



08

PROJET DE MODERNISATION DE L'USINE KITIMAT

## Première production d'aluminium réussie

02

NOUVELLE APPELLATION POUR LE GROUPE PRODUITS ALUMINIUM

**Transition de la marque Rio Tinto Alcan vers Rio Tinto**

03

ÉTIENNE JACQUES FAIT LE POINT

**Retour sur le premier semestre de 2015 et aperçu des prochains mois**

04

6<sup>E</sup> ÉDITION DE L'ÉVÈNEMENT « CÉLÉBRONS LE PARTENARIAT » DE L'ADRIQ

**Hommage à un partenariat avec le CRDA**



05

PROJET TECHNOLOGIQUE AP44 À L'USINE ALMA

## Les cinq cuves d'électrolyse démarrées avec succès



EXTRAITS DE LA LETTRE DU CHEF DE LA DIRECTION, ALUMINIUM,  
ALFREDO BARRIOS, AUX EMPLOYÉS

# TRANSITION DE LA MARQUE RIO TINTO ALCAN VERS RIO TINTO



Chers collègues,

À compter d'aujourd'hui, Rio Tinto Alcan sera désigné comme le groupe de produits Aluminium de Rio Tinto. Ce changement vise à nous aligner sur les autres groupes de produits de Rio Tinto et à refléter le fait que nous sommes une partie intégrante du Groupe Rio Tinto élargi.

Pour les nombreux employés de notre groupe de produits qui proviennent des rangs de l'ex-Alcan, il est compréhensible que cette transition vers la marque Rio Tinto suscite des sentiments mitigés. Mais nous pouvons

tous être fiers du fait qu'en travaillant ensemble, nous pourrions perpétuer le riche héritage de toutes nos sociétés antérieures – Alcan, Pechiney, AluSuisse et Comalco, entre autres – afin de pérenniser le statut de notre groupe de produits en tant que meilleure entreprise du secteur de l'aluminium au monde.

Pour conclure, je tiens à vous remercier tous de votre persévérance et de votre détermination à continuer de rendre notre groupe de produits attrayant aux yeux des investisseurs. Nous traversons une période difficile, certes, mais

l'ardeur au travail de nos employés aux quatre coins du monde n'est pas passée inaperçue. Veuillez poursuivre vos efforts visant à améliorer nos activités et à réaliser des gains d'efficacité et, surtout, soyez toujours prudents. Rien n'est plus important que de s'assurer que tous les employés rentrent à la maison sains et saufs auprès de leurs proches après chaque journée de travail.

Salutations,

**Alf Barrios**  
Chef de la direction, Aluminium



À compter du 28 juillet, Rio Tinto Alcan sera désigné comme le groupe de produits Aluminium de Rio Tinto. Ce changement vise à nous aligner sur les autres groupes de produits de Rio Tinto et à refléter le fait que nous sommes une partie intégrante du Groupe Rio Tinto élargi. »

**Alfredo Barrios**  
Chef de la direction  
Aluminium

## ➔ Transition graduelle à la marque Rio Tinto :

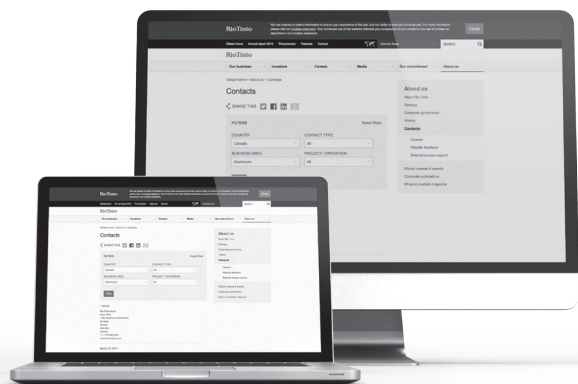
Dès maintenant, les modèles de présentation PowerPoint et les en-têtes de lettre du dossier Mes modèles dans la suite Microsoft Office porteront tous le nom « Rio Tinto »

Les équipements de protection individuelle devront être remplacés seulement au fil de l'usure

La signalisation dans les divers établissements sera remplacée à compter de 2016

Le site Internet actuel de Rio Tinto Alcan passera à [www.riotinto.com](http://www.riotinto.com) au cours des prochains mois, comme pour les autres groupes de produits et unités d'affaires de Rio Tinto

Les signatures de courriel doivent être modifiées d'ici le 1<sup>er</sup> septembre 2015 (voir modèle ci-dessous)



M. Untel  
Titre et fonction/Nom de l'installation  
Aluminium  
Rio Tinto .....  
Adresse, Ville (Province) Code postal  
T: + 1 555 555-5555 C: + 1 555 555-5555  
[un.tel@riotinto.com](mailto:un.tel@riotinto.com)

Georgia, taille 12  
Noir  
Georgia, taille 12  
Rouge  
Arial, taille 10  
Noir, sauf pour l'adresse  
électronique qui doit être bleue



Bonne journée à Simon Gaboury, scientifique de recherche au Centre de recherche et développement Arvida, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto

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](http://www.taide.qc.ca)

ÉTIENNE JACQUES FAIT LE POINT

# RETOUR SUR LE PREMIER SEMESTRE DE 2015 ET APERÇU DES PROCHAINS MOIS

COMME VOUS AVEZ TOUS PU LE CONSTATER, NOUS AVONS EU UN PREMIER SEMESTRE PASSABLEMENT EXIGEANT À PLUSIEURS POINTS DE VUE : ENJEUX DE RENTABILITÉ AVEC L'INSTABILITÉ DES MARCHÉS, NÉGOCIATIONS ENTOURANT LE FONDS DE PENSION DE NOS EMPLOYÉS HORAIRES ET LE RENOUVELLEMENT DES CONVENTIONS COLLECTIVES DE TRAVAIL, PRÉPARATION POUR L'OBTENTION D'UN NOUVEAU DÉCRET RÉGISSANT LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN, PLUSIEURS PROJETS D'INVESTISSEMENT, TRANSFORMATION DES GROUPES FONCTIONNELS RESSOURCES HUMAINES ET FINANCE ET J'EN PASSE MAIS LE TOUT EN SANTÉ ET SÉCURITÉ.

## LE GROUPE ALUMINIUM PERFORME BIEN MALGRÉ TOUT

Avec tous les efforts déployés pour augmenter notre robustesse financière et opérationnelle, le groupe Aluminium de Rio Tinto s'est jusqu'à maintenant démarqué dans son industrie et dans ses marchés en réussissant à dégager un bénéfice sous-jacent de 793 M\$ au premier semestre de 2015, ce qui représente une hausse de 113 % par rapport à la même période en 2014.

Félicitations à tous pour votre travail d'équipe remarquable! Soyez fiers de notre capacité à remplir nos engagements dans un environnement et un monde très changeants!

## UNE CRISE FINANCIÈRE QUI DURE ET PERDURE

L'industrie de l'aluminium ne s'est jamais vraiment relevée de la crise financière de 2009. En effet, le prix du LME atteint actuellement son plus bas niveau depuis plusieurs années. Parallèlement, la prime de marché Midwest, qui se maintenait à des niveaux surévalués, s'est vue elle aussi dévaluée depuis quelques mois. – Voir les tableaux « LME 2001-2015 » et « Court terme (\$ par MT) ci-bas.

## DEUXIÈME SEMESTRE 2015

- Les primes de marché ont finalement diminué de leur niveau record d'une façon abrupte pendant la première moitié de 2015.
- Les primes trouveront un niveau d'équilibre peu à peu.
- La baisse des prix du LME se fait dans un contexte où le cours des matières premières en général est en chute libre. Par contre, l'aluminium est une des commodités où la baisse est la plus drastique en raison des coûts de production qui n'ont pas baissé dans la même proportion que le prix du LME et les primes de marchés.

- Le tiers de la production mondiale se fait à perte, ce qui est un fort incitatif pour les producteurs à couper davantage et ramener le marché en équilibre (offre et demande). Toutefois, les coupures de production se font toujours attendre, même si nous commençons à voir des signaux positifs, principalement en Chine.
- L'économie de la Chine qui vient de dévaluer sa monnaie, évolue dans une direction totalement inattendue. La dévaluation de leur devise rend l'exportation beaucoup plus facile pour eux. Ils vendent des produits sur les marchés de nos clients et ils sont extrêmement compétitifs. Cette situation explique en grande partie la faiblesse du prix de l'aluminium et met beaucoup de pression sur nous.
- Un marché où la demande sera plus forte que l'offre contribuera à la réduction des inventaires globaux, mais la route sera longue avant de venir au bout des inventaires accumulés pendant la crise financière. Les inventaires élevés continueront à mettre de la pression sur les prix.
- Pas de grosse diminution du niveau des inventaires totaux. – Voir le tableau « Inventaires totaux » ci-bas.

## CRÉATION DE VALEUR

Nous éprouverons une situation plus difficile dans la seconde partie de 2015, dans un contexte de prix plus faibles. Tous les indicateurs laissent présager que cette situation difficile est là pour une bonne période; ce sera donc notre façon d'opérer. Nous devons donc intensifier nos efforts de création de valeur dans chacune de nos installations pour maximiser les entrées d'argent (la génération de cash) afin de permettre de consolider nos installations et poursuivre nos projets d'investissement. J'ai confiance que nous réussirons à maintenir les meilleurs résultats possibles dans ce contexte vraiment difficile parce que nous travaillons tous ensemble et mettons toutes nos compétences au service de nos objectifs.



“

J'ai confiance que nous réussirons à maintenir les meilleurs résultats possibles. »

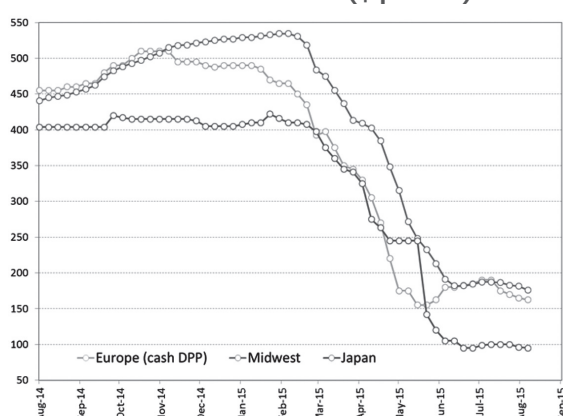
Étienne Jacques  
Chef des opérations,  
Métal primaire, Amérique du Nord

## Tableaux

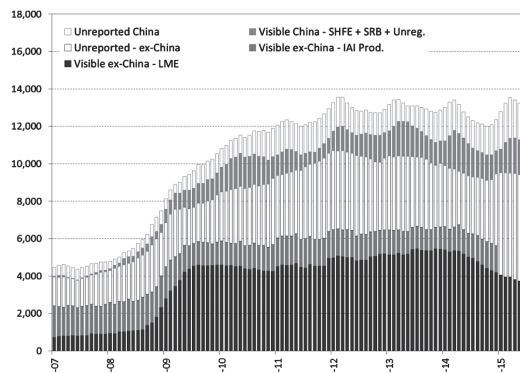
LME 2001-2015



Primes de marché (\$ par MT)



Inventaires totaux



Source: Département Analyse de l'Industrie – RT Aluminium



## Le lac Saint-Jean et le Programme de stabilisation des berges

Vous trouverez en page 16 de la présente édition du Lingot une première chronique de Jean Pedneault, le directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. Nous souhaitons avec cette chronique établir un dialogue avec vous, nos employés et nos retraités d'abord pour ensuite élargir notre auditoire grâce à d'autres moyens de communication.

Baucoup de choses sont dites au sujet de la gestion du lac Saint-Jean et des berges, et au fil du temps, il s'est parfois créé un écart entre les faits généraux et les situations particulières qui ont permis le développement de perceptions que nous voulons rectifier.

C'est ce que Jean Pedneault s'emploiera à faire avec cette chronique. Je vous encourage à lui envoyer vos questions et commentaires.



6<sup>E</sup> ÉDITION DE L'ÉVÈNEMENT « CÉLÉBRONS LE PARTENARIAT » DE L'ADRIQ

# HOMMAGE À UN PARTENARIAT AVEC LE CRDA

LA COLLABORATION EXEMPLAIRE ENTRE RIO TINTO, L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC) ET L'ÉCOLE POLYTECHNIQUE DE MONTRÉAL, A ÉTÉ SOULIGNÉE LE 14 MAI DERNIER, DANS LE CADRE DE L'ÉVÈNEMENT « CÉLÉBRONS LE PARTENARIAT 2015 » DE L'ASSOCIATION POUR LE DÉVELOPPEMENT DE LA RECHERCHE ET DE L'INNOVATION DU QUÉBEC (ADRIQ).

Ce prix, un des sept décernés annuellement par l'ADRIQ, vise à reconnaître les réussites de collaborations technologiques québécoises entre chercheurs, entrepreneurs et leurs partenaires. Depuis plusieurs années, une équipe de recherche de l'UQAC travaille étroitement avec le Centre de recherche et développement Arvida (CRDA). Cet hommage soulignait le travail d'équipe réalisé dans le cadre de deux projets en particulier, soit celui sur le mécanisme de dynamique des bulles de gaz dans l'électrolyse de l'aluminium visant à améliorer le fonctionnement des cuves d'électrolyse et diminuer la consommation d'énergie ainsi que celui sur l'observation et la modélisation du mécanisme de dissolution de l'alumine dans un bain de cryolite fondue.

« Le CRDA a été précurseur dans ce type de collaboration puisque ça fait plus d'une

trentaine d'années que nous travaillons avec l'UQAC à divers projets. Ce partenariat est avantageux puisque nous avons des résultats concrets tout en formant des gens, une relève pour notre industrie », mentionne Serge Lavoie, technologiste senior au CRDA.

« Le prix est une reconnaissance par la communauté scientifique du Québec de la valeur du travail qui a été réalisé et de ce que cette collaboration apporte aux deux parties. Tous en sortent gagnants, puisque l'équipe de l'UQAC développe des connaissances fondamentales qui permettent au CRDA d'améliorer les performances des cuves d'électrolyse dans les installations de Rio Tinto », ajoute Jean-François Bilodeau, coordonnateur en modélisation et conception de cuves d'électrolyse au CRDA.



SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **László Kiss**, professeur et titulaire du projet (UQAC), **Yves Raymond**, technicien en métallographie (CRDA), **Danny Ringuette**, technicien Électrolyse (CRDA), **Serge Lavoie**, technologiste senior et responsable partenariats universitaires (CRDA), **Patrice Côté**, chef de service Électrolyse (CRDA), À L'ARRIÈRE – **Sandor Poncsak**, professeur-chercheur sous octroi (UQAC), **Patrice Paquette**, technicien (UQAC), **Andris Innus**, consultant technologies analytiques (CRDA), **Antoine Molin**, étudiant à la maîtrise (UQAC), **Csilla Kaszas**, étudiante au doctorat (UQAC), **Sébastien Guérard**, responsable scientifique du projet RTA-UQAC (CRDA), **Luc Dubé**, technicien Électrolyse (CRDA), **Jean-François Bilodeau**, coordonnateur modélisation électrolyse (CRDA) et **Alexandre Perron**, chef de service Électrolyse (Usine Grande-Baie). ABSENTS : **François Laplante**, scientifique, groupe Analytique (CRDA), **Andrée Lavoie**, technicienne groupe analytique (CRDA), **Yvan Bérubé**, technicien groupe analytique (CRDA), **Marc Lebleu**, technicien groupe analytique (CRDA), **Rémi St-Pierre**, ex-étudiant de maîtrise (UQAC), **Véronique Dassylva**, étudiante au doctorat (UQAC), **Emmanuel de Varennes**, ex-étudiant à la maîtrise (UQAC), **Julien Tremblay**, technicien (UQAC), **Guillaume Bonneau**, professionnel de recherche (UQAC), **Adam Ugron**, chercheur postdoctoral (UQAC), **Patrice Chartrand**, professeur et co-titulaire du projet RDCell (École Polytechnique de Montréal) et **Aimen Gheribi**, professionnel de recherche (École Polytechnique de Montréal).

\\ Rio Tinto

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

## UN RENDEZ-VOUS POUR LA COMMUNAUTÉ

À compter de 8 h, les 12 et 13 septembre prochains, sur le stationnement du Complexe Jonquière, aura lieu la vente de garage Rio Tinto au profit de Centraide et de la Croix-Rouge. Des meubles, outils, livres, jouets, objets décoratifs et bien plus y seront disponibles à très bon prix.

La traditionnelle vente à l'encan, elle, se déroulera le dimanche matin vers 11 h. Un tirage au sort aura lieu et les participants courront la chance de gagner un ordinateur portable Dell Inspiron 3542 avec écran tactile de 15 pouces (valeur de 500\$), une radio de chantier Milwaukee (valeur de 200\$) et plusieurs autres prix, qui seront dévoilés sur place. Pour les personnes qui ont du matériel à donner, des bénévoles seront sur place pour les accueillir dans le stationnement du Complexe Jonquière, de 9 h à 15 h, les jeudi 10 et vendredi 11 septembre.

L'équipe vous attend en grand nombre le samedi 12 septembre jusqu'à 16 h et le dimanche 13 septembre jusqu'à 15 h. De plus, 75 ordinateurs portables et 30 ordinateurs de table, dont plusieurs avec la licence Windows 7, seront en vente ainsi que des écrans et des imprimantes. Qui sait quel(s) trésor(s) vous pourrez y dénicher? Et n'oubliez pas de passer le mot aux étudiants que vous connaissez : la vente de garage est l'occasion idéale pour s'équiper sans se ruiner!

Notons enfin que si vous désirez être bénévole, le comité organisateur est toujours à la recherche de nouvelles personnes pour rejoindre leur dynamique équipe!

➔ Pour information : 418 818-3626



## VOX POP

### Alexandre Perron

Chef de service Électrolyse à l'Usine Grande-Baie

« Lorsque j'étais étudiant à l'UQAC, cette collaboration m'a permis de mettre en pratique, dans un milieu industriel, les théories apprises et développées tout en constatant des applications ainsi que des résultats concrets découlant de nos recherches. »

### László I. Kiss

Professeur et titulaire du projet à l'UQAC

« Ici, les étudiants participent activement à la recherche. Ce sont des collaborateurs actifs qui développent de nouvelles connaissances et qui réussissent à obtenir de résultats prometteurs. »

### Antoine Molin

Étudiant à la maîtrise à l'UQAC

« Ce fut une expérience très formatrice pour moi grâce à l'expérience de l'équipe de recherche, des techniciens et de l'équipe de Rio Tinto. J'ai pu voir les deux côtés de la médaille, ce qui m'a permis d'améliorer mes compétences. »

### Luc Dubé

Technicien de procédé au CRDA

« Je fais le pont entre l'équipe universitaire et l'usine. Je leur fournis des matières premières s'ils en ont besoin et je les aide, entre autres, à établir leurs procédures pour que ça ressemble le plus possible à ce qui se fait en usine. »



PROJET TECHNOLOGIQUE AP44

# LES CINQ CUVES D'ÉLECTROLYSE DÉMARRÉES AVEC SUCCÈS

DES EMPLOYÉS DE L'USINE ALMA ET DU CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), AVEC LE SOUTIEN DU GROUPE D'INGÉNIERIE, ONT RÉUSSI AVEC SUCCÈS LE DÉMARRAGE DES CINQ CUVES D'ÉLECTROLYSE DU PROJET TECHNOLOGIQUE AP44, PENDANT LA PÉRIODE DU 20 JUILLET AU 3 AOÛT. LE DÉFI DE CETTE PREMIÈRE PHASE D'ESSAIS ÉTAIT DE CONVERTIR DES CUVES DE TECHNOLOGIE AP30 EN TECHNOLOGIE AP44, CAPABLES D'OPÉRER À 440 000 AMPÈRES.

Ce projet a été annoncé en juin dernier avec un investissement de 12 M\$ pour développer la technologie AP44 à l'Usine Alma. Cette première étape consistait à démarrer les cinq cuves dédiées et alimentées en électricité par un survolteur. Cette opération comportait son lot de défis. « Plusieurs ajustements sur divers équipements devaient être faits, explique Joseph Langlais, directeur de Projets industriels Recherche et Développement au CRDA. Notamment, les caissons des nouvelles cuves qui ont été préparés suivant un arrangement spécifique au Centre de réfection des cuves de l'Usine Alma. »

« Nous n'avons pas les équipements pour produire des anodes qui doivent être plus grandes pour cette technologie. La logistique est complexe à gérer puisqu'elles sont conçues à l'extérieur et assemblées par des entreprises d'ici avant d'être acheminées à l'usine », souligne Simon Pilote, ingénieur de procédé à l'Usine Alma.

Pour ce faire, il a fallu adapter les différents équipements requis pour l'opération ainsi que l'alimentation électrique afin de pouvoir envoyer une charge supplémentaire de 40 000 ampères et obtenir les meilleures performances en opération. En ce qui concerne le respect des échéanciers et du budget, toutes

les personnes impliquées, les employés de l'Usine Alma, l'équipe du CRDA, l'ingénierie et les fournisseurs régionaux, ont mis la main à la pâte pour en arriver au démarrage de ces cuves en pleine saison estivale. Les défis étaient nombreux et ont tous été relevés grâce au savoir-faire de l'équipe en place. « Tout le monde a démontré beaucoup d'engagement et d'intérêt afin que ce soit une réussite. La vision a bien été communiquée et chaque personne a contribué à la concrétiser », mentionne M. Langlais.

Le succès passe sans contredit par un soutien à tous les niveaux hiérarchiques de l'organisation et une prise en charge notable des parties prenantes de l'Usine Alma. Il est également attribuable aux équipes de recherche en France qui ont participé aux solutions techniques et qui ont fait part de l'expérience acquise suivant la démonstration initiale sur une cuve test à l'aluminerie de Dunkerque.

Depuis leur démarrage, les cuves AP44 se comportent bien. Au cours des prochains mois, les équipes devront donc faire la démonstration de la performance et du potentiel de la technologie AP44 et cela s'appuiera, en grande partie, sur l'excellence opérationnelle de tous les employés de l'usine et du CRDA.



▲ SUR LA PHOTO : L'équipe présente lors du démarrage. À L'AVANT – Gilles Rodrigue, opérateur à l'électrolyse, Martin B. Dufour, support à l'opération à l'électrolyse, Luc Bégin, opérateur dédié à l'électrolyse, Robert Cayouette, consultant en réduction au CRDA et Joseph Langlais, directeur de Projets industriels Recherche et Développement au CRDA. À L'ARRIÈRE – Luc Lefebvre, opérateur à l'électrolyse, Simon Pilote, ingénieur de procédé, Sébastien Maltais, technicien de procédé, Hugues Simard, superviseur à l'électrolyse, Pascal Thibeault, ingénieur en Recherche et Développement au CRDA et Alexandre Bergeron, technicien en Recherche et Développement au CRDA.

## ► Photo à la Une

Jusqu'à présent, les cuves d'électrolyse opérées à 440 000 ampères se comportent correctement.

REFONTE DE BILLETTES D'ALUMINIUM ENDOMMAGÉES

# LE CENTRE DE COULÉE RELÈVE UN AUTRE DÉFI

AU PRINTEMPS DERNIER, L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA A RÉCUPÉRÉ 380 TONNES DE BILLETTES D'ALUMINIUM ENDOMMAGÉES LORS DE LEUR TRANSPORT EN PROVENANCE DE L'USINE ISAL, EN ISLANDE.

Rio Tinto avait la possibilité de vendre, à faible prix, ces rebuts à des acheteurs externes ou de récupérer ce matériel pour le rendre disponible à ses installations. Ainsi, les billettes ont été refondues pour être transformées en lingot en T pour le marché de l'automobile. « Nous faisons déjà de la refonte, mais c'était notre première fois avec des billettes de sept mètres de long, explique Alexandre Maltais, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Alma. Nous avons donc fait venir un premier chargement pour que nous puissions effectuer des tests, réaliser des analyses de risques et développer des méthodes de travail sécuritaires du déchargement jusqu'à l'enfournement. »

Le métal des billettes s'est avéré compatible avec celui des produits fabriqués à l'Usine

Alma. « Nous avons ajusté nos recettes en fonction des alliages présents dans les billettes et nous avons pu concevoir nos produits avec la chimie habituelle en offrant une aussi bonne qualité même si nous avons récupéré du matériel », continue Darrel Guay-Perron, technicien de procédé au Centre de coulée.

Cette récupération a permis d'éviter des pertes importantes de revenus de plus de 100 000 \$ pour Rio Tinto, si ce matériel avait été vendu à escompte, d'éliminer 380 tonnes métriques du système au moindre coût et, finalement, de récupérer ainsi que d'économiser 10 000 \$ en ingrédients d'alliage à l'Usine Alma. En plus de cela, il est important de mentionner qu'en un seul mois, les 380 tonnes de billettes d'aluminium ont été écoulées sans aucun incident ou quasi-incident.



« Le défi a pu être relevé grâce à l'excellent travail d'équipe de tous les secteurs impliqués de même que la bonne collaboration de tous les employés du Centre de coulée. Nous avons montré que nous sommes capables de nous adapter aux nouvelles réalités, ce qui pourrait nous amener à répéter l'expérience si l'occasion se présente dans le futur. En parallèle, nous continuons à faire de la refonte à plus petite échelle avec divers éléments quand il est possible de le faire; les fonds de cuve, par exemple », conclut M. Maltais.

▲ SUR LA PHOTO : À L'AVANT – Darrel Guay-Perron, technicien de procédé, Alexandre Maltais, métallurgiste principal, Maxime Harvey, métallurgiste et Florence Moulet, conseillère en sécurité. À L'ARRIÈRE – Dany Girard, formateur, Claude Simard, commis à la Coulée, Serge Simard, superviseur, Guy Tremblay, superviseur, David Lalancette, représentant en prévention, Vincent Poitras, opérateur et Alain Saint-Pierre, opérateur. ABSENTS : Jean-Yves Mercille, Sabin Villeneuve et Allan Hewitt.



POUSSIÈRES D'ALUMINE AU RECHARGEMENT DES WAGONS

# UNE IMPORTANTE RÉDUCTION DE 90 %

LES ÉMISSIONS DE POUSSIÈRES LORS DU RECHARGEMENT DES WAGONS D'ALUMINE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES ONT ÉTÉ RÉDUITES DE 90%. CE RÉSULTAT, QUI EST LE FRUIT D'UNE INITIATIVE DE JUDES DALLAIRE, OPÉRATEUR AU RECHARGEMENT, PERMET D'AMÉLIORER LES CONDITIONS DE TRAVAIL DES EMPLOYÉS, EN PLUS D'AVOIR UN IMPACT TRÈS POSITIF SUR L'ENVIRONNEMENT.

Très volatile, l'alumine produisait beaucoup de poussières lors de son rechargement dans les wagons en destination des alumineries de la région. La principale amélioration consiste en l'implantation de nouvelles fonctionnalités au poste de contrôle. Désormais, les opérateurs peuvent gérer le débit d'écoulement du silo d'alumine depuis ce poste alors qu'auparavant, ils devaient faire appel à un collègue sur le terrain pour faire changer le débit des valves.

« Les opérateurs ont un meilleur contrôle de l'ensemble des opérations au rechargement, mentionne l'instigateur du projet, Judes Dallaire. Il y a beaucoup moins de pertes de temps puisque tous les mécanismes de contrôle sont à portée de main. »

La nouvelle interface électronique, créée par l'électricien Christian Dion, a permis d'apporter des modifications aux méthodes

de travail. « Nous avons optimisé le temps de rechargement, en augmentant de deux minutes à environ quatre minutes, explique Cédric Paradis, superviseur au rechargement. Ce qui crée beaucoup moins de poussières. »

Après avoir augmenté l'étanchéité des couvercles se situant sous les wagons, la quantité d'alumine qui se retrouvait au sol a également été réduite considérablement. Une amélioration qui permet des économies en limitant la quantité d'alumine à récupérer au sol après chaque rechargement.

Autre avantage avec ces nouvelles méthodes de travail : les équipements ne sont plus sollicités inutilement et demandent moins d'entretien. La grande quantité d'alumine accéléreraient leur détérioration. « Notre dépous-siériste, par exemple, était moins efficace puisqu'il devenait chargé trop rapidement.



SUR LA PHOTO : Cédric Paradis, superviseur au rechargement et Judes Dallaire, opérateur au rechargement. ABSENT : Christian Dion, électricien.

Nous devons également changer ses cartouches de filtration aux trois semaines alors que maintenant, le temps avant de devoir faire un entretien a doublé », indique M. Paradis.

Au cours des prochaines semaines, l'équipe poursuivra son travail dans le but de réduire davantage les poussières d'alumine.

CONDUCTEUR DE LOCOMOTIVE ET CONDUCTEUR DE TRAIN

## DES MÉTIERS OÙ LA VIGILANCE EST PRIMORDIALE

LE CHEMIN DE FER ROBERVAL-SAGUENAY ASSURE QUOTIDIENNEMENT LE TRANSPORT DES MATIÈRES PREMIÈRES POUR LES USINES VAUDREUIL, ARVIDA, GRANDE-BAIE, LATERRIÈRE ET ALMA AINSI QUE POUR DES CLIENTS EXTERNES. LE LINGOT A SUIVI JEAN-CLAUDE GAGNON, CONDUCTEUR DE LOCOMOTIVE ET BRUNO BLANCHETTE, CONDUCTEUR DE TRAIN, LE 8 JUILLET DERNIER, AU COURS D'UN TRANSPORT D'ALUMINE EN DIRECTION DE L'USINE LATERRIÈRE, POUR MIEUX COMPRENDRE EN QUOI CONSISTE LEUR TRAVAIL.

Il faut d'abord savoir que le conducteur de locomotive est celui qui est aux commandes de la locomotive alors que le conducteur de train est responsable de la gestion des wagons et coordonne le trajet du train dans son ensemble. Au départ de la gare de Port-Alfred, aux Installations portuaires, l'équipe de train se prépare à faire un premier transport à 7 h du matin. « Avant de commencer la journée, je fais l'inspection des locomotives que nous utiliserons pour être certain que tout fonctionnera en temps et lieu, souligne Jean-Claude Gagnon, conducteur de locomotive. Je m'assure également que mon coéquipier a toutes les feuilles de route dont nous aurons besoin pour demander les autorisations de circuler sur les différents tronçons de la voie ferrée. »

Une fois cette étape complétée, la locomotive se dirige vers les wagons chargés d'alumine. « Je m'occupe d'attacher les wagons à la locomotive. Ensuite, nous effectuons un test de freins pour s'assurer qu'ils soient appliqués jusqu'au dernier wagon. Avant de monter à bord, je marche le long des wagons et je vérifie qu'ils sont bien fixés les uns aux autres », explique Bruno Blanchette, conducteur de train. Chaque fois que le conducteur de train est au sol pour vérifier l'équipement, le conducteur de locomotive est en contact constant avec lui pour voir à sa sécurité et à ce que tout fonctionne adéquatement.

« Lorsque Bruno est au sol, il est mes yeux, indique Jean-Claude Gagnon. Nous devons avoir une bonne communication pour

bien manœuvrer. Si je ne l'entends pas dans la radio, je dois tout de suite m'assurer qu'il va bien. »

Au début du trajet, le conducteur de train communique avec le contrôleur ferroviaire pour lui faire part de sa position et de sa direction pour confirmer qu'ils sont bien les seuls sur la voie ferrée empruntée. Ils seront quelques fois en communication durant le trajet pour valider les restrictions dans certains secteurs. Une fois en route, les deux équipiers doivent demeurer concentrés et vigilants en tout temps. « Nous devons prendre en considération le tonnage du train, la topographie du terrain et l'état des rails lorsque nous conduisons. Nous devons regarder partout et être alertes afin de faire face aux imprévus », souligne Jean-Claude Gagnon.

« Il y a parfois des gens téméraires qui s'aventurent près de la voie ferrée, ce qui est très dangereux. Même si nous sommes très vigilants, un train prend du temps avant de s'immobiliser complètement. C'est pourquoi, il n'y a pas de risques à prendre. Il est important que les citoyens respectent la signalisation », ajoute Bruno Blanchette.

Arrivée à destination, l'équipe laisse les wagons chargés d'alumine aux employés de l'Usine Laterrière et récupère les wagons vides avant de retourner à la gare de Port Alfred. Une autre inspection est de mise avant de reprendre la route. Dans une journée typique, ils feront trois trajets d'environ trois heures chacun.



**Formation : Pour devenir conducteur de locomotive, un employé doit auparavant occuper pendant plusieurs années les fonctions de conducteur de train dont il aura obtenu son accréditation au préalable.**

SUR LA PHOTO : Jean-Claude Gagnon, conducteur de locomotive et Bruno Blanchette, conducteur de train.



NOUVEL OUTIL POUR SOULEVER LES VANNES-BATARDEAUX AMONT DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE

# UN SYSTÈME HAUTEMENT SÉCURITAIRE ET EFFICIENT

UNE ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A MIS EN PLACE UN NOUVEAU SYSTÈME QUI PERMET D'ENTROUVRIER LES VANNES-BATARDEAUX AMONT DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE POUR PROCÉDER AU REMPLISSAGE DE LA CONDUITE D'AMENÉE D'EAU D'UN GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR AVANT DE PROCÉDER À SON REDÉMARRAGE AU LIEU D'UTILISER UN SYSTÈME DE POMPAGE D'APPOINT. CELA REND LA TÂCHE DE REMPLISSAGE PLUS SIMPLE, EFFICACE ET SÉCURITAIRE POUR LES EMPLOYÉS.

Normalement, ce sont les vannes de la prise d'eau qui servent à fermer l'entrée d'eau de la centrale et vidanger les groupes turbine-alternateur afin de réaliser des travaux d'entretien. Or, en raison de restrictions quant à leur utilisation, les employés doivent maintenant utiliser les vannes-batardeaux situées en amont pour réaliser l'entretien des groupes turbine-alternateur. Contrairement aux vannes de la prise d'eau, les vannes-batardeaux nécessitent l'utilisation d'un système de pompage pour la remise en eau de la conduite d'amenée.

« Lorsque nous voulons redémarrer un groupe après des travaux, nous devons procéder au remplissage de la conduite d'amenée pour équilibrer les niveaux d'eau de chaque côté des vannes et faire en sorte de réduire considérablement les efforts de levage », explique Steeve Tremblay, surveillant de production, à la Centrale Isle-Maligne.

Un système de pompage nécessitant plusieurs manipulations avait d'abord été mis en place pour remplir la conduite d'amenée, mais il n'a pas été retenu. « Nous voulions une solution durable et sécuritaire pour les employés », souligne M. Tremblay.



↑ SUR LA PHOTO : Le nouvel outil permet d'entrouvrir les vannes-batardeaux amont de la Centrale Isle-Maligne de façon efficace et sécuritaire pour les employés.

Des employés à l'entretien mécanique, au soutien technique, à l'atelier de fabrication et au groupe projets ont donc fait preuve d'ingéniosité pour développer la meilleure solution. « Le nouvel outil nous permet de soulever légèrement une section des vannes-batardeaux pour laisser passer l'eau et obtenir le débit nécessaire au remplissage sécuritaire de la conduite d'amenée, ce qui n'était pas possible auparavant », mentionne Nicolas Desbiens, ingénieur mécanique à la Centrale Isle-Maligne.

De plus, le système de pompage ne pouvait pas être utilisé en hiver. Le nouvel outil peut quant à lui être employé en toute sécurité pendant les quatre saisons. « Nous pouvons réaliser l'entretien selon le calendrier prévu 12 mois par année, ce qui nous permet de respecter les cibles de production établies », ajoute Steeve Tremblay.

« Le succès de ce projet a été possible grâce à la collaboration de nos employés avec le concepteur du projet. Je tiens à féliciter et remercier tous ceux qui ont contribué au développement de cet outil. Cela démontre la force d'un travail réalisé en équipe », conclut Carl Fleury, chef de service Entretien Lac-Saint-Jean.

RÉFECTION DU QUATRIÈME ROBINET SPHÉRIQUE À LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES

# 80 000 HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE

L'ÉQUIPE DES PROJETS ET RÉFECTIONS MAJEURES D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A PROCÉDÉ À LA RÉPARATION DU QUATRIÈME ROBINET SPHÉRIQUE DE LA CENTRALE CHUTE-DES-PASSES, EN MAI DERNIER. LA SOIXANTAINE D'EMPLOYÉS, QUI Y ONT TRAVAILLÉ, ONT RÉUSSI À CUMULER 80 000 HEURES SANS BLESSURE CONSIGNABLE. UN BEL ACCOMPLISSEMENT EN MATIÈRE DE SANTÉ ET SÉCURITÉ.

En 2012, l'équipe a entrepris la réfection des cinq robinets sphériques qui servent à contrôler l'arrivée d'eau aux groupes turbine-alternateur, à raison d'un robinet par année. L'objectif de ces travaux est de prolonger de 40 ans la vie utile des équipements. Le défi était de taille puisque avant de pouvoir déplacer le robinet pour le réparer, le tunnel d'amenée d'eau, d'une longueur de près de 10 kilomètres, doit être vidangé. Une opération impliquant un arrêt de production de la centrale qui doit être aussi bref que possible.

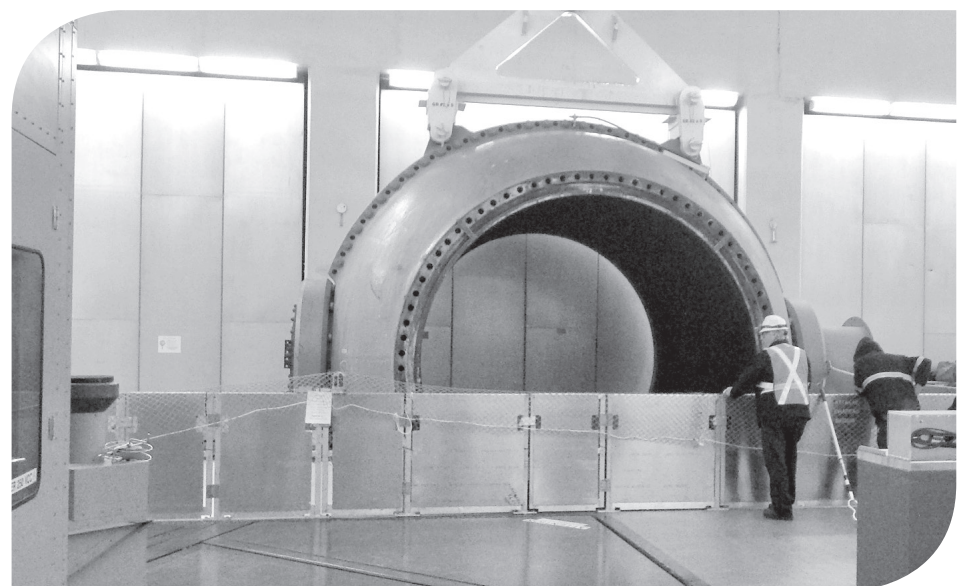
Comme il s'agit du quatrième robinet sphérique, l'équipe a acquis beaucoup d'expérience. « Nous avons fait une rétrospective après la fin des travaux de chacun des robinets sphériques pour diminuer les risques d'incident, explique Daniel Desmeules, chef de projets aux Services ingénierie, Métal primaire. Nous avons créé plusieurs outils sur la base des recommandations émises afin d'améliorer, par exemple, les problématiques reliées à la ligne de tir,

l'efficacité des tâches, la posture de travail et l'ergonomie. »

« Chaque jour, pour chacune des tâches que nous avions à faire, nous nous remettons en question pour nous assurer de ne rien négliger pour notre sécurité, ajoute Sylvain Duguay, superviseur aux projets Énergie électrique. Cette vigilance nous a permis d'obtenir ces résultats. »

Les employés affectés au projet ont exécuté les travaux selon des quarts de travail répartis sur 24 heures pour être en mesure de respecter l'échéancier de 21 jours. « En plus de n'enregistrer aucun incident consignable, l'ensemble du projet s'est bien déroulé et nous avons été capables de livrer le projet 32 heures à l'avance », souligne M. Desmeules.

En somme, le projet sous tous ses aspects s'est bien déroulé que ce soit par rapport à la santé-sécurité, la qualité des travaux ou le respect des coûts et de l'échéancier. « Une de nos



forces est que nous sommes capables de réagir rapidement et de nous adapter pour régler les différentes situations qui surviennent en cours de projet », ajoute-t-il.

Dès janvier 2016, les travaux préparatoires pour la réfection du cinquième et dernier robinet sphérique de la centrale seront entrepris. « À ce moment, il ne nous restera pas beaucoup d'ingénierie à faire puisque la majorité des outils a été développée au cours des dernières années », conclut Daniel Desmeules.

↑ SUR LA PHOTO : Les employés de l'équipe Projets et réfections majeures d'Énergie électrique, des Services ingénierie, Métal primaire, du Groupe support technique d'Énergie électrique de même que tous ceux de la centrale ont contribué à atteindre 80 000 heures sans blessure consignable.



## PROJET DE MODERNISATION DE L'USINE KITIMAT

# PRODUCTION DU PREMIER MÉTAL RÉUSSIE

### ► Quelques faits :

Investissement de 4,8 milliards \$ US, ce qui en fait l'un des plus grands projets de construction privé de l'histoire de la Colombie-Britannique

Jusqu'à 3 500 personnes étaient employées au point culminant de la construction et le projet de modernisation maintiendra près de 1 000 emplois hautement qualifiés à long terme

Bilan remarquable en matière de sécurité avec un résultat de plus de trois millions d'heures sans blessure consignable atteint en mai 2015

Le niveau de production nominale sera de 420 000 tonnes d'aluminium par an, tout en réduisant près de 50 % l'impact sur l'environnement local

### ► Le projet en chiffres :

6 millions de briques installées dans les 384 cuves = La construction de 1 148 maisons de taille moyenne

La superficie du site est de 17 850 m<sup>2</sup> = La superficie de 77 terrains de football américain

162 500 m<sup>2</sup> de béton coulé = 20 312 camions pouvant remplir 43 piscines olympiques

9 100 tonnes métriques de structures d'acier = Suffisamment d'acier pour construire 1,25 fois la tour Eiffel

2 455 kilomètres de câbles électriques = Approximativement la distance entre Kitimat et Winnipeg

**PLUS DE 200 PERSONNES SE SONT RÉUNIES LE 7 JUILLET DERNIER AFIN DE CÉLÉBRER LE PREMIER MÉTAL PRODUIT AU PROJET DE MODERNISATION DE L'USINE KITIMAT. L'ALUMINIUM DE LA PREMIÈRE CUVE D'ÉLECTROLYSE A ÉTÉ SIPHONNÉ LE 29 JUIN MARQUANT AINSI UN JALON IMPORTANT DANS L'HISTOIRE DE LA NOUVELLE ALUMINERIE.**

L'Usine Kitimat originale, située au nord de la Colombie-Britannique, a été construite en 1954. Afin d'élever ses standards et de mieux répondre au marché mondial de l'aluminium, Rio Tinto a décidé en 2011 d'aller de l'avant avec son projet de modernisation de l'usine. Après plusieurs mois d'efforts pour la concrétisation de la nouvelle aluminerie utilisant la technologie AP40, l'équipe des opérations à Kitmat a accompli sa première mission avec succès.

« Le début de la production de métal en fusion à l'usine d'électrolyse Kitimat constitue un jalon important dans la réalisation d'un projet qui contribuera à assurer l'avenir de Rio Tinto en tant que fournisseur d'alumi-

nium de grande qualité et à faible empreinte carbone pour les clients du littoral du Pacifique », a souligné Alfredo Barrios, chef de la direction Rio Tinto, Aluminium.

Bien que la capacité annuelle de production d'aluminium soit augmentée de 48 % par rapport à l'ancienne usine, les émissions atmosphériques totales seront réduites de moitié. De plus, l'usine sera entièrement alimentée par l'hydroélectricité produite par Rio Tinto à sa centrale de Kemano et opérera aux coûts les plus faibles de l'industrie.

#### DÉMARRAGE COMPLET

Actuellement, 73 cuves d'électrolyse sont en fonction et un plan séquentiel a été établi

pour démarrer les cuves restantes graduellement afin que les 384 cuves soient toutes en fonction d'ici le milieu de l'année 2016. La nouvelle usine produira annuellement 420 000 tonnes métriques d'aluminium.

#### CHANTIER IMPRESSIONNANT

Plusieurs milliers de travailleurs de la construction se sont rendus à Kitimat afin de contribuer au projet de modernisation. Un imposant chantier comportant son lot de défis, que chacun a su relever.

Au point culminant de la construction, la main-d'œuvre a atteint 3 500 employés sur le site. Ces derniers ont cumulé plus de 3,6 millions d'heures sans blessure consignable.



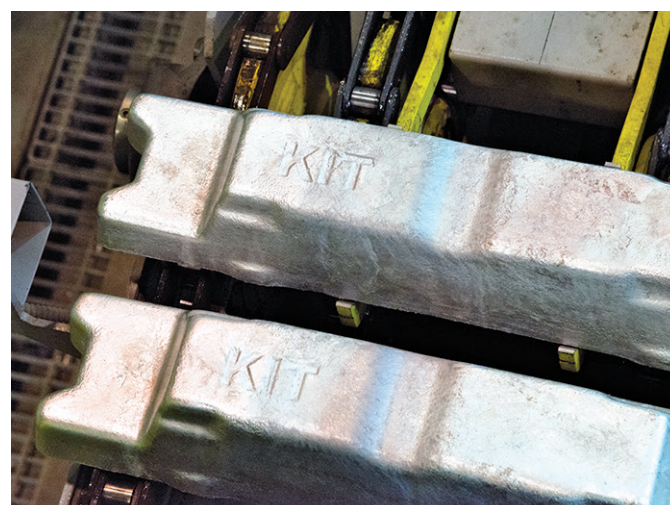
### ► Parties prenantes

SUR LA PHOTO :

**Gaby Poirier**, directeur de l'Usine Kitimat, **Sean O'Driscoll**, président du syndicat Unifor Local 2301, **Taylor Cross**, conseiller en chef adjoint de la Nation Haisla, **Paul Henning**, vice-président aux projets stratégiques Rio Tinto Ouest canadien, **Phil Germuth**, maire du district de Kitimat, **Michel Charron**, directeur du projet de modernisation de Kitimat Rio Tinto et **Phil Newsome**, directeur du projet de modernisation de Kitimat Bechtel.



SUR LA PHOTO : À la demande de Rio Tinto, la communauté amérindienne Haisla, qui réside à Kitimaat, un village voisin de Kitimat, ont conçu un totem, qui représente entre autres une protection pour les employés qui fréquenteront les lieux.



SUR LA PHOTO : Lors de la cérémonie, les deux premiers lingots produits à la nouvelle Usine Kitimat ont été signés par les employés. Ceux-ci seront exposés et conservés comme symbole dans la cafétéria de l'usine.

### ► Photo à la Une

La toute première coulée de métal à l'Usine Kitimat.





## Visites touristiques à l'Usine Alma

### Une augmentation de l'achalandage de près de 25 %

Depuis plusieurs années déjà, l'Usine Alma propose des visites touristiques aux vacanciers ainsi qu'à la population de la région. Cette saison, plus de 860 visiteurs ont pu ainsi découvrir l'univers de la fabrication de l'aluminium. Il s'agit d'une augmentation de près de 25 % comparative à la saison 2014.

La visite commence à même le bureau de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean; un de leur guide accueille les visiteurs et explique d'abord les différentes étapes et composantes du procédé de la fabrication de l'aluminium.

Par la suite, à bord d'un autobus, les visiteurs, vêtus des équipements de protection individuelle, se rendent sur le site et y circulent pour apercevoir les différents secteurs : le Centre des anodes, l'Électrolyse, le Centre de réfection des cuves, la haute tension et le Centre de coulée. Par moment, ils sont invités à descendre de l'autobus, notamment pour visiter une salle de cuves d'électrolyse et le secteur des fours du Centre de coulée.

Au cours de la visite, ils ont droit à de l'information sur chacun des secteurs et sur la nature des opérations qui s'y passent. Ils ont aussi l'occasion de voir les produits fabriqués à l'Usine Alma. Il s'agit d'une chance unique puisque règle générale, le public n'est pas admis sur le terrain d'une usine d'électrolyse.



**SUR LA PHOTO :** Cet été, les médias régionaux ont été invités à effectuer la visite des installations de l'Usine Alma.



### Une tournée fort appréciée

Les membres de l'Association québécoise des directeurs et directrices d'établissement d'enseignement retraités (AQDER) étaient de passage au Lac-Saint-Jean, dans le cadre de leur rencontre annuelle. Le 9 juin, plus d'une quarantaine d'entre eux ont eu l'opportunité de visiter les installations de l'Usine Alma, une activité qui avait été organisée exclusivement pour eux. Des employés de l'usine ont guidé les visiteurs en leur expliquant le procédé de la fabrication de l'aluminium et en répondant à leurs questions.

#### > VOX POP

**Marie-Anna Larose, membre de l'AQDER**

« Je me suis aperçue que Rio Tinto a un très bon programme écologique et que la question environnementale est toujours mise au premier plan. »

**Roger Delisle, membre de l'AQDER**

« J'avais déjà vu les installations à Arvida, il y a longtemps. Les temps ont changé et j'ai trouvé que le climat de travail est exceptionnel et harmonieux. Les lieux sont propres et nous avons été très bien accueillis. »

**Marcel Thivierge, membre de l'AQDER**

« La visite fut très agréable. Nous en avons appris davantage sur la fabrication de l'aluminium et les gens étaient visiblement très intéressés. »

**Jacques Rivard, membre de l'AQDER**

« C'est une institution dans la région et j'ai trouvé la visite superbe. Les gens sont accueillants et les guides connaissent bien leur usine et ils expliquent clairement pour la bonne compréhension de tous. »

#### \\ Centre opérationnel aluminium

### Une excursion au cœur de l'histoire

Du 29 juin au 14 août, l'autobus touristique de la Ville de Saguenay proposait aux visiteurs le circuit « Ville de compagnie » au cours duquel ils avaient la chance de découvrir le patrimoine extérieur et intérieur de l'ancien Manoir du Saguenay, aujourd'hui devenu le Centre opérationnel aluminium de Rio Tinto. Plus de 340 personnes ont fait la visite pendant ces sept semaines.

Situé au 1655 rue Powell, dans le quartier Sainte-Thérèse, à Arvida, l'édifice construit en 1939 a changé plusieurs fois de vocation et est devenu au fil des ans un lieu emblématique au Saguenay. Rappelant un ancien manoir breton ou normand, l'édifice servait à loger le personnel célibataire de la Compagnie Alcan au moment de son ouverture. Il a, par la suite, été transformé en hôtel (le Saguenay Inn) avant de fermer ses portes en 1985 pour les rouvrir en 1990, mais cette fois, pour accueillir les bureaux administratifs de Rio Tinto.

Grâce à la collaboration de Promotion Saguenay et de la Pulperie de Chicoutimi, les participants trouvaient dans la salle Maria-Chapdelaine une exposition aménagée de photos historiques, dont celle de la visite de la reine Élisabeth II et du prince Philip, au Saguenay Inn, en 1959, de même que des articles de journaux et des artefacts d'antan.

Ils pouvaient également visiter, en compagnie du guide, le vestibule et la salle à manger, qui a conservé son cachet d'époque.

Les visiteurs ont été impressionnés par la beauté extérieure et intérieure de l'immeuble, de même que par le travail de conservation réalisé par Rio Tinto. Des couples ont pu se remémorer de bons souvenirs en revisitant l'endroit où ils se sont mariés!

#### > Règles de bienséance

##### **SUR LA PHOTO :**

Près de l'entrée de la salle à manger, une table a été dressée selon les règles de bienséance de l'époque du Saguenay Inn. Une carte des vins était également exposée avec les prix tel que le vin était vendu à partir du moment de la légalisation de la vente d'alcool à Arvida en 1961.





## NOUVELLE CONSEILLÈRE EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

# OBJECTIF : DIMINUER LA CONSOMMATION D'ÉNERGIE DES SITES

NOLWENN FAVEL EST LA NOUVELLE CONSEILLÈRE EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD ET EUROPE. EN POSTE DEPUIS MAI DERNIER, SON OBJECTIF PREMIER EST D'APPUYER LES SITES DANS LEURS EFFORTS DE RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION D'ÉNERGIE.

Ingénieure chimiste de formation, Mme Favel, a travaillé dans divers secteurs et pays. Elle a commencé dans le secteur de la pétrochimie en gestion de projet et assistance technique. Ensuite, elle a été embauchée par Rio Tinto et a œuvré au Laboratoire de recherche et des fabrications (LRF), en France, puis au Cameroun. Au cours de ces années chez Rio Tinto, elle a eu l'occasion de travailler sur divers sujets tels que l'assistance technique aux usines dans le domaine de l'environnement, la gestion de projet (certification ceinture noire obtenue au LRF) et même au soutien à une fabrique de casseroles en aluminium au Cameroun en santé, sécurité et environnement.

Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, elle a l'intention de structurer et de documenter le programme en efficacité énergétique : « Il est important de faire connaître les bonnes pratiques pour que tous puissent en bénéficier, indique-t-elle. En documentant les initiatives en efficacité énergétique, nous pourrions avoir une meilleure vue d'ensemble de ce qui se fait et des éléments qui

pourraient être améliorés pour obtenir de meilleurs résultats. » En plus d'assurer une cohésion interusines, cela assurera la pérennité et la transmission des informations.

En 2015, les défis sont nombreux lorsqu'il est question d'efficacité énergétique, mais Nolwenn Favel se concentrera sur un défi bien précis. « Être en mesure d'évaluer les gains générés par les diverses activités d'efficacité énergétique à travers les usines Métal primaire afin de démontrer que cette activité, en dehors de la réduction de notre empreinte environnementale, procure des bénéfices également d'un point de vue financier », mentionne-t-elle.

Pour atteindre ces objectifs, elle s'appuie sur le comité de pilotage en efficacité énergétique et le réseau des coordonnateurs usine. « J'ai beaucoup d'estime envers les gens avec qui je travaille, car ils assument leur rôle en efficacité énergétique en plus de leur travail, ce qui nécessite un fort engagement de leur part! »



SUR LA PHOTO : Nolwenn Favel, conseillère en efficacité énergétique, Métal primaire, Amérique du Nord et Europe, souhaite appuyer les sites dans leurs efforts de réduction de la consommation d'énergie.

## FORMATION

### Les coordonnateurs approfondissent leurs connaissances

Les coordonnateurs des différentes installations régionales en efficacité énergétique, ainsi que d'autres personnes impliquées dans ce domaine, prendront part les 15 et 16 septembre à la formation « Démystifier la gestion de l'efficacité énergétique », présentée par le HEC Montréal, au Centre opérationnel aluminium. Un projet pilote qui permettra aux participants de bien s'outiller et d'approfondir leurs connaissances quant aux nouvelles pratiques émergentes.

Deux professeurs de HEC Montréal, soit un en comptabilité et un en stratégie, animeront la formation et exposeront les enjeux de gestion de l'efficacité énergétique. Ils exploreront avec les participants les leviers d'actions transférables dans leur installation.

« Il est important de bien savoir gérer les projets en efficacité énergétique afin qu'ils soient pérennes, soutient Nolwenn Favel, conseillère en efficacité énergétique, Métal primaire, Amérique du Nord et Europe. Souvent avec ce genre de projet, il y a un changement de mentalité qui doit s'opérer afin d'inculquer de nouvelles pratiques, ce qui représente toujours un défi. »

Au terme de cette formation, les coordonnateurs usine auront ajouté des pratiques et des outils de gestion à leurs compétences techniques afin de surmonter les obstacles rencontrés dans le domaine de l'efficacité énergétique.



## CONCOURS « VOTRE OPINION EST IMPORTANTE »

# GAGNEZ UN DES DEUX MACBOOK AIR



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

Ce rapport peut être consulté au :  
 [www.rta-lelingot.com](http://www.rta-lelingot.com)

MERCI DE NOUS AIDER À AMÉLIORER NOS FUTURS RAPPORTS EN MATIÈRE DE DÉVELOPPEMENT DURABLE!

Une seule participation par adresse courriel sera acceptée. Le tirage se fera le vendredi 9 octobre 2015 parmi toutes les personnes qui nous auront soumis leur opinion. Les gagnants seront contactés par courriel le jour même.



## Aujourd'hui TI-Truc est allé voir... Outlook pour modifier sa signature électronique

TiTrucs@riotinto.com

### Le reconnaissez-vous ?

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



« FOURNISSEUR NUMÉRO UN » DE LOGAN ALUMINIUM

# UN TRAVAIL D'ÉQUIPE QUI RAPPORTE

POUR UNE TROISIÈME FOIS EN CINQ ANS, LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE OBTIENT LE TITRE DE « FOURNISSEUR NUMÉRO UN » DE SON PRINCIPAL CLIENT, L'ENTREPRISE AMÉRICAINE LOGAN ALUMINIUM.

Le producteur d'aluminium et fabricant de tôle de renommée mondiale, Logan Aluminium, a classé ses quatre fournisseurs selon la qualité des produits, leur performance après

transformation, la composition chimique du métal de même que la livraison à temps pour la période d'avril 2014 à mars 2015.

« Si nous avons obtenu cette reconnaissance, c'est grâce à un excellent travail d'équipe, indique Guillaume Girard, métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine

Laterrière. Il y a eu un bon travail qui a été effectué aux opérations, à l'expédition, aux ventes, à la planification et par le groupe technique. »

« Il y a également eu une nette diminution des défauts de performance des lingots de laminage grâce à la dernière inspection à l'expédition qui est désormais beaucoup plus rigoureuse », ajoute Bruno Bourassa, métallurgiste.

Au cours de la prochaine année, l'équipe de Laterrière mettra tout en œuvre pour conserver son titre. « C'est encore plus motivant puisqu'il y a de nouveaux joueurs qui arrivent et que Logan Aluminium change ses critères d'évaluation et augmente ses standards de qualité », termine M. Girard.

Une fois de plus, Rio Tinto domine ce classement avec la présence de l'Usine Grande-Baie en deuxième place. Elle a d'ailleurs obtenu le titre de « fournisseur numéro un » en 2012 et 2014 alors que l'Usine Laterrière était au deuxième rang.



SUR LA PHOTO : Une partie de l'équipe du Centre de coulée de l'Usine Laterrière qui a permis d'obtenir le titre de « fournisseur numéro un ».

FIABILISATION ET AUGMENTATION DE LA RAPIDITÉ DES ÉQUIPEMENTS AU CENTRE DE COULÉE

## UNE RÉDUCTION SIGNIFICATIVE DU TEMPS INTERCOULÉE

DES AMÉLIORATIONS ONT ÉTÉ APPORTÉES AUX DIFFÉRENTS ÉQUIPEMENTS DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE, AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE, AFIN DE LES FIABILISER ET D'EN AUGMENTER L'EFFICACITÉ. CETTE INITIATIVE A EU POUR EFFET DE RÉDUIRE LE TEMPS INTERCOULÉE, SOIT LE TEMPS ENTRE LA FABRICATION DE LINGOTS D'ALUMINIUM, DE TROIS À CINQ MINUTES.

Auparavant, les équipements étaient moins fiables et cela avait un impact sur la production. « Nous nous sommes attaqué à plusieurs petits problèmes qui pouvaient être réglés rapidement et à peu de frais, indique Réjean Richard, ceinture noire à l'Usine Laterrière. Nous nous sommes aperçu que les méthodes de travail, dans certains cas, ne s'appliquaient pas à la réalité des opérateurs. Nous les avons donc corrigées. »

Ce projet est rapidement devenu un projet d'équipe où tous les employés se sentaient interpellés. Une personne dédiée au support aux opérations, tant pour le secteur du métal chaud qu'à l'expédition, communiquait les informations à l'électrotechnicien à l'entretien pour que tous comprennent bien les enjeux et la réalité vécue au quotidien par les employés. « De cette manière, nous avons pu identifier les problèmes, trouver des solutions durables et les appliquer », souligne Jeannot Morin, électrotechnicien au Centre de coulée.

« C'est une belle démonstration du maillage entre les équipes à l'entretien, aux opérations

et du groupe technique, ajoute David Gagnon, surveillant principal au Centre de coulée. Ce projet nous a propulsé en début d'année et est en lien direct avec notre stratégie d'augmentation de la capacité de production à 6 000 tonnes métriques par semaine. »

Augmentation de la vitesse de réaction du système informatique, augmentation de la vitesse du chariot de manutention des lingots et ajustement des freins sur des convoyeurs, sont quelques-unes des améliorations qui ont permis de réduire le temps intercoulée.

« Nous avons été en mesure de conserver les gains obtenus grâce à ces améliorations, mentionne Diane Tremblay, support aux opérations. Il y a eu une optimisation et une fiabilisation de nos équipements, ce qui cause beaucoup moins de pertes de temps. »

Au cours des prochains mois, d'autres initiatives seront mises de l'avant afin de poursuivre la fiabilisation des équipements et de réaliser d'autres gains.



SUR LA PHOTO : Jeannot Morin, électrotechnicien et Réjean Richard, ceinture noire, devant l'un des équipements améliorés.



ARRÊT ET MISE EN CIRCUIT DES CUVES À L'ÉLECTROLYSE

# NOUVEL OUTIL POUR ACCROÎTRE LA SÉCURITÉ ET LA PRODUCTIVITÉ

L'USINE GRANDE-BAIE, EN COLLABORATION AVEC LE CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), A CONÇU UN NOUVEL ÉQUIPEMENT PERMETTANT D'ARRÊTER ET DE REDÉMARRER UNE CUVE D'ÉLECTROLYSE SANS AVOIR À INTERROMPRE LE COURANT SUR L'ENSEMBLE DE LA SÉRIE DE CUVES. CE NOUVEAU MÉCANISME DE DÉRIVATION DU COURANT PERMET D'AUGMENTER LA PRODUCTION (GAIN DE 240 000 \$ PAR ANNÉE), RÉDUIT LES RISQUES EN SANTÉ ET SÉCURITÉ AINSI QUE LES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE.

Cet outil a été conçu pour réduire l'impact sur les transformateurs-redresseurs, qui seront remplacés graduellement au cours de la prochaine année, lors des interruptions de courant requises pour réparer ou remplacer une cuve. « L'Usine Grande-Baie souhaitait développer rapidement et à peu de frais une technologie qui permettrait de diminuer l'usure des équipements de haute tension tout en éliminant les pertes de production associées aux arrêts d'une série de cuves, explique Denis Laroche, consultant en électrolyse au CRDA. Nous avons donc exploré plusieurs technologies existantes dont celle utilisée à l'Usine Laterrière, pour concevoir et construire un mât automatisé, se fixant sur le pont roulant. »

« Nous avons une équipe très forte techniquement et très rigoureuse, des qualités essentielles pour obtenir rapidement les résultats escomptés. La nouvelle manière de faire sera implantée de façon permanente, même une fois les transformateurs-redresseurs remplacés, puisque les gains sont importants », mentionne Alain Bérubé, technicien à l'électrolyse à l'Usine Grande-Baie.

Le nouvel équipement développé met en place et boulonne les plaques de dérivation du courant à l'avant et à l'arrière de la cuve à réparer grâce à une télécommande, sans devoir interrompre l'alimentation électrique. Auparavant, le courant devait être fermé pour que l'opérateur puisse installer ces plaques manuellement.

« Les risques de coactivité et d'arcs électriques lors du placage et déplacage des cuves, même s'il y a toujours du courant qui circule, sont maintenant éliminés avec ce mât, souligne Carl Bergeron, technicien aux opérations. Après quelques essais lors du placage des cuves, en baissant l'intensité du courant, nous nous sommes aperçu que nous pouvions maintenir notre ampérage nominal sans problème. » Toutefois, lors du déplacage, l'équipe diminue de moitié l'ampérage pour davantage de sécurité. Des tests seront effectués en septembre afin d'augmenter l'intensité lors de cette dernière manipulation.



↑ SUR LA PHOTO : Gervais Allard, équipe technique, Alain Bérubé, technicien à l'électrolyse à l'Usine Grande-Baie, Denis Laroche, consultant en électrolyse au CRDA, Adam Fortin, stagiaire à l'électrolyse, Sylvain Martel, équipe technique et Carl Bergeron, technicien aux opérations à l'Usine Grande-Baie. ABSENTS : Joanie Drouin, Gilles Godin, Pierre Simard, Simon Girard et Robert Cayouette.

IMPLANTATION DE L'APPLICATION GESTION DE PRODUCTION COULÉE (GPC)

# DE SAGUENAY À LOCHABER

AU PRINTEMPS DERNIER, DES SPÉCIALISTES DE L'ÉQUIPE DES SYSTÈMES INDUSTRIELS ET TECHNOLOGIES DU SAGUENAY SE SONT RENDUS À L'USINE LOCHABER, AU ROYAUME-UNI, POUR Y METTRE EN PLACE L'APPLICATION GESTION DE PRODUCTION COULÉE (GPC). BIEN QUE CETTE APPLICATION SOIT DÉJÀ EN FONCTION DANS LES CENTRES DE COULÉE DES INSTALLATIONS DU GROUPE DE PRODUITS ALUMINIUM DE RIO TINTO EN AMÉRIQUE DU NORD, IL S'AGIT D'UNE PREMIÈRE IMPLANTATION EN EUROPE.

L'application Gestion de Production Coulée est un outil informatique servant, entre autres, à la gestion de la production, des in-

ventaires et des commandes. Celui utilisé par l'Usine Lochaber était devenu désuet et ne répondait plus à leurs besoins. « Leur système

de gestion était peu évolutif et il ne pouvait pas s'adapter aux nouvelles réalités d'aujourd'hui, explique Jean Bilodeau, conseiller principal Coulée Systèmes Industriels et Technologies. Nous avons donc commencé par réaliser une analyse détaillée de leur mode d'opération et de valider si GPC pouvait répondre à leurs besoins. » Cette première phase a eu lieu à l'automne 2014.

L'équipe du Saguenay s'est rendue au Royaume-Uni pour l'implantation de l'application GPC à la fin du mois de mai dernier. « Cinq membres de notre équipe ont pris en charge le démarrage et la formation des employés, souligne Éric Deschênes, chargé de projet Systèmes Industriels et Technologies. La transition entre les deux systèmes a été

une réussite qui n'a pas eu d'impact négatif sur les opérations du centre de coulée. »

Plusieurs défis ont été relevés au cours de ce projet : distance, contrainte de temps, coûts et transparence à l'opération. « Les gens de Lochaber tenaient vraiment à avoir cet outil et ils ont tout mis en place pour faciliter l'implantation. Il y a eu une très belle collaboration entre les équipes et c'est sans doute ce qui a fait la force de ce projet », mentionne M. Bilodeau.

Fonctionnelle depuis le 9 juin, la nouvelle application est soutenue à distance par l'équipe du Saguenay. Cette première collaboration outre-mer ouvre la porte à d'autres initiatives pour le futur.



← SUR LA PHOTO : Iain Darnbrough, technicien Systèmes Industriels et Technologie à l'Usine Lochaber, Rosalyn MacDonald, adjointe aux comptes à l'Usine Lochaber, Cara-lyn Gray, adjointe aux comptes à l'Usine Lochaber, Colin McLachlan, chef de service et métallurgiste à la Coulée à l'Usine Lochaber, Calum MacQueen, contrôleur de production à l'Usine Lochaber, David Lloyd-Williams, consultant Systèmes Industriels et Technologies à l'Usine Lochaber, Éric Deschênes, chargé de projet Systèmes Industriels et Technologies, Jean-François Ruelland, Sylvain Blackburn, Martin Plourde et Jérémy Beauregard – Spécialistes GPC. ABSENTS : Valerie Short, Jean Bilodeau et Ghislain Laberge.



\\ Services ingénierie, Métal primaire

DÉFI SANTÉ 2015

# UNE OCCASION D'ADOPTER DE SAINES HABITUDES DE VIE

DU 19 AVRIL AU 23 MAI, LES SERVICES INGÉNIERIE, MÉTAL PRIMAIRE ONT ORGANISÉ POUR UNE DEUXIÈME ÉDITION UN DÉFI SANTÉ AFIN D'ENCOURAGER LES EMPLOYÉS À BOUGER ET À ADOPTER DE SAINES HABITUDES DE VIE. PLUS D'UNE SOIXANTAINE DE PERSONNES ONT PRIS PART À L'ACTIVITÉ. L'ÉQUIPE GAGNANTE EST CELLE DE LA CAPITAINE SANDRA LAVOIE COMPOSÉE DE MARIE-JOSÉE GAUMOND, CAROLINE GAGNÉ ET ANDRÉE LAPOINTE.

Pour remporter ce défi, les équipes de quatre personnes devaient cumuler des cubes d'énergie. Par exemple, 15 minutes d'activité physique correspondaient à un cube de même que le fait de consommer entre sept et dix portions de fruits et légumes par jour.

« Nous avons eu une belle participation des employés, souligne Dominic Richard, membre du comité organisateur du défi. Plusieurs équipes se sont inscrites et leurs membres étaient très motivés. Ça nous encourage à

poursuivre avec un autre défi santé l'année prochaine. »

L'équipe gagnante a pour sa part cumulé un grand total de 973 cubes d'énergie. « Nous nous entraînions sur l'heure du dîner, les soirs et les weekends. Ça prenait beaucoup de motivation, donc, nous nous appelions régulièrement pour nous inciter à ne pas lâcher. Nous souhaitons poursuivre ces bonnes habitudes de vie que nous avons acquises au cours des derniers mois », termine Sandra Lavoie, capitaine de l'équipe gagnante.



SUR LA PHOTO : **Dominic Richard**, membre du comité organisateur du défi, **Marie-Josée Gaumont**, membre de l'équipe gagnante, **Andrée Lapointe**, membre de l'équipe gagnante, **Marc Dufour**, directeur des Services ingénierie, Métal primaire, **Caroline Gagné**, membre de l'équipe gagnante, **Sandra Lavoie**, membre de l'équipe gagnante et **Dominique Blackburn**, membre du comité organisateur.

\\ Usine Vaudreuil

CONCOURS « AU BOULOT SANS AUTOSOLO »

# LES EMPLOYÉS REMPORTENT LE PRIX ÉCONOMIE

Les employés de l'Usine Vaudreuil ont remporté le prix Économie dans le cadre du concours « Au boulot sans AUTOSOLO » organisé par le CADUS (Centre alternatif de déplacement urbain du Saguenay), du 11 mai au 19 juin 2015. Ce prix est remis à l'organisation qui a obtenu la plus haute moyenne de consommation évitée de carburant pour le transport collectif et le covoiturage. Un vélo de la boutique VO2 ainsi qu'un forfait croisière familial sur le Saguenay pour deux adultes et deux enfants ont été remis à l'Usine Vaudreuil, pour être attribués par tirage au sort parmi les employés participants. L'objectif de ce concours est de favoriser l'adoption de nouvelles habitudes de vie auprès des travailleurs en les incitant à utiliser des modes de transport actifs, comme la marche ou le vélo, et collectifs, comme l'autobus ou le covoiturage, pour leurs trajets entre leur domicile et leur lieu de travail.



SUR LA PHOTO : **Dominic Piché**, copropriétaire de la boutique VO2, **Martin Lavoie**, directeur des opérations et technologie à l'Usine Vaudreuil et **Stéphane Fortin**, directeur général du CADUS.

\\ Énergie électrique

ÉMISSION « VIENS-TU FAIRE UN TOUR ? »

# LA CENTRALE CHUTE-À-CARON COMME LIEU DE TOURNAGE



L'animateur et humoriste, Michel Barrette, était de passage au Saguenay, le 14 juillet dernier, pour enregistrer un épisode de son émission diffusée à Radio-Canada « Viens-tu faire un tour? ». Comme décor représentatif de la région, l'équipe de réalisation a décidé de tourner l'introduction aux abords de la Centrale Chute-à-Caron d'Énergie électrique, à Shipshaw. Les invités de cet épisode, qui sera diffusé en 2016, sont le chanteur Mario Pelchat et la comédienne Josée Deschênes, tous les deux originaires du Saguenay-Lac-Saint-Jean.



## Leadership

### Organisation de la journée portes ouvertes



Marie-Claude Perron, chef de service Ressources humaines et sa fille Alice, Pascale Emond, Joanie Dubé et Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière.

### Analyse des changements de performance de l'alumine à l'Électrolyse



Marie-Claude Perron, Luc Boudreault, Pierre Hudon, Jean-Guy Lavoie, Raphaël Tremblay, Marcel Tremblay, chef de service Opérations et Richard Guay. ABSENTS : Claude Simard, Romain Tremblay, Hélène Boulianne, Mireille Boily, Jonathan Lupien, André Cloutier et Martin Guérin.

## Priorité d'affaires et leadership

### Implantation d'une station d'entretien des masques respiratoires à l'Électrolyse



Marie-Claude Perron, Marcel Tremblay, Simon Ouellet, Marie-Lou Bernard, Marc Gauthier, Marc-Antoine Simard, Caroline Morissette, André Asselin et Richard Guay. ABSENT : Robert Girard.

## Priorité d'affaires

### Développement d'un simulateur dans le cadre d'Allégo



Marie-Claude Perron, Jacques Boutin, Dominique Villeneuve, chef de service Amélioration des affaires, Luc Dufour, Marc Gauthier, Sylvain Boivin et Richard Guay. ABSENTS : Antoni Allard et Gabriel Gareau-Giguère.

### Implantation du système IFMS au Centre de coulée



David Gagnon, Marie-Claude Perron, Patrice Robichaud, Sylvain Belley, Donald Girard, Jimmy Murray, Michel Fournier, Marcel Tremblay et Richard Guay. ABSENTS : Vincent Goutière, Jérôme Hovington, Frédéric Savard, Éric Hébert, Éric Goudreault, Stéphane Tremblay et Richard Boudreault.

### Réduction de la consommation en gaz naturel au Centre de coulée



Marie-Claude Perron, Raphaël Tremblay, Patrice Robichaud, Maxime Riverin, Jean-Sébastien Bouchard, Mathieu Roy, Marcel Tremblay et Richard Guay. ABSENTS : Simon Gaboury, Vincent Goutière, Chantale Gravel, Yves Pelletier, Martin Girard et Martin Munger.

### Gestion du suivi des délais de production au Centre de coulée



Marie-Claude Perron, Guillaume Girard, Maryse Roussel, Dave Néron, David Gagnon, Luc Dufour, Bruno Bourassa, Marcel Tremblay, Frank Leclerc, Carol Charest et Richard Guay. ABSENTS : Frédéric Larouche et Clermont Morneau.

### « Marcher le contrat » pour le transport des anodes



Marie-Claude Perron, Bruno Boutin, chef de service Entretien, Sylvain Simard, Michel Dubé et Richard Guay.

### Fiabilisation des machines de service électrolyse (MSE)



Marie-Claude Perron, Bruno Boutin, Louis-Martin Boivin, Michaël Fafard, Régis St-Jacques, Luc Dufour, Carl Simard, Maxime Riverin et Richard Guay. ABSENT : Étienne Maltais-Tremblay.

### Projet sur la déclaration des émissions de gaz à effet de serre

Marie-Claude Perron, Sébastien Perron, Steve Guérette, Nathalie Larouche, Véronique Bergeron, Caroline Morissette, Marie-Lou Bernard, Sophie Claveau, Marcel Tremblay, Bruno Vaillancourt et Richard Guay. ABSENTS : Éric Richard, Frédéric Larouche et Yves Pelletier.



## BRAVO ÉGALEMENT À...

Étienne Maltais Tremblay pour l'élaboration d'outils pour la recherche de pièces de rechange.

Bernard Tremblay pour la réparation des véhicules Motrec.



## CLUBS DE RETRAITÉ(E)S

# L'OCCASION DE FRATERNISER AVEC D'ANCIENS COMPAGNONS

SAVIEZ-VOUS QU'IL EXISTE PLUS D'UNE DIZAINE DE CLUBS DE RETRAITÉS POUR LES PERSONNES QUI ONT TRAVAILLÉ DANS LES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS DE RIO TINTO AU QUÉBEC? CES CLUBS REGROUPENT PLUS DE 2 500 MEMBRES ET CONJOINTS. ILS ONT POUR OBJECTIF DE FAVORISER LES ÉCHANGES ENTRE LES ANCIENS COMPAGNONS DE TRAVAIL PAR LE BIAIS DE DIVERSES ACTIVITÉS.

Que vous veniez de prendre votre retraite ou que vous soyez à la veille de la prendre, sachez que l'âge n'est pas un facteur très important dans ces clubs. Les nouvelles idées sont les bienvenues et ils sont toujours heureux d'y accueillir de

nouveaux membres dont le dynamisme permettra de réaliser des activités sociales ou autres qui favoriseront la création de liens d'amitié et de fraternité entre les participants. Sachez que les dirigeants des clubs tentent toujours de maintenir

les coûts de participation aux activités le plus bas possible. De plus, ces clubs font partie de la Fédération des clubs de retraités Alcan-Québec qui regroupe tous les clubs de retraités Alcan au Québec.

## VOUS DÉSIREZ VOUS INSCRIRE? COMMUNIQUEZ AVEC LE REPRÉSENTANT DE VOTRE CLUB :

ASSOCIATION DES RETRAITÉS ALCAN, SHAWINIGAN

ASSOCIATION DES RETRAITÉS ALCAN, USINE ARVIDA

ASSOCIATION DES RETRAITÉS RIO TINTO ALCAN, USINE VAUDREUIL

CLUB DES RETRAITÉS ALCAN ALMA

CLUB DES RETRAITÉS ALCAN LA BAIE

CLUB DES RETRAITÉS ALCAN SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

CLUB DES RETRAITÉS ÉNERGIE ÉLECTRIQUE SECTEUR LAC-SAINT-JEAN

CLUB DES RETRAITÉS ÉNERGIE ÉLECTRIQUE SECTEUR SAGUENAY

CLUB DES RETRAITÉS USINE LAPOINTE

CLUB DES RETRAITÉS USINE SAGUENAY

CLUB DES RETRAITÉS ALCAN BEAUHARNOIS

Claude Lamarche – 819 539-4113

Raoul Arseneault – 418 548-5725

Yves Tremblay – 418 602-0921

Yvon Girard – 418 662-4176

Vincent Boudreault – 418 544-5912

Clément Gilbert – 418 548-2443

Marc Barrette – 418 662-2822

Janine Dufour – 418 545-9776

Yvon Ouellet – 418 548-3818

Gilles Gaudreault – 418 548-7521

Florio Poirier – 450 371-0967

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

## Nominations

CENTRE DE RECHERCHE ET  
DÉVELOPPEMENT ARVIDA

MÉTAL PRIMAIRE QUÉBEC

USINE ARVIDA



**Sabrina Guy**  
Ingénieure  
Recherche et Développement



**Josée Boivin**  
Chef de service  
Ressources humaines Saguenay



**Robert Tremblay**  
Chef de service  
Affaires immobilières



**Serge Chrétien**  
Coordonnateur entretien  
SOPE

## Avis de décès

### CARBRAV, Thomas Rex

Est décédé le 30 mars 2015, à l'âge de 91 ans. Thomas Rex Carbray de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### RIVARD, Jacques

Est décédé le 28 mai 2015, à l'âge de 84 ans. Jacques Rivard de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GODIN, Germain

Est décédé le 30 mai, à l'âge de 56 ans. Germain Godin de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Latérière au moment de sa retraite.

### DUFOUR, Éric

Est décédé le 3 juin 2015, à l'âge de 49 ans. Éric Dufour de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 10 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de son décès.

### SAUCIER, Nicolas

Est décédé le 11 juin 2015, à l'âge de 80 ans. Nicolas Saucier de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### SIMARD, Louis-Georges

Est décédé le 11 juin 2015, à l'âge de 83 ans. Louis-Georges Simard de Québec. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GIRARD, Julien

Est décédé le 13 juin 2015, à l'âge de 83 ans. Julien Girard de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, Léopold

Est décédé le 14 juin 2015, à l'âge de 84 ans. Léopold Côté d'Alma. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Lorenzo

Est décédé le 14 juin 2015, à l'âge de 90 ans. Lorenzo Tremblay de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.





**Jean Pedneault**  
Directeur du PSBL

@ jean.berges@riotinto.com

CHRONIQUE

# Les berges, parlons-en!

**Il y a déjà six mois que je suis en poste à titre de directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean, le PSBL. Six mois que j'ai investi à visiter des lieux, rencontrer des riverains, des élus, des fonctionnaires, des groupes environnementaux et des gens d'affaires. Six mois à me documenter pour bien comprendre le Programme et ses enjeux.**

Durant ma période d'apprentissage, j'ai pu comprendre qu'il persistait un certain niveau d'incompréhension sur le Programme lui-même, le processus d'audiences publiques et aussi sur la gestion du lac.

« Je vous propose donc de présenter et d'expliquer le Programme dans une chronique mensuelle du Lingot. »

Je vous invite en retour à me poser des questions auxquelles je répondrai dans mes chroniques subséquentes.

## Le lac Saint-Jean, une ressource régionale

Le lac Saint-Jean est une ressource régionale qui appartient à tout le monde de la région! Et la région a intérêt à mieux le connaître et le comprendre puisque sa protection et le mode de gestion de son niveau d'eau seront revus aux audiences publiques que tiendra le BAPE en 2016.

Le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean est né à la suite de l'adoption de la Loi sur la qualité de l'environnement au

début des années 1980. Encadré par un décret gouvernemental basé sur des audiences publiques tenues en 1985, le Programme aura 30 ans en 2016. Sans comparable au Québec, le Programme vise à contrer l'érosion du lac Saint-Jean.

## Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean

Le Programme est un moyen qui a été proposé par Alcan en 1985 et qui a permis d'adresser en un an des problèmes d'érosion, qui autrement auraient pris plusieurs années, selon les procédures environnementales en vigueur au Québec. L'absence d'un tel programme aurait des impacts importants sur la détérioration des berges du lac Saint-Jean.

## Parlons-en!

Dans mes nombreux échanges, j'ai souvent entendu des employés me dire : « Pourquoi vous ne nous donnez pas l'information pour qu'on puisse répondre à ceux qui critiquent ou posent des questions? » C'est ce que j'ai l'intention de faire dans cette chronique où vous trouverez les réponses à vos questions (les faciles comme les difficiles), mes opinions et aussi les points de vue différents.

Je vous offre donc un accès direct aux 30 années de vécu du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. J'espère que ma chronique sera une tribune pour discuter et échanger. J'espère donc que vous allez en profiter.

## Sujets prochaines chroniques :

« C'est avec enthousiasme que j'attendrai vos questions. »

D'ici là, je me lancerai avec des sujets qui ont déjà été soulevés dans mes échanges :

- Que se passerait-il si le PSBL n'existait pas ?
- Quel est le véritable enjeu du prochain décret ?
- Est-il pensable de trouver un mode de gestion du lac qui rende tout le monde heureux ?

Voilà des sujets passionnants et j'espère que vous m'en proposerez plusieurs autres. Bref, si pour se comprendre il faut se parler, alors je vous invite à parler des berges avec moi!

J'attends vos questions et commentaires avec impatience. Au plaisir d'échanger avec vous!

Écrivez-moi : [jean.berges@riotinto.com](mailto:jean.berges@riotinto.com)



## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

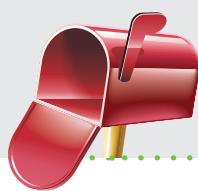
[www.lelingot.com](http://www.lelingot.com)

# Le Lingot

[www.lelingot.com](http://www.lelingot.com)

1655, rue Powell C.P. 1370, Jonquière (Québec) G7S 4K9 | T : 418 699-3666 | F : 418 699-4100 | [le.lingot@riotinto.com](mailto:le.lingot@riotinto.com)

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



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

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

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

Coordination MYRIAM POTVIN  
Rédaction 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

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