luc Beauchemin et David Ellis, le Quatuor Alcan offrira, pour souligner son 25e anniversaire en 2014, un disque comprenant l'intégral des 16 quatuors de Beethoven.

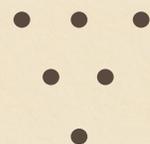
Sur la photo, on aperçoit les membres fondateurs, soit Nathalie Camus, Brett Molzan, François Bertrand et David Ellis. Debout, on retrouve André Bouchard, directeur des Affaires publiques, François Sénécal-Tremblay, président de Sécac, Lise Larouche, présidente de l'Orchestre symphonique et Robert Salette, vice-président régional.

Identifiez cette personne



INDICE : Notre personnalité du mois (au centre) avait accueilli, au Stade olympique, en 1981, l'équipe de baseball les Astros Bantam d'Arvida, qui y avait disputé un match dans le cadre du programme « Sport échange ». L'équipe était dirigée par Alain Duchesne, un employé de Sécac et Alain Bolduc. Sur la photo, Gilles Gaudreault (gauche), employé d'Alcan et père de Guy Gaudreault, actuel directeur de l'Usine Alma, et Jean-Claude Leduc, président des Cardinaux Pee-Wee d'Arvida (droite), remettent à notre personnalité un souvenir fabriqué en aluminium.

Réponse à la page 16



14^E ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN

UN RENDEZ-VOUS À NE PAS MANQUER

LA 14^E ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN, AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE, AURA LIEU LES SAMEDI ET DIMANCHE, 7 ET 8 SEPTEMBRE PROCHAIN, DE 8 H À 16 H, DANS LE STATIONNEMENT DES USINES JONQUIÈRE.

Chasseurs d'aubaines et chercheurs de trésors, vous y trouverez un vaste choix d'articles provenant de dons de la population ainsi que d'institutions et d'organismes locaux.

En ce qui concerne le volet informatique, 90 ordinateurs portables Dell (série professionnelle), 140 ordinateurs de table double-cœur Dell et HP, 13 ordinateurs professionnels HP pour le dessin industriel ainsi que 115 écrans plats (15 et 17 pouces) seront disponibles sur place. La plupart des ordinateurs seront offerts avec l'environnement Windows XP.

La traditionnelle vente à l'encan, qui aura lieu le 8 septembre, à 11 h, débutera par la vente d'un maillot dédié par le hockeyeur Francis Bouillon¹, offert par la Fondation des Canadiens de Montréal, avec un prix de départ fixé à 200 \$.

Plusieurs prix seront à gagner par tirage au sort : un chèque-cadeau pour un forfait aux Chalets et Spas Lac Saint-Jean, situés

à Chambord, comprenant une nuitée dans un petit condo et deux accès aux spas, un forfait au Casino de Charlevoix, un banc de quêtueux, divers outils provenant du Groupe LD Inc., etc.

De plus, la présidente et chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Jacynthe Côté, a fait don d'une tablette BlackBerry Playbook 4G LTE² et d'un ensemble de vêtements de cyclisme du Grand défi Pierre Lavoie³ (deux maillots, une combinaison short, deux vestes de pluie et une paire de chaussettes) pour le tirage au sort.

► **Il est encore temps de faire un don!**

VOUS ÊTES INVITÉS À VENIR APPORTER DU MATÉRIEL DANS LE STATIONNEMENT DES USINES JONQUIÈRE, À ARVIDA, AUX DATES ET HEURES SUIVANTES :

DU 26 AU 30 AOÛT
de 7 h à 13 h

SAMEDI 31 AOÛT
de 9 h à 15 h

Des bénévoles seront là pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets, outils, meubles, électroménagers, articles de décoration ou autre, en bon état, seront les bienvenus.

Pour toute question supplémentaire, vous pouvez contacter :
Aline Cottin, conseillère en communication à l'Usine Vaudreuil, au 418 699-3973

► **Nous vous invitons à participer en grand nombre!**



► **À surveiller dans le TI-Trucs ce mois-ci :
Comment utiliser le réseau pour une meilleure performance?**

TiTrucs@riotinto.com

◀ *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Trucs 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!

SENSIBILISATION AUX DANGERS RELIÉS AUX VOIES FERRÉES

PAS DE VACANCES POUR L'OPÉRATION GAREAUTRAIN

L'OPÉRATION GAREAUTRAIN N'A PAS CHÔMÉ DURANT L'ÉTÉ. AU CONTRAIRE, ELLE FUT PRÉSENTE À LA RADIO, DANS LES ÉCOLES, AU COURS DES DIVERSES ACTIVITÉS ORGANISÉES À SAGUENAY AINSI QU'AU SEIN DES USINES. L'OBJECTIF DEMEURE LE MÊME : SENSIBILISER LE PLUS GRAND NOMBRE DE GENS POSSIBLE, EN PARTICULIER LES JEUNES, AFIN D'ÉVITER TOUT INCIDENT SUR LES VOIES FERRÉES.

Pour Oneil Duclos, adjoint au chef de service du Roberval-Saguenay et coordonnateur de l'Opération depuis 10 ans, l'enjeu auquel il faut s'attarder est l'intrusion sur les voies ferrées, autant de la part des piétons, cyclistes, motoneigistes ou conducteurs de véhicules tout-terrain.

« Malheureusement, malgré tous les efforts déployés au cours des dernières années, on

constate encore des incidents et accidents qui ne devraient pas arriver. D'autant plus que le potentiel de gravité de ceux-ci s'avère souvent élevé, mentionne-t-il. On aimerait donc obtenir le support de tous afin de sensibiliser la population et faire en sorte que chacun reconnaisse le danger qui nous guette lorsqu'on croise un passage à niveau ou qu'on s'aventure sur une voie ferrée. »

LES ACTIONS ENTREPRISES

Distribution d'autocollants à l'entrée des usines afin de rappeler la règle des trois secondes d'arrêt aux passages à niveau

Publicités à la radio

Publicités durant les matchs de hockey des Saguenéens

Tenue d'un kiosque au cours de différents événements

Visite de quatre écoles primaires (plus de 1 000 élèves rencontrés)

Observations et interactions avec les gens qui empruntent les rues du Complexe Jonquière

Participation au comité provincial de Gareautrain

Rencontres avec les clubs de quad et de motoneige afin de sensibiliser les membres



⤴ Serge Tremblay, membre du comité de Gareautrain, tenait un kiosque sur les dangers reliés aux voies ferrées lors de la Fête des Saveurs et Trouvilles à Jonquière.

LES ACTIONS À VENIR

Simulation d'un impact entre un train et un véhicule à un passage à niveau

Augmentation de la surveillance aux passages à niveau à l'extérieur des usines en collaboration avec la sûreté municipale et provinciale

Poursuite des observations à l'intérieur des installations régionales



NOUVEL OUTIL POUR ÉCHANTILLONNER LES CUVES À L'USINE LATERRIÈRE

DIMINUTION DES RISQUES DE BLESSURE

DANS LE BUT DE RENDRE LA TÂCHE D'ÉCHANTILLONNAGE DES CUVES PLUS ERGONOMIQUE, LES OPÉRATEURS DE L'USINE LATERRIÈRE ONT DÉSORMAIS À LEUR DISPOSITION UN MARTEAU-PIQUEUR ADAPTÉ À LEUR ENVIRONNEMENT. UN OUTIL SIMPLE QUI DIMINUE GRANDEMENT LES RISQUES DE BLESSURE.



Auparavant, les opérateurs à l'Électrolyse devaient, pour percer la croûte qui se forme dans les cuves et prélever les échantillons, utiliser une barre de force et une masse. Après deux mois d'essais concluants, ils ont maintenant le choix d'utiliser le nouvel outil.

« Cette tâche quotidienne occasionnait des impacts aux coudes et aux épaules, ce qui pouvait provoquer des blessures. Maintenant, au lieu de cogner, les opérateurs ne font qu'opérer l'outil. C'est une alternative sécuritaire qui est grandement appréciée », conclut Sylvain Simard, superviseur à l'Électrolyse.



Sur la photo : Julien Gagné, formateur, et Sylvain Simard, superviseur à l'Électrolyse.



Les opérateurs de l'Usine Laterrière ont désormais à leur disposition un marteau-piqueur adapté à leur environnement. Un outil simple qui diminue grandement les risques de blessure.

RÉCUPÉRATION DES BATTERIES ET TUBES FLUORESCENTS

UN PAS DE PLUS POUR LE RECYCLAGE

AFIN DE RÉCUPÉRER LEURS BATTERIES ET TUBES FLUORESCENTS, LES INSTALLATIONS RÉGIONALES UTILISENT DÉSORMAIS LES NOUVEAUX PROGRAMMES GOUVERNEMENTAUX « APPEL À RECYCLER » ET « RECYCFLUO ». CES DERNIERS OFFRENT UN SERVICE DE RÉCUPÉRATION SANS FRAIS QUI, EN PLUS DE DISPOSER DE CES RÉSIDUS DE FAÇON EFFICACE ET RESPONSABLE, PERMETTENT UNE ÉCONOMIE D'ENVIRON 30 000 \$ PAR ANNÉE.



Sur la photo : Richard Thériault, gestionnaire des matières résiduelles à l'Usine Arvida, Audrey Julien, préposée à l'écocentre et Claude Tremblay, coordonnateur régional du Groupe valorisation des sous-produits. Absent : Carl Gagnon, préposé à l'écocentre.

« Auparavant, tout était récupéré sous forme de matières dangereuses et nous payions pour cela. Les nouveaux programmes, que le gouvernement a démarrés l'an dernier, nous permettent de poser un geste écoresponsable et d'épargner de l'argent », mentionne Claude Tremblay, coordonnateur régional du Groupe valorisation des sous-produits.

Pour Richard Thériault, gestionnaire des matières résiduelles à l'Usine Arvida, la nouvelle façon de faire dénichée par M. Tremblay fait avancer les usines tout en étant facilement applicable.

« Tout ce que nous devons faire, c'est suivre les critères des programmes. C'est facile pour nous puisque nos tubes fluorescents étaient déjà remplacés par un électricien et les batteries étaient ramassées dans des boîtes disposées un peu partout dans l'usine, mentionne-t-il. C'est une économie de 8 000 \$ par année pour l'usine, donc ça vaut la peine. »

POUR EN
SAVOIR +

Programmes accessibles
à tous les citoyens

WWW.APPELARECYCLER.CA
WWW.RECYCFLUO.CA

Nominations

USINE ALMA



Alexandre Maltais
Métallurgiste principal



Michaël Savard
Comptable de gestion

USINE ARVIDA



Jonathan Desautels
Ingénieur de procédé,
Four de calcination du coke et
Centre des produits anodiques



Julie Dussault
Surveillante principale,
Centre de coulée



Emmanuel Bergeron
Directeur des opérations



Carol Nepton
Directeur

INGÉNIERIE QUÉBEC &
GESTION DES ENTREPRENEURS

Bruno Tremblay
Chef de projets

USINE GRANDE-BAIE



Élisabeth Lévesque
Conseillère en communication



Alexandre Perron
Chef de service, Électrolyse



Eddie Martin
Chef de service, Centre de coulée

MÉTAL PRIMAIRE – AMÉRIQUE DU NORD



Daniel Leclerc
Directeur, Excellence opérationnelle



France Tremblay
Directrice, Usine de traitement de la
brasque et sous-produits de valorisation
et responsable de la Solution d'affaires
pour le Québec

DÉPLOIEMENT DU PROGRAMME D'INCITATION À LA RETRAITE 2013



Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, a remis les prix BRAVO! à l'équipe des Services régionaux et des avantages sociaux.

Denise Pelletier, retraitée, Lysa Bergeron, chef de service Ressources humaines, Usine Arvida, Sylvie Brassard, alors chef de service Ressources humaines, Usine Vaudreuil, Julie Dufour, chef de service Ressources humaines, Installations portuaires & Services ferroviaires, Annie Pelletier, directrice, Relations industrielles, Métal primaire, Québec, et Sophie Dufour, conseillère principale, Relations de travail, Métal primaire, Québec, accompagnent les membres de l'équipe des avantages sociaux. Il s'agit de Louise Bigonnesse, Jocelyne Chevarie, Ginette Chambers, retraitée, Chantale Boivin, Josée Roy, Véronique Boivin, Jocelyne Nadeau, Suzanne Martin, retraitée, et Karine Dumais.

Avis de décès

LAROUCHE, Raymond

Est décédé le 14 février 2013, à l'âge de 85 ans, Raymond Larouche 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.

GAUDREULT, Léonard

Est décédé le 29 avril 2013, à l'âge de 90 ans, Léonard Gaudreault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 45 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUFOUR, Léo

Est décédé le 1^{er} mai 2013, à l'âge de 77 ans, Léo Dufour de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Albert

Est décédé le 5 mai 2013, à l'âge de 88 ans, Lucien Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

ST-LAURENT, Napoléon

Est décédé le 1^{er} mai 2013, à l'âge de 93 ans, Napoléon St-Laurent de Jonquière. 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.

ROSE, Alain

Est décédé le 2 mai 2013, à l'âge de 66 ans, Alain Rose de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GIGUÈRE Lucien

Est décédé le 3 mai 2013, à l'âge de 72 ans, Lucien Giguère de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUMONT, Roland

Est décédé le 6 mai 2013, à l'âge de 93 ans, Roland Dumont 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.

DESBIENS, Fernand

Est décédé le 13 mai 2013, à l'âge de 83 ans, Fernand Desbiens de Québec. 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.

DOYLE, Vincent

Est décédé le 16 mai 2013, à l'âge de 82 ans, Vincent Doyle d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 18 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

PERRON, René

Est décédé le 18 mai 2013, à l'âge de 85 ans, René Perron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, J. Arthur

Est décédé le 20 mai 2013, à l'âge de 91 ans, J. Arthur Girard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Bertrand

Est décédé le 27 mai 2013, à l'âge de 87 ans, Bertrand Tremblay de Chicoutimi. 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.

DEVEAUX, Marcel

Est décédé le 29 mai 2013, à l'âge de 82 ans, Marcel Deveaux de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Robert

Est décédé le 30 mai 2013, à l'âge de 85 ans, Robert Tremblay de Chicoutimi. 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.

DUFOUR, Clément

Est décédé le 31 mai 2013, à l'âge de 77 ans, Clément Dufour d'Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 15 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LARUE, Benoît

Est décédé le 2 juin 2013, à l'âge de 87 ans, Benoît Larue de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

MARTEL, Fernand

Est décédé le 6 juin 2013, à l'âge de 84 ans, Fernand Martel de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

CHRÉTIEN, Sylvain

Est décédé le 9 juin 2013, à l'âge de 77 ans, Sylvain Chrétien de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LALANCETTE, Daniel

Est décédé le 13 juin 2013, à l'âge de 83 ans, Daniel Lalancette 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.

MORISSETTE, Marcel

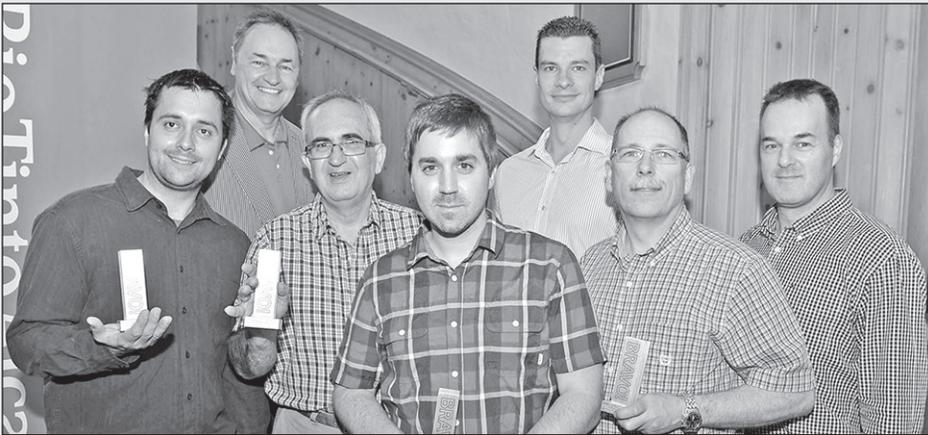
Est décédé le 15 juin 2013, à l'âge de 87 ans, Marcel Morissette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BÉLANGER, Claude

Est décédé le 20 juin 2013, à l'âge de 70 ans, Claude Bélanger de St-Félix d'Otis. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

P R I X **BRAVO!****Catégorie Priorités d'affaires****FISE TRANSFERT LIGNE FILTRATS À HYDRATE EST**

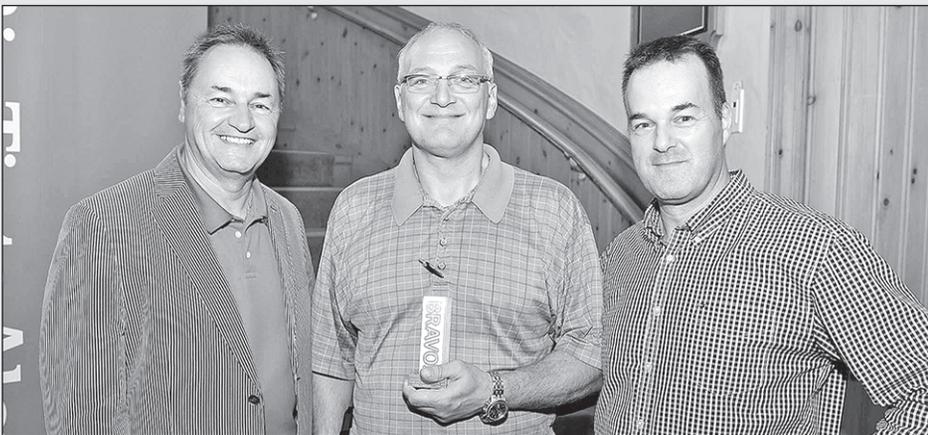
Robin Bouchard, chef de service Hydrate Est et Broyage humide de la bauxite, Roberto Villeneuve, Daniel Riverin, et Jean-François Nadeau, directeur. Absents : Jean Fafard et Martin Asselin.

CONTRÔLE DU RATIO

Jean-Nicolas Boivin, Alain Simard, directeur Opérations, Technologie et Amélioration des affaires, Donald Verville, François Thériault, Éric Gagné, Pierre Cousineau et Jean-François Nadeau.

RÉDUCTIONS HÂTIVES DES GAZ À EFFETS DE SERRE

Johann Friedrich, chef de service Usine de Fluorure, Nicolas Maltais, Richard Wilson, Marco Néron et Jean-François Nadeau.

RÉDUCTIONS HÂTIVES DES GAZ À EFFETS DE SERRE

Alain Simard, Martin Gobeil et Jean-François Nadeau.

Catégorie Leadership**REMISE EN FONCTION DE LA SURVERSE D'URGENCE LORS DU DÉVERSEMENT DU PRÉCIPITATEUR 65 À HYDRATE OUEST**

Martin Lavoie, chef de service Hydrate Ouest, Site de disposition des résidus de bauxite et Satellites, Martin Gravel et Jean-François Nadeau.

NETTOYAGE DES WAGONS À MÊME LA STATION DE DÉCHARGEMENT À L'UPCH

Serge Jomphe, chef de service Usine de Produits Chimiques Hydrates, Mario Bouchard et Jean-François Nadeau.

AJOUT D'UNE CLAUSE DANS LE GUIDE JURIDIQUE SUR LES APPAREILS SOUS PRESSION

Mario Bouchard, chef de service Sécurité des procédés, Martin Bouchard et Jean-François Nadeau

DÉVELOPPEMENT DES FORMULAIRES D'ÉVALUATION DE COMPÉTENCES DES OPÉRATEURS SUR CINQ TÂCHES

Stéphane Girard, opérateur-formateur à l'Hydrate Ouest



Santé et mieux-être *en action*



ACTIVITÉ DE MARCHÉ ET DE COURSE À L'USINE VAUDREUIL

UN FRANC SUCCÈS!

PLUS D'UNE VINGTAINÉ D'EMPLOYÉS DE L'USINE VAUDREUIL ET QUELQUES MEMBRES DE LEUR FAMILLE ONT PARTICIPÉ, DU 22 MAI AU 26 JUIN DERNIER, À L'ACTIVITÉ DE MARCHÉ ET DE COURSE ORGANISÉE PAR LEUR COMITÉ SANTÉ GLOBALE.

Une capsule théorique avec les participants avant une séance de marche ou de course.

L'activité avait non seulement comme objectif de favoriser la pratique d'activité physique, mais aussi de permettre aux nouveaux et anciens coureurs de parfaire leur technique de course pour améliorer leur performance et prévenir l'apparition de blessures.

Pendant les six semaines de préparation, les participants ont été encadrés par des kinésithérapeutes. Lors de l'activité de clôture, le 26 juin, les 11 participants présents ont tous relevé le défi qu'ils s'étaient fixés en mai, que ce soit en distance ou en temps de course.



Félicitations à tous pour leur persévérance!

LA CHORALE DU CRDA

REPREND SES ACTIVITÉS POUR LA PRÉPARATION DU CONCERT DE NOËL 2013



Horaire des pratiques :

Les mardis, de 18h30 à 21h, au CRDA

À compter du 10 septembre 2013

Contactez Alain Alexandre au 418 699 6585, poste 4778

La période de recrutement est en cours :

bienvenue aux employés de Rio Tinto Alcan actifs ou retraités ainsi qu'aux membres de leur famille!

RÉPONSE « IDENTIFIEZ CETTE PERSONNE »

Il s'agit de Charles Bronfman. Ce dernier fut propriétaire majoritaire des Expos de Montréal de la fondation de l'équipe, en 1968, jusqu'à la vente, en 1990, à Claude Brochu.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veuillez 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.

DÉPÔTS LÉGAUX :

Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

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.

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