



Un investissement de 14,8 millions de dollars à l'Usine Alma

03

INVESTISSEMENT DE 14,8 M \$ À L'USINE ALMA

Leader de la technologie AP30

02

PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES

Nomination d'un directeur tourné vers le milieu

04

AUDIT SUR LES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE

Nos installations réussissent l'examen

08

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Un an pour la première cuve démarrée



05

PROJET PILOTE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE

Une grande avancée technologique

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

PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES

NOMINATION D'UN DIRECTEUR TOURNÉ VERS LE MILIEU

LE 19 SEPTEMBRE, ÉTIENNE JACQUES, CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, ET JEAN-FRANÇOIS GAUTHIER, DIRECTEUR D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, ONT ANNONCÉ LA NOMINATION DE LUC CYRENNE AU POSTE DE DIRECTEUR DU PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN. EN PLUS DE DIRIGER L'ÉQUIPE DU PROGRAMME, IL PERMETTRA D'ASSURER UNE PRÉSENCE ENCORE PLUS ACTIVE AU LAC-SAINT-JEAN ET DE MAINTENIR DE BONNES RELATIONS AVEC LES GENS DU MILIEU.

« Nous avons pris la décision de nommer une personne de confiance qui se chargera du mandat de renouvellement du décret de protection des berges du lac Saint-Jean », mentionne Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

Les événements météorologiques survenus au cours des dernières années, et particulièrement ceux de l'automne 2013, ont fait ressortir encore davantage la sensibilité du milieu lorsqu'il est question de gestion hydrique et des berges du lac Saint-Jean.

« Le Programme de stabilisation des berges existe depuis près d'une trentaine d'années. Le portrait autour du lac Saint-Jean a grandement évolué et l'heure des bilans a sonné. Nous avons besoin d'accroître le dialogue avec la population et cette nomination est un geste concret afin d'assurer une présence encore plus grande au Lac-Saint-Jean », souligne Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique.

Natif de la région, Luc Cyrenne est à l'emploi de Rio Tinto Alcan depuis près de 25 ans. Au cours des six dernières années, il était directeur des Approvisionnements.

« Je suis très heureux de relever ce nouveau défi avec l'équipe du Programme de stabilisation des berges », affirme Luc Cyrenne.

Sa priorité pour les prochaines semaines est de s'approprier rapidement les enjeux reliés au Programme et de rencontrer les partenaires du milieu.

Celui-ci poursuit : « Mettre en place le processus de consultation citoyenne sera l'un de mes premiers mandats afin d'être bien à l'écoute de la population. Il s'agira d'un travail d'équipe avec les différents intervenants de la région. »

La nomination d'un directeur n'est pas la seule action concrète qu'a prise la direction de Rio Tinto Alcan. En effet, la Chaire éco-conseil de l'Université du Québec à Chicoutimi complètera bientôt son mandat qui vise à analyser l'aspect développement durable du Programme de stabilisation des berges.

Aussi, au moment venu, la tenue d'audiences publiques sera demandée au ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les



SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Luc Cyrenne, directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean et Jean-François Gauthier, directeur de la division Énergie électrique.

changements climatiques. Auparavant, des consultations citoyennes auront lieu afin de

compléter l'étude d'impacts en vue d'obtenir ces audiences publiques.

Lancement du processus de consultation

LES CONSULTATIONS CITOYENNES DÉBUTERONT OFFICIELLEMENT LE 29 SEPTEMBRE 2014. ELLES SE DÉROULERONT EN TROIS ÉTAPES QUI PERMETTRONT À TOUTES LES PERSONNES INTÉRESSÉES D'Y PARTICIPER.

Rencontres avec les élus

Rencontres avec les organismes intéressés

4 Assemblées publiques et une tribune en ligne

Les deux objectifs principaux visés par la consultation sont :

- Faire le bilan du Programme de stabilisation des berges actuel
- Développer une vision d'avenir pour le lac Saint-Jean

Pour plus d'information sur les consultations citoyennes : www.energieelectrique.com

Pour confirmer votre place pour les assemblées publiques, communiquez au 418 668-0151.



Dates à retenir

Quatre assemblées publiques seront tenues pour faciliter la participation de tous. Voici les quatre dates à retenir :

Roberval

27 octobre 2014 – 19 h
Hôtel Château Roberval

Dolbeau-Mistassini

28 octobre 2014 – 19 h
Hôtel Chute-des-Pères

Alma

29 octobre 2014 – 19 h
Hôtel Universel

Jonquière

30 octobre 2014 – 19 h
Hôtel Delta



Bonne journée à David Juteau, analyste en environnement au Centre de recherche et de développement Arvida, 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

Tu es préoccupé par un problème? Tu veux changer et tu ne sais pas par où commencer? D'abord, tu peux téléphoner à ton PAE. Tu y trouveras du support pour t'aider à y voir clair.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca



Les anodes devront être plus grosses pour recevoir le nouvel ampérage adéquatement.

INVESTISSEMENT DE 14,8 M \$

LEADER DE LA TECHNOLOGIE AP30

RIO TINTO ALCAN A ANNONCÉ, LE 9 SEPTEMBRE DERNIER, QU'UN INVESTISSEMENT DE 14,8 M \$ A ÉTÉ ACCORDÉ À L'USINE ALMA AFIN D'AUGMENTER SON AMPÉRAGE ET, PAR LE FAIT MÊME, ACCROÎTRE SA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE 12 000 TONNES PAR ANNÉE. CE PROJET PERMET À L'USINE ALMA DE CONSOLIDER SA POSITION EN TANT QUE CHEF DE FILE, EN DEMEURANT L'INSTALLATION DE TECHNOLOGIE AP30 OPÉRANT AVEC LE PLUS HAUT AMPÉRAGE DE L'INDUSTRIE.

« Cet investissement est un exemple de notre volonté de trouver des solutions novatrices et efficaces, visant à augmenter notre productivité et demeurer compétitif, mentionne Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. L'augmentation de la production de l'Usine Alma nous permettra de mieux répondre au marché nord-américain où la demande est particulièrement forte dans le secteur du transport. »

Ce projet représente une étape importante pour l'Usine Alma puisqu'il lui permettra d'améliorer significativement ses performances opérationnelles, en plus de réduire les coûts d'opération et de poursuivre ses efforts de réduction d'émissions atmosphériques.

« L'annonce d'aujourd'hui est rendue possible grâce au travail et aux efforts quotidiens de nos employés, qui contribuent à accroître la stabilité des opérations et à repousser nos limites de performances. Notre but est

« L'annonce d'aujourd'hui est rendue possible grâce au travail et aux efforts quotidiens de nos employés, qui contribuent à accroître la stabilité des opérations et à repousser nos limites de performances. Notre but est d'atteindre l'excellence opérationnelle tout en poursuivant notre objectif de zéro blessure par choix. »

– GUY GAUDREULT
Directeur de l'Usine Alma

d'atteindre l'excellence opérationnelle tout en poursuivant notre objectif de zéro blessure par choix », explique Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma.

En raison de l'augmentation de l'ampérage, plus d'une centaine d'équipements seront modifiés. L'une de ces modifications majeures permettra notamment d'accroître la taille des anodes.

Les travaux sont déjà commencés et seront complétés d'ici le mois de juin 2015. À ce moment, l'Usine Alma opérera ses cuves à plein régime et produira les 12 000 tonnes d'aluminium supplémentaires par année. Rappelons que 440 305 tonnes d'aluminium ont été produites en 2013.

« L'Usine Alma deviendra l'installation avec la technologie AP30 qui opérera avec le plus grand niveau d'ampérage de l'industrie », affirme M. Gaudreault.

Cet investissement laisse présager un bel avenir pour l'Usine Alma qui y entrevoit un pas de plus vers l'atteinte du projet Alma II.

► Photo à la Une

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, lors de l'annonce de l'investissement de 14,8 M \$, à l'Usine Alma.

AUDIT SUR LES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE

NOS INSTALLATIONS RÉUSSISSENT L'EXAMEN

RIO TINTO ALCAN S'EST SOUMIS, DE SEPTEMBRE 2013 À JUIN 2014, À UN AUDIT POUR SES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE DANS L'ENSEMBLE DE SES INSTALLATIONS AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, SELON LES NORMES DU MINISTÈRE DU DÉVELOPPEMENT DURABLE, DE L'ENVIRONNEMENT ET DE LA LUTTE CONTRE LES CHANGEMENTS CLIMATIQUES. CETTE VÉRIFICATION S'EST CONCLUE AVEC DE BONS RÉSULTATS. TOUTEFOIS, LE TRAVAIL N'EST PAS TERMINÉ, CAR DES AMÉLIORATIONS PEUVENT ENCORE ÊTRE APPORTÉES.



« Nous avons obtenu une évaluation positive, mais nous avons encore beaucoup de défis à relever. Nous devons continuer à travailler en collaboration avec les responsables des usines et ceux du Centre de recherche et de développement Arvida », mentionne Tayna Thorpe, analyste en matière carbone, énergie et changements climatiques chez Rio Tinto Alcan.

« La réussite de l'audit demande l'implication de tous les services dans l'usine, par exemple ceux de la comptabilité, de l'environnement, de l'entretien et de tous les procédés. L'usine a la responsabilité fondamentale d'avoir les bons chiffres pour pouvoir bien quantifier ses émissions de gaz à effet de serre », ajoute Mme Thorpe.

L'audit sert à s'assurer que toutes les lois et tous les règlements sont bien appliqués et à vérifier la précision ainsi que l'exactitude des émissions et de la production rapportées.

Cet audit est, également, très important afin d'obtenir des droits d'émission sur le marché du carbone.

« L'enjeu financier est de plusieurs dizaines de millions de dollars, ce qui correspond à la valeur des droits d'émission nécessaires à l'ensemble des usines de Rio Tinto Alcan. Si nous n'obtenons pas de bons résultats lors des audits, le gouvernement pourrait décider de nous retirer une partie de ces droits. Il faudrait alors payer pour les obtenir. Un audit a également été essentiel pour assurer la conformité des crédits de réduction hâtive, remis à Rio Tinto Alcan en 2013, d'une valeur de plusieurs millions de dollars », souligne Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au Centre de recherche et de développement Arvida.

Depuis cette année, le processus est annuel et se poursuivra sous cette formule au moins jusqu'en 2020.

« Les exigences sont de plus en plus sévères, alors il ne faut pas cesser de nous améliorer même si nous obtenons de bons résultats », termine M. Gaboury.

▣ Audit

SUR LA PHOTO :

Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au Centre de recherche et de développement Arvida et **Tayna Thorpe**, analyste en matière carbone, énergie et changements climatiques chez Rio Tinto Alcan, qui ont travaillé toute l'année pour l'audit sur les émissions de gaz à effet de serre.

L'audit sert à s'assurer que toutes les lois et tous les règlements sont bien appliqués et à vérifier la précision ainsi que l'exactitude des émissions et de la production rapportées.

PROJET PILOTE AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE

UNE GRANDE AVANCÉE TECHNOLOGIQUE

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) S'AFFAIRE, DEPUIS PRÈS D'UN AN, AU PROJET PILOTE DE LA GESTION INFORMATISÉE DES FOURS DE PRÉPARATION AU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE. UN TRAVAIL QUI SERA COMPLÉTÉ D'ICI LA FIN DE L'ANNÉE.

« Nous voulons améliorer les performances de tous nos centres de coulée en matière de préparation de fournées. Nous ciblons toutes les étapes de préparation ainsi que la gestion de la température et de l'énergie », explique Claude Carrier, consultant interne à la Coulée, au CRDA.

Toute l'information nécessaire au bon fonctionnement d'un four de coulée sera regroupée à l'intérieur d'un seul logiciel. L'opérateur ainsi que les superviseurs et les membres de l'équipe technique pourront suivre plus facilement l'évolution de la production.

« Nous souhaitons ainsi uniformiser les décisions et donner plus d'outils à l'opérateur qui sera davantage en mesure de prendre des décisions basées sur de bonnes informations précises, que nous n'avons pas nécessairement

aujourd'hui », mentionne André Larouche, ingénieur senior de recherche au CRDA.

« Maintenant, nous avons moins de calculs à effectuer. C'est donc plus facile et le temps de cycle est plus court. La production devrait augmenter », souligne Richard Boudreault, opérateur au Centre de coulée, à l'Usine Laterrière.

Durant le mois de juin, 33 fournées ont été suivies 24 heures par jour et préparées avec le nouveau système sur le four numéro 1. Les résultats ont été très concluants. Le temps de cycle moyen de préparation au four numéro 1 a ainsi diminué par rapport à celui du four numéro 2. En plus de faciliter la prise de décision durant la production, la nouvelle information disponible permettra également de faciliter le diagnostic pour la résolution de problèmes et l'amélioration du procédé.

« La première phase de pilotage, en juin, servait à valider et démontrer les gains en temps de cycle que nous pouvons réaliser. Avec les bons résultats obtenus, nous sommes prêts à déployer le nouveau système sur le reste des fours, au cours du mois d'octobre », affirme Patrice Robichaud, métallurgiste à l'Usine Laterrière.

Dès l'année prochaine, l'Usine Dunkerque et l'Usine Grande-Baie implanteront ce nouveau système informatisé dans leur centre de coulée respectif. Le but est d'étendre le projet à l'ensemble des installations de Rio Tinto Alcan.

« Bien que le système ait été développé pour être reproduit, nous devons rendre l'outil plus flexible pour l'adapter aux réalités des autres usines », termine Vincent Gouthière, scientifique de recherche au CRDA.



Richard Boudreault, opérateur au Centre de coulée de l'Usine Laterrière, prépare une fournée à l'aide du nouveau système informatisé.

► Photo à la Une

Jérôme Hovington, programmeur Systèmes et technologies de l'information, Patrice Robichaud, métallurgiste à l'Usine Laterrière, Stéphane Tremblay, coordonnateur du groupe de projet d'automatisation, David Gagnon, métallurgiste principal à l'Usine Laterrière, Sylvain Belley, opérateur au Centre de coulée de l'Usine Laterrière, Claude Carrier, consultant interne à la Coulée au CRDA, Richard Boudreault, opérateur au Centre de coulée de l'Usine Laterrière, Vincent Gouthière, scientifique de recherche au CRDA, André Larouche, ingénieur senior de recherche au CRDA et Michel Fournier, chef de projet aux Services ingénieries et Gestion des entrepreneurs.

PRODUCTION AU CENTRE DE COULÉE

EN TÊTE DE LISTE DES FOURNISSEURS DE LOGAN ALUMINIUM

L'USINE GRANDE-BAIE A DÉCROCHÉ, RÉCEMMENT, LE TITRE DU « FOURNISSEUR NUMÉRO UN » DÉCERNÉ PAR L'ENTREPRISE LOGAN ALUMINIUM, POUR LA PÉRIODE D'AVRIL 2013 À MARS 2014.

Cette première place a été attribuée selon des critères bien définis et parmi les quatre principaux fournisseurs de cette compagnie américaine.

« Ce qui nous a permis d'atteindre la première place, c'est l'amélioration de notre production ainsi que nos délais de livraison avec le projet DC3000. La deuxième chose, c'est la réalisation d'un projet ceinture verte pour la réduction des fissures " Edge Cracks " lors du laminage à chaud », indique Guillaume Girard, métallurgiste au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie.

« Ce fut un travail d'équipe puisque nous avons grandement collaboré avec l'équipe des ventes pour développer et maintenir une bonne relation avec nos clients », souligne Cyrille Germain-Frigon métallurgiste principal au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie.

Au cours des prochains mois, l'équipe de l'Usine Grande-Baie a l'intention de poursuivre son excellence opérationnelle afin de réduire la génération de défauts.

Mentionnons, de plus, la performance de l'Usine Laterrière qui a terminé en deuxième position, alors que l'année dernière, elle avait obtenu la première place.

« Le but principal est que les usines de Rio Tinto Alcan demeurent au sommet », conclut M. Germain-Frigon.



SUR LA PHOTO : ARRIÈRE – Jean-Philippe Turcotte, planificateur d'entretien, Mathieu Tremblay, ingénieur mécanique, Marc Sorensen, commis à l'expédition, Mathieu Gagné, électrotechnicien, Laurent Bergeron, commis à l'expédition, Élisabeth Gagnon, adjointe administrative, Éric Fortin, ingénieur électrique, Cyrille Germain-Frigon, métallurgiste principal, Pierre-Luc Vallée, analyste en laboratoire en spectrométrie (SEO), Guy Roy et Réjean Simard, commis à l'expédition, Marc Girard, préposé au réfractaire et aux tables, Marc Potvin, opérateur coulée DC, Patrice Beaulieu, opérateur coulée DC et Jean-Pierre Lavoie, opérateur flexible au Centre de coulée. AVANT – Joël Simard, préposé au réfractaire et aux tables, André Poirier, formateur, Eddie Martin, chef de service à la Coulée, Pierre-Yves Larouche, planificateur de production, Guillaume Girard, métallurgiste et Pierre Fillion, superviseur. ABSENTS – Guy Bouchard, technicien senior de procédé, Danny Jean, technicien de procédé, Martin Fortier, chef de service Recherche et Développement à la Coulée, Louise Tremblay, technicienne en gestion du métal, Denis Bernard, directeur des produits de plaques de laminage et Denis Mazerolle, directeur Support technique et Optimisation des centres de Coulée.



SONDAGE MONDIAL AUPRÈS DES EMPLOYÉS

Une participation grandement appréciée

Du 1^{er} au 26 septembre, Rio Tinto invitait l'ensemble de ses employés à compléter le sondage « La parole est à vous ». En date du 25 septembre, Rio Tinto Alcan avait un taux de participation de 65 % alors que la division Métal primaire, Amérique du Nord avait un taux de 50 %. Rappelons que cet exercice avait pour finalité de connaître la vision de tous les employés sur les points forts et les pistes d'amélioration de notre organisation. Au cours des prochaines semaines, des plans d'action seront mis sur pied en fonction de l'information recueillie.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE AU CENTRE DE COULÉE

L'ÉQUIPE ÉTABLIT UN NOUVEAU RECORD



LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE ACCUMULE LES RECORDS D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE AUX FOURS DE COULÉE. AU COURS DES 12 DERNIER MOIS, LA CONSOMMATION SPÉCIFIQUE A ÉTÉ, PENDANT CINQ MOIS, INFÉRIEURE À L'ANCIEN RECORD QUI S'ÉTAIT PRODUIT EN 2011.



« Ces résultats s'expliquent par plusieurs initiatives telles que l'implantation d'une nouvelle pratique de fournée "éclair" pour la mise en alliage. Cela limite beaucoup les pertes de temps ainsi que les ouvertures de portes qui nous font perdre de la chaleur, donc de l'énergie », explique Guillaume Girard, métallurgiste au Centre de coulée.

Cette série d'initiatives a permis de réduire de 30 à 40 mégajoules par tonne d'aluminium (MJ/t) la consommation spécifique, de diminuer de façon significative le temps de

cycle des fours, d'augmenter la production et de faciliter le travail des opérateurs.

« Le thermocouple de surface rend la gestion de la température pour le départ de la coulée beaucoup plus facile. Maintenant, nous avons une mesure précise du métal liquide en surface », indique Patrick Duchesne, opérateur au Centre de coulée.

Le travail n'est toutefois pas terminé et l'équipe s'est fixé d'autres objectifs pour les mois à venir.

« Au mois d'août, nous avons vu la consommation spécifique descendre à 401 MJ/t, un résultat qui, il y a 12 mois, nous paraissait inatteignable. Nous visons d'être sous la barre des 400 MJ/t et ça ne devrait tarder », affirme M. Girard.

D'autres modifications, dont le changement de la flamme pilote à l'intérieur des fours ainsi qu'un nouveau mode de fonte, devraient permettre à l'équipe du Centre de coulée d'atteindre de nouveaux records en matière d'efficacité énergétique.



SUR LA PHOTO : **Éric Fortin**, ingénieur électrique, **Guillaume Girard**, métallurgiste, **Marc Potvin**, opérateur, **Patrice Beaulieu**, opérateur, **Cyrille Germain-Frigon**, métallurgiste principal et **André Poirier**, formateur.



LES INITIATIVES PRISES AFIN D'AMÉLIORER L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE :

Implantation d'une nouvelle pratique « éclair » pour la mise en alliage

Optimisation des temps de traitement par injecteur de flux continu (RFI)

Optimisation de la quantité de la fonte à chaque fournée

Réduction du temps de chargement des fours

Implantation d'un thermocouple avec système de positionnement intelligent pour un contrôle de la température en surface



► Cuve

SUR LA PHOTO :

La cuve de technologie AP60 photographiée en 2013 à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

UN AN POUR LA PREMIÈRE CUVE

UN DÉMARRAGE QUI PRÉSAGE D'UN BRILLANT AVENIR

L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 A SOULIGNÉ, LE 31 AOÛT DERNIER, LE PREMIER ANNIVERSAIRE DE SA PREMIÈRE CUVE DÉMARRÉE. UN ÉVÈNEMENT QUI A PERMIS DE FAIRE UNE PETITE RÉTROSPECTIVE DE CETTE ANNÉE D'OPÉRATION.

« L'année 2013 est celle où nous avons fait la mise en service des équipements et, par la suite, le démarrage de notre première cuve, mentionne Claude Tremblay, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. À partir de ce moment, nous avons pu effectuer plusieurs étapes dont le démarrage de nos 38 cuves ainsi que leur montée en régime et leur stabilisation. »

Tout ce chemin n'aurait pu être parcouru sans une équipe solide et dévouée.

« L'engagement de tous les employés à l'atteinte de ce résultat a fait une grande différence. Il s'agit tout de même d'une nouvelle technologie et le démarrage a demandé beaucoup d'efforts. Malgré tout, nous avons eu une participation et un engagement dignes

de mention de toutes les équipes d'employés ainsi que des collaborateurs internes et externes », tient à souligner M. Tremblay.

Au cours de cette première année d'opération, bon nombre de défis ont été relevés.

« Nous avons déjà un cycle de complété et nos résultats du test de performance sont positifs et, dans certains cas, au-delà de ce qui était attendu. Pour nous, l'avenir est donc très prometteur. Nous avons encore des défis devant nous et l'équipe nous a prouvé qu'elle était capable de les relever avec succès », affirme le directeur de l'usine.

Pour sa part, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, est très fier de la qualité du démarrage

de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

« Dans les dernières années, tous les démarrages de nouvelles alumineries dans le monde ont connu des difficultés importantes. Ici, nos gens d'AP60 ont non seulement réussi le démarrage de leur usine mieux que l'ensemble de la compétition, ils ont réussi le démarrage de cette nouvelle technologie de pointe de toute l'industrie! Pas une cuve perdue, pas une cuve en retard et un niveau de stabilité des opérations au-delà des attentes, en temps et en qualité! C'est tout un succès! »

Il ajoute : « Et cela s'est fait en toute sécurité malgré de nouveaux risques liés aux cuves à si haut ampérage. Je lève mon chapeau à toute l'équipe! »



VOX POP

Alain Richard
COORDONNATEUR À L'ÉLECTROLYSE
ET AUX SERVICES OPÉRATIONNELS



« La nouvelle technologie nous permettra d'être à l'avant-garde sur le marché et plus flexibles pour accommoder nos clients. C'est une adaptation pour les employés, mais c'est bien reçu puisque ce sera positif pour le Centre de coulée à long terme. »

Alexandre Thériault
PLANIFICATEUR À L'ENTRETIEN



« Le démarrage d'une usine, c'est assez rare dans le monde et surtout dans la région, alors pour moi, à mon âge, c'était génial de vivre ça. Un an après, ce sont d'autres défis que nous avons à relever. »

Martin Allaire
OPÉRATEUR AU SCELLEMENT



« Nous sommes bien contents que tout soit démarré et d'obtenir de bons résultats avec la performance des cuves. »



► **Activité anniversaire**

SUR LA PHOTO :

Afin de souligner cette première année d'opération, un dîner hot-dog a été servi aux employés. **Lysa Bergeron**, chef de service ressources humaines, **Josée Gagnon**, chef de service finances, **Claudia Morissette**, chef de service Amélioration des Affaires, **François Genest**, responsable de site pour l'implantation du programme RTBS, **Carl Lakroni**, chef de service au secteur de l'Électrolyse et **Claude Bernard**, chef de service à la Coulée.



► **BRAVO! à toute l'équipe**

SUR LA PHOTO :

Le 26 juin dernier, le comité de direction de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 remettait aux personnes qui ont participé au démarrage, à l'automne 2013, un certificat BRAVO! qui s'inscrit à l'histoire de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



► **Un an déjà!**

SUR LA PHOTO :

Claudia Morissette, chef de service Amélioration des Affaires, **Marc Bernard**, chef de service Maintenance, **François Genest**, responsable de site pour l'implantation du programme RTBS, **Claude Bernard**, chef de service à la Coulée, **Claude Tremblay**, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Lysa Bergeron**, chef de service ressources humaines, **Josée Gagnon**, chef de service finances et **Carl Lakroni**, chef de service au secteur de l'Électrolyse, offrant le gâteau de circonstance aux membres de l'équipe.



► **Test de performance**

SUR LA PHOTO :

Le test de performance de la nouvelle technologie AP60 s'est avéré plus que concluant pour l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60. L'ensemble des résultats démontrent que les cibles fixées ont été atteintes et certaines d'entre elles ont, même, été surpassées. Ce test permet de valider le potentiel de la nouvelle technologie une fois que les cuves sont démarrées. Ainsi **André Machado**, chef de mission AP60 du groupe Vente de technologie de Rio Tinto Alcan, **Claude Tremblay**, directeur de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et **Carl Lakroni**, chef de service au secteur de l'Électrolyse, ont procédé à la signature du test de performance le 9 septembre dernier.

Hélène Blanchette
SUPERVEISEUR À L'ÉLECTROLYSE



« Nous faisons partie des personnes privilégiées qui participaient au démarrage de cette usine. Je suis à la production et je constate que ça va très bien. Nous sommes tous très contents de continuer à faire vivre ces cuves. »

Martine Dion
ADJOINTE ADMINISTRATIVE



« C'est un grand événement pour toute l'usine. Nous sommes chanceux d'avoir pris part à ce démarrage et maintenant, c'est à nous de continuer à perfectionner cette technologie. »

Gilles Chrétien
ÉLECTROTECHNICIEN



« Ce qui est agréable, c'est que nous pouvons dire que nous avons participé au démarrage de la première cuve. Aujourd'hui, ce qui est encourageant c'est qu'aucune cuve n'est arrêtée. Nous avons de bons résultats et nous sommes prêts à aller de l'avant. »

Pierre Durand
ÉLECTROTECHNICIEN À LA SOUS-STATION



« Nous avons relevé différents défis au cours de la dernière année. Nous avons dû nous serrer les coudes et nous avons maintenant une équipe du tonnerre. »

SÉLECTION HEBDOMADAIRE DU MEILLEUR « TEMPS MORT PLUS »

UN BON MOYEN POUR IDENTIFIER TOUS LES RISQUES

AFIN DE FAVORISER LA RÉALISATION DES « TEMPS MORT PLUS » (PAR 5), LA DIRECTION D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A MIS EN PLACE UN SYSTÈME DE SÉLECTION QUI A POUR BUT DE DIFFUSER LA MEILLEURE PRATIQUE DE LA SEMAINE À TOUS LES EMPLOYÉS.

« Il y a un effet d'entraînement. En plus d'encourager les employés, cela nous permet de partager les bonnes pratiques à tous les autres départements et, dans plusieurs cas, d'améliorer nos méthodes de travail. Nous sommes très souvent impressionnés de la profondeur, de la qualité et du sérieux de l'exercice », souligne Serge Tremblay, chef de service santé, sécurité et environnement.

Chaque matin, les employés rapportent et discutent de leur « Temps mort plus » à la rencontre du début de quart et leur superviseur sélectionne le meilleur qu'il partage avec les autres chefs de service. Une fois par semaine, le comité de direction en sélectionne un et le diffuse à tous les employés avec des photos et une description.

UN TEMPS MORT QUI EN VAUT LA PEINE

« Au départ, nous ne constatons pas toute l'importance de prendre le temps d'écrire nos " Temps mort plus ", puisque nous les faisons déjà dans notre tête. Nous nous sommes rapidement aperçu que ça donnait de meilleurs résultats de les écrire », mentionne Jean Ducharme, mécanicien d'entretien à Énergie électrique.

« C'est arrivé plusieurs fois que les risques que nous avons identifiés le matin ont failli survenir pendant la journée. Nous étions plus alertes pour les éviter », ajoute François Angers, mécanicien d'entretien.

Le partage d'information est également apprécié auprès des employés.

« De cette manière, nous pouvons prendre connaissance de l'expérience de nos collègues. Ça nous fait réfléchir et souvent, les temps mort des autres peuvent se produire dans notre tâche », explique Robert Larouche, mécanicien d'entretien.

Depuis que ce processus a été instauré, plus de 1 200 « Temps mort plus » sont effectués chaque semaine, à Énergie électrique, au sein des 25 équipes de travail.



« Au départ, nous ne constatons pas toute l'importance de prendre le temps d'écrire nos " Temps mort plus ", puisque nous les faisons déjà dans notre tête. Nous nous sommes rapidement aperçu que ça donnait de meilleurs résultats de les écrire. »

– JEAN DUCHARME
Mécanicien d'entretien, Énergie électrique

SUR LA PHOTO : Jean Ducharme, François Angers et Robert Larouche, mécaniciens d'entretien à Énergie électrique, en train de faire un « Temps mort plus ».



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Pour mettre à jour ses coordonnées dans Outlook

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 courriel!

RÉCUPÉRATION DE PIÈCES DE L'USINE SHAWINIGAN

UNE GRANDE ÉCONOMIE DE COÛTS

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A RÉCUPÉRÉ PLUSIEURS PIÈCES PROVENANT DE L'USINE SHAWINIGAN, DONT UN TRANSFORMATEUR ET DES PIÈCES SECONDAIRES CRITIQUES. UN INVESTISSEMENT DE 500 000 \$ QUI PERMIS D'ÉCONOMISER 4,3 M \$.

« Ces pièces seront réutilisées au Centre d'Électrolyse Ouest de l'Usine Arvida afin de remplacer ou réparer certains équipements. Le matériel de l'Usine Shawinigan a un très bon historique d'entretien et est compatible avec celui que nous avons ici », souligne Jean Gauthier, chef de service Distribution Jonquière, Énergie électrique.

« Ce sont des équipements qui ont plus de 70 ans, mais qui ont une très bonne construction et parmi les pièces secondaires critiques, plusieurs sont récentes », fait remarquer Hugo Simard, ingénieur électrique à Énergie électrique.

Une autre phase de récupération est possible advenant une prolongation.

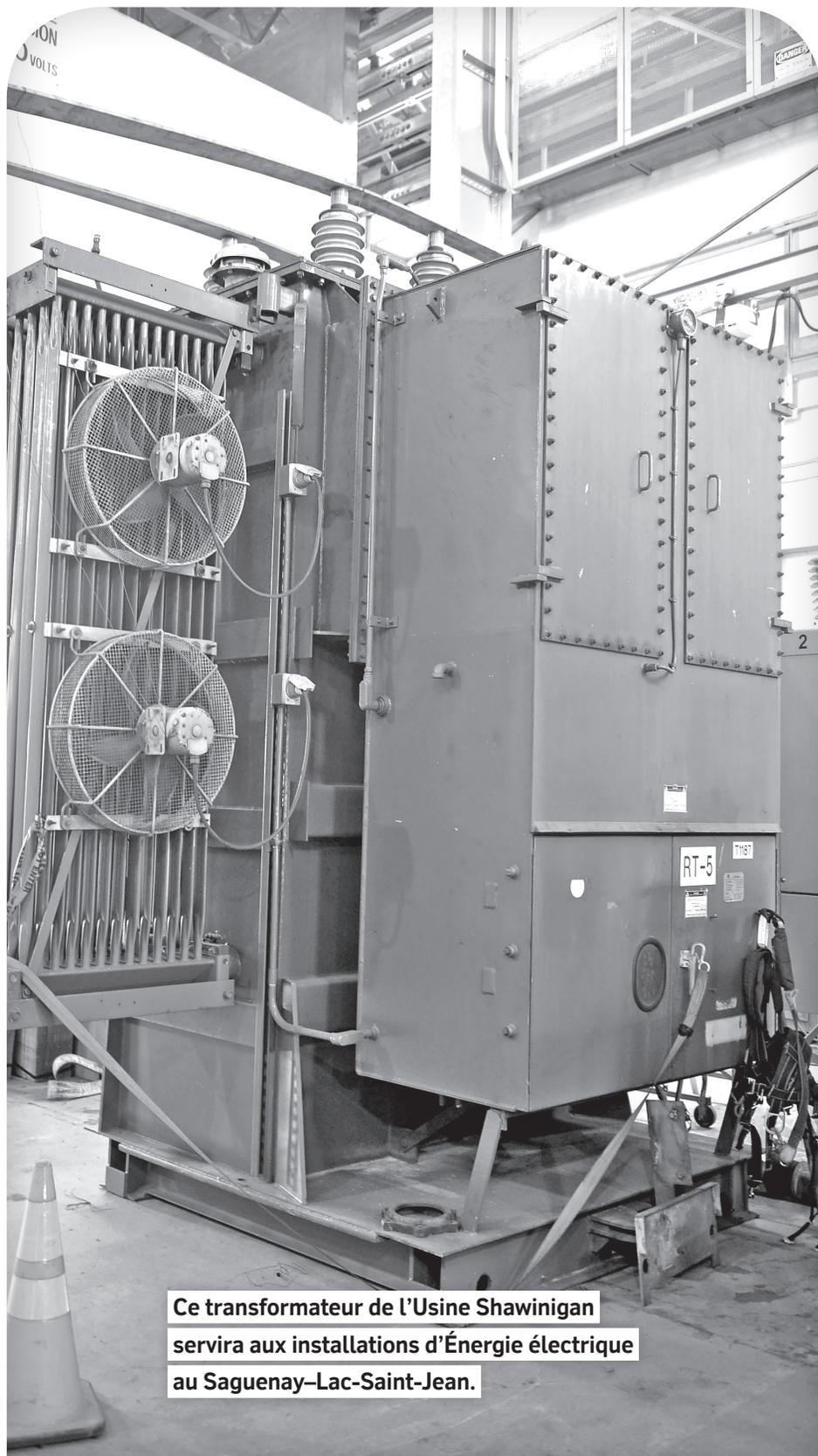
« Une économie de 5,3 M \$ pourrait être réalisée. Nous récupérerions d'autres transformateurs à ce moment », mentionne M. Gauthier.

L'équipe d'Énergie électrique tient à souligner l'excellente collaboration des gens de l'Usine Shawinigan, dont Daniel Sansquartier, responsable du projet, Stéphane Nadeau, directeur de projet pour le démantèlement de la sous-station, et Ghislain Garant, technicien d'entretien.

« Les employés de Shawinigan ont réalisé, au fil des années, une excellente gestion des actifs de la sous-station, ce qui nous permet aujourd'hui de concrétiser ce projet », termine Jean Gauthier.



SUR LA PHOTO : L'équipe d'Énergie électrique qui a piloté le projet, composée de Denis Desmeules, technicien électrique DJ, Jean Gauthier, chef de service Distribution Jonquière, Hugo Simard, ingénieur électrique et Marc Tremblay, superviseur. ABSENT – Kevin Boutin, superviseur.



Ce transformateur de l'Usine Shawinigan servira aux installations d'Énergie électrique au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



CONCOURS « JEUNES AUTEURS, À VOS CRAYONS! »

C'est partie pour la 15^e édition

DANS LE CADRE DE LA 50^E ÉDITION DU SALON DU LIVRE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, QUI SE DÉROULE JUSQU'AU 28 SEPTEMBRE, RIO TINTO ALCAN EST FIER DE PRÉSENTER L'ÉDITION 2015 DU CONCOURS « JEUNES AUTEURS, À VOS CRAYONS! ».

De novembre à février, les jeunes de la troisième année du primaire jusqu'à la cinquième année du secondaire, des écoles participantes de la région, seront invités à écrire une histoire. L'auteur jeunesse qui parait le concours leur soumettra un sujet et un style d'écriture pour leur texte. Au terme de la présente année scolaire, les gagnants seront dévoilés et ils se mériteront plusieurs centaines de dollars en livres neufs.

Pour l'édition 2014, un recueil de textes des gagnants régionaux sera lancé pendant le Salon du livre. Ce concours est très apprécié et plus de 1 500 jeunes y participent chaque année.

C'est Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), qui représentera Rio Tinto Alcan au lancement de l'édition 2015 du concours.

Comme il le mentionne, le livre et la documentation sont très importants pour le CRDA puisque c'est dans notre Centre de recherche que se trouve le Centre mondial de la documentation technique de la division Métal primaire de Rio Tinto Alcan. Ce sont nos livres à nous. Vous comprendrez donc notre amour du livre et de l'importance d'encourager nos jeunes à écrire.



REMPACEMENT DE QUATRE CHEMINÉES

UNE RÉUSSITE SUR TOUTE LA LIGNE

L'USINE LATERRIÈRE A PROCÉDÉ, AU MOIS D'AOÛT DERNIER, AU REMPLACEMENT DE QUATRE CHEMINÉES DU CENTRE DE COULÉE. UNE MANŒUVRE À HAUT RISQUE QUI NÉCESSITAIT UN RIGOREUX TRAVAIL DE PRÉPARATION.

« Nous nous sommes aperçus, il y a un an, que l'une de nos cheminées avait une importante fissure, raconte Carl Gagnon, chef de service au Centre de coulée. À partir de ce moment, nous avons mis en place des mesures de sécurité et un système de surveillance en continu. »

Il était primordial que les cheminées ne se détériorent pas davantage. Cela aurait pu augmenter les risques pour la sécurité des employés en plus d'entraîner un arrêt de production.

« Il y a des personnes qui travaillent en-dessous, alors nous devons nous assurer de surveiller leur dégradation afin d'avoir le temps d'agir », souligne M. Gagnon.

Après une inspection complète des cheminées, il a été décidé d'entreprendre les travaux de remplacement, pour quatre d'entre elles, à l'été. Ceci afin d'éviter la période hivernale, les risques d'incidents y étant plus nombreux pour ce type de travaux. Les cheminées ont donc été sécurisées pour un an et mises sous surveillance pendant cette même période.

Le remplacement s'est finalement opéré au mois d'août dernier avec un franc succès.

« Le défi était de minimiser les impacts pour la production. Nous devons également prendre en compte le facteur vent. Nous sommes très heureux du dénouement puisqu'il n'y a eu aucun incident, que nous avons respecté notre échéancier et qu'il n'y a eu aucun impact majeur pour la production », fait remarquer Bruno Vaillancourt, superviseur à l'opération au Centre de coulée.

Les travaux ont exigé beaucoup de souplesse de la part des employés des différents secteurs concernés.

« Une coordination rigoureuse entre les divers intervenants, un travail d'équipe et un suivi de tous les instants ont été réalisés. Le tout a été supporté par un centre d'information Lean, une pratique que nous utilisons souvent à l'Usine Laterrière », mentionne M. Gagnon.

L'équipe de l'Usine Laterrière a tiré une leçon de cet évènement. Désormais, un plan de surveillance échelonné sur 25 ans a été mis en place.

« Cela faisait 25 ans qu'elles étaient là et que nous prenions cette infrastructure pour acquise. Cette expérience nous a permis de mieux nous outiller pour l'avenir », termine Carl Gagnon.



SUR LA PHOTO :

Les conditions climatiques et surtout les vents ont influencé le calendrier des travaux de remplacement des cheminées.



SUR LA PHOTO :

Les travaux ont été effectués au mois d'août dernier.

DIMINUTION DE LA RÉSISTANCE DES CONNEXIONS DES MONTÉES ANODIQUES DES SUPERSTRUCTURES

UN TRAVAIL D'ÉQUIPE POUR DES RÉSULTATS REMARQUABLES

DANS LE CONTEXTE ACTUEL DE RÉDUCTION DES COÛTS, LES ÉQUIPES DU REMPLACEMENT DES CUVES ET DE RÉFECTION DES SUPERSTRUCTURES DE L'USINE LATERRIÈRE ONT UNI LEURS EFFORTS POUR TROUVER DES IDÉES D'AMÉLIORATION EN MATIÈRE DE CONSOMMATION D'ÉNERGIE. LA TÂCHE DES CONNEXIONS DES MONTÉES ANODIQUES A ÉTÉ CIBLÉE ET PLUSIEURS INITIATIVES ONT ÉTÉ MISES EN PLACE. AINSI, TOUTES LES CONNEXIONS FAITES EN 2014 OBTIENNENT UN RÉSULTAT DE RÉSISTANCE EN DESSOUS DE 10 MILLIVOLTS (MV), PERMETTANT UNE ÉCONOMIE DE 2 730 \$ POUR CHACUNE DES CUVES PAR ANNÉE.

« Pour l'année 2014, nous obtiendrons une amélioration moyenne de 36,9 mV pour l'ensemble des cuves remplacées. En transposant ce résultat à nos 432 cuves, sur un horizon d'environ cinq ans, nous croyons être en mesure de réaliser une économie d'énergie d'environ 1,2 M \$ par année », indique Michel Dubé, superviseur aux opérations à l'Électrolyse.

Ces gains seront récurrents annuellement. Pour y arriver, les méthodes de travail ont dû être modifiées et améliorées, mais grâce à la conscientisation et la prise en charge des employés impliqués, tout s'est bien déroulé.

« Nous avons changé nos méthodes de connexion et celles de préparation, ce qui inclut le ponçage, le nettoyage et le boulonnage. De plus, l'observation des travaux standards nous a permis d'identifier différents éléments nuisant à la conduction de l'électricité. L'implication de nos fournisseurs de boulonnerie a, également, permis d'augmenter l'efficacité de certaines pièces. C'est une accumulation de petites améliorations qui a permis d'obtenir des résultats aussi impressionnants », souligne M. Dubé.

En 2013, l'équipe avait été en mesure de diminuer la résistance du contact électrique en deçà de 20 mV uniquement en standardisant leurs méthodes de travail.

« C'est un objectif d'équipe qui a été obtenu grâce à la collaboration et aux efforts des entreprises Sst 2006, en charge de connecter



les montées anodiques, et Métatube inc, en charge de la réfection de la superstructure et du formateur consultant Rio Tinto Alcan, France Harvey », termine Michel Dubé.



SUR LA PHOTO : **Jordan Bergeron**, de Métatube inc, **Steeve Pelletier**, de Métatube inc, **Dany Lebel**, de Sst 2006, **France Harvey**, formateur consultant Rio Tinto Alcan, **Martin Gravel**, de Sst 2006 et **Jocelyn Tremblay**, de Sst 2006.

UNE ÉQUIPE DE L'USINE LATERRIÈRE VISITE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

UN PARTAGE DE CONNAISSANCES PROFITABLE

UNE ÉQUIPE DE L'USINE LATERRIÈRE S'EST RENDUE, LE 4 SEPTEMBRE DERNIER, À L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 AFIN D'OBSERVER COMMENT CETTE DERNIÈRE A IMPLANTÉ SON SYSTÈME DE MESURE EN TEMPS RÉEL DU FLUORURE D'HYDROGÈNE (HF) AUX ÉVÉNEMENTS DE TOITURE DES BÂTIMENTS. UN PROJET QUI VIENT TOUT JUSTE D'ÊTRE INSTAURÉ À L'USINE LATERRIÈRE.

« Actuellement, nous nous questionnons, par exemple, sur la façon de suivre nos émissions de HF sur le tableau Lean. Alors, pour répondre à nos questions, nous sommes venus voir comment les nouvelles pratiques étaient appliquées ici », souligne Caroline Morissette, coordonnatrice en environnement à l'Usine Laterrière.

Cette visite a permis d'améliorer les techniques, mais également de démarrer une belle collaboration interusines.

« Une visite comme celle-là permet d'ouvrir des portes et de briser des murs. Il y a une relation qui se crée entre les usines qui nous permet de grandir », affirme Mme Morissette.

« Nous avons un bon contrôle de nos rejets fluorés dans nos installations et c'est agréable de partager nos connaissances avec une autre équipe », conclut Raymond Émond, technicien de procédé aux Services opérationnels à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.



SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **David Boivin**, superviseur aux Services opérationnels et à l'épuration à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Pierre Hudon**, superviseur aux Services opérationnels à l'Usine Laterrière, **Jacques Boutin**, de l'Amélioration continue à l'Usine Laterrière, **Caroline Morissette**, coordonnatrice en environnement à l'Usine Laterrière, **Raphaël Tremblay**, technicien de procédé à l'Usine Laterrière, **Marie-Lou Bernard**, ingénieur de procédé à l'Usine Laterrière, **Mathieu Noël**, coordonnateur en environnement à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et **Sylvie Demers**, technicienne environnement à l'Usine Laterrière. À L'ARRIÈRE – **Jacques Lavoie**, de l'Usine Laterrière, **André Asselin**, adjoint au chef de service Électrolyse à l'Usine Laterrière, **Raymond Émond**, technicien de procédé aux Services opérationnels à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et **Patrick Lachance**, technicien à l'entretien mécanique à l'Usine Laterrière.

AMÉLIORATION DU CONTRÔLE DU BOUTEUR POUR SA RÉPARATION

UNE INNOVATION POUR DAVANTAGE DE SÉCURITÉ

LES EMPLOYÉS DE GARAGE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES UTILISENT MAINTENANT UNE MÉTHODE DE TRAVAIL PLUS SÉCURITAIRE POUR LA RÉPARATION DES BOUTEURS (D9), CES TRACTEURS À CHENILLES UTILISÉS À L'INTÉRIEUR DES ENTREPÔTS POUR POUSSER LA BAUXITE.

Afin d'opérer les freins de ces équipements, les mécaniciens utilisaient auparavant une pompe manuelle. De plus, lorsque le boteur se trouvait sur un amas de bauxite, ils devaient le remorquer jusqu'au garage sans pouvoir contrôler sa vitesse, les freins étant désactivés.

« Une petite pompe électrique, que nous pouvons connecter sur la batterie du boteur, est maintenant utilisée afin de remplacer temporairement les freins. À l'aide d'une



Connectée au boteur, la pompe permet d'enlever plus facilement les freins pour un meilleur contrôle avec le système auxiliaire.



télécommande, le mécanicien peut désormais contrôler la vitesse du boteur lorsqu'il le remorque puisqu'un système auxiliaire ajuste la pression exercée sur ceux-ci », explique Pascal Murray, superviseur au garage des Installations portuaires.

Alors que trois employés de garage étaient requis pour remorquer un boteur défectueux sur un amoncellement de bauxite, aujourd'hui, un seul se trouve sur le boteur et un autre conduit le véhicule-remorque. Celui qui se tenait sur la galerie du véhicule n'a plus besoin d'y être. Une manière beaucoup plus sécuritaire de travailler.

« Avant, nous n'étions pas toujours en mesure d'arriver au résultat escompté avec la pompe manuelle. Maintenant, avec cette nouvelle pompe, les travaux sont réalisés en moins de temps et sont moins exigeants physiquement », mentionne Jacques Fortin, planificateur au garage.

Cette nouvelle pompe est une innovation puisqu'aucune du genre n'existait encore sur le marché.

▲
SUR LA PHOTO : **Jacques Fortin**, planificateur au garage et **Marcel Gagnon**, mécanicien, présentent la pompe en question.

Nominations

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Martin Fortier
Chef de service, Coulée

USINE GRANDE-BAIE



Patrice Tremblay
Chef de service
Technologies analytiques

MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD



Marie-Josée Dion
Ingénieure de procédé



Carl Bouchard
Chef de service
Investissement capital

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



Ingrid Ladouceur
Titulaire de contrats



Annick Brassard
Conseillère Lean



Keven Gagné
Centure noire

60 ANS D'ACTIVITÉS DANS LE NORD-OUEST DE LA COLOMBIE-BRITANNIQUE

UNE HISTOIRE D'EXCELLENCE QUI SE POURSUIT

L'USINE KITIMAT A CÉLÉBRÉ SES 60 ANS D'OPÉRATION DANS LE NORD-OUEST DE LA COLOMBIE-BRITANNIQUE, LES 12 ET 13 SEPTEMBRE. PLUSIEURS INVITÉS DE MARQUE SE SONT DÉPLACÉS AFIN DE SOULIGNER CET IMPORTANT ANNIVERSAIRE.

Gaby Poirier, directeur de l'Usine Kitimat, a entre autres accueilli Arnaud Soirat, président et chef de la direction Métal primaire, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Daniel Hertsberg, vice-président senior ressources humaines et santé, sécurité et environnement, Paul Henning, vice-président projets stratégiques pour l'Ouest canadien, Métal primaire, ainsi que plus d'une centaine d'employés de l'Usine Kitimat qui tenaient à participer à cet important jalon de l'histoire de leur usine.

Les festivités se sont poursuivies avec une foule d'activités familiales au cours de la journée du samedi. Crêpes au déjeuner pour les retraités, exposition sur l'histoire des opérations de l'usine, carnaval pour les enfants et spectacles de musique en plein air étaient au menu. La journée s'est terminée avec un spectaculaire feu d'artifice.

Tous les employés s'entendent pour dire qu'ils se souviendront longtemps de ces célébrations.

L'IMPORTANCE DE CET ANNIVERSAIRE

La réalisation du projet de modernisation de Kitimat se poursuit à plein régime, et ce, en même temps que l'ancienne usine Söderberg continue sa production d'aluminium.

« Il est intéressant de réfléchir sur la construction originale d'une usine d'aluminium en 1954 et de constater, aujourd'hui, qu'une histoire similaire se répète », souligne Gaby Poirier, directeur de l'Usine Kitimat. Déjà plus de 70 % des travaux de construction sont complétés. Par ailleurs, la première

coulée de métal chaud devrait avoir lieu au printemps 2015.

« Nos ambitions, pour poursuivre l'histoire glorieuse de la production d'aluminium en Colombie-Britannique, sont aussi fortes que celles des pionniers de la première usine à Kitimat. L'avenir est devant nous pour un autre 60 ans, rien de moins », termine M. Poirier.



Photo ci-haut :

Les employés de l'Usine Kitimat ainsi que les gens de la communauté ont célébré cet anniversaire tout au long de la fin de semaine.

Photo ci-contre :

Arnaud Soirat, président et chef de la direction Métal primaire, Gaby Poirier, directeur de l'Usine Kitimat, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Daniel Hertsberg, vice-président senior ressources humaines et santé, sécurité et environnement, Pat Fiore, promoteur des projets majeurs Rio Tinto Alcan et Paul Henning, vice-président projets stratégiques pour l'Ouest canadien, Métal primaire, tenaient à être présents pour l'évènement.



Avis de décès

GAGNE, Roger

Est décédé le 11 juin 2014, à l'âge de 85 ans, Roger Gagné de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Normande

Est décédée le 23 juin 2014, à l'âge de 76 ans, Normande Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, elle était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BERNIER, Léopold

Est décédé le 1^{er} juillet 2014, à l'âge de 83 ans, Léopold Bernier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Rosaire

Est décédé le 2 juillet 2014, à l'âge de 90 ans, Rosaire Lavoie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Yvon

Est décédé le 2 juillet 2014, à l'âge de 85 ans, Yvon Tremblay 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.

PILOTE, Georges

Est décédé le 4 juillet 2014, à l'âge de 73 ans, Georges Pilote d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Gabriel

Est décédé le 6 juillet 2014, à l'âge de 70 ans, Gabriel Lapointe de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SIMARD, Raymond

Est décédé le 7 juillet 2014, à l'âge de 84 ans, Raymond Simard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

CARON, Maurice

Est décédé le 11 juillet 2014, à l'âge de 92 ans, Maurice Caron de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

POTVIN, Grégoire

Est décédé le 14 juillet 2014, à l'âge de 83 ans, Grégoire Potvin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GAGNON, Réal

Est décédé le 24 juillet 2014, à l'âge de 84 ans, Réal Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUDREAU, Eugène

Est décédé le 24 juillet 2014, à l'âge de 70 ans, Eugène Gaudreault de Sainte-Catherine. 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.

BOUCHARD, Bertrand

Est décédé le 31 juillet 2014, à l'âge de 81 ans, Bertrand Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LALIBERTE, Paul

Est décédé le 31 juillet 2014, à l'âge de 98 ans, Paul Laliberté 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.

BERGERON, René

Est décédé le 1^{er} août 2014, à l'âge de 107 ans, René Bergeron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 44 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

VERREAU, Roland

Est décédée le 1^{er} août 2014, à l'âge de 84 ans, Roland Verreault d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Marcel

Est décédé le 2 août 2014, à l'âge de 80 ans, Marcel Tremblay de Laterrière. 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.

TURGEON, Jules

Est décédé le 3 août 2014, à l'âge de 67 ans, Jules Turgeon d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

MOISAN, Jean-Guy

Est décédé le 5 août 2014, à l'âge de 79 ans, Jean-Guy Moisan de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Louis-Philippe

Est décédé le 7 août 2014, à l'âge de 85 ans, Louis-Philippe Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAFRESNAYE, Alexandre

Est décédé le 16 août 2014, à l'âge de 89 ans, Alexandre Lafresnaye de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Gérard

Est décédé le 16 août 2014, à l'âge de 85 ans, Gérard Larouche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

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

UNE GRANDE GÉNÉROSITÉ DE LA COMMUNAUTÉ

LA 15^E ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN, QUI S'EST DÉROULÉE LES 6 ET 7 SEPTEMBRE DERNIERS, A UNE FOIS DE PLUS CONNU UN VIF SUCCÈS. GRÂCE AUX BÉNÉVOLES, AUX GÉNÉREUX DONATEURS, QUI ONT OFFERT LES DIVERS ARTICLES, AINSI QU'À TOUS LES ACHÉTEURS, QUI SE SONT DÉPLACÉS POUR L'OCCASION, CE SONT 55 369 \$ QUI ONT ÉTÉ REMIS À CENTRAIDE ET À LA CROIX-ROUGE.

L'évènement n'aurait pu être possible sans les efforts conjoints des deux organismes, de Rio Tinto Alcan, mais aussi des nombreux partenaires qui ont contribué, chacun à leur manière, à en faire une réussite.

« J'ai vécu une première expérience hors de l'ordinaire lors de la vente de garage, souligne Jean-François Corbeil, responsable de la vente de garage Rio Tinto Alcan et ceinture noire à l'Usine Arvida. Le fait de voir les gens de tous les milieux se mobiliser pour venir en aide aux autres est très représentatif de la générosité des gens de la région. »

« Je suis très heureux des résultats obtenus et ma plus grande fierté réside dans l'engouement que continue de susciter l'évènement après 15 ans. Je remercie tout spécialement les gens qui nous donnent du matériel année après année. Ils sont le point de départ de l'évènement », ajoute-t-il.

Les résultats de cette année motivent le comité organisateur à travailler dès maintenant à la préparation de l'édition 2015. Comme toujours, des bénévoles sont recherchés pour mettre la main à la pâte.



► Vente de garage

SUR LA PHOTO :

PREMIÈRE RANGÉE – **Lynda Tapin**, Croix-Rouge, **Jean-François Corbeil**, employé de Rio Tinto Alcan et responsable de la vente de garage Rio Tinto Alcan, **Richard Thériault**, employé de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur, **Cindy Matteau**, Croix-Rouge, **Gilles Gaudreault**, retraité de Rio Tinto Alcan, **Johanne Lefrançois**, employée de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur, **Léo Tremblay**, retraité de Rio Tinto Alcan, **Philippe Leclerc**, employé de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur et **Mireille Bourassa**, employée de Rio Tinto Alcan. DEUXIÈME RANGÉE – **Mario Bouchard**, retraité de Rio Tinto Alcan et bénévole, **Gina Ouellet**, de Centraide, **Sylvain Simard**, employé de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur, **Philippe Simard**, bénévole, **Alain Delisle**, bénévole, **Sylvie Delisle**, bénévole, **Marie-Josée Simard**, employée de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur, **Jimmy Shuld**, bénévole, **Pierre Shuld**, bénévole, **Roger Pilotte**, retraité de Rio Tinto Alcan et bénévole, **Denis Gagnon**, retraité de Rio Tinto Alcan et bénévole, **Dominique Gilbert**, employée de Rio Tinto Alcan et bénévole et **Bertrand Girard**, retraité de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur. TROISIÈME RANGÉE – **Pierre Savard**, retraité de Rio Tinto Alcan et membre du comité organisateur et **Joseph Langlais**, employé de Rio Tinto Alcan et directeur du comité régional Centraide et Croix-Rouge.

Gagnants du tirage au profit de Centraide et de la Croix-Rouge

Ordinateur Dell et écran Dell (22 pouces)	Luc Morin
Tablette Android Dell	André Auclair
Duo de perceuses Milwaukee	Martin Boivin
Vitrail sur verre (Hélène Larouche, artiste)	Mireille Bourassa
Puits décoratif en bois	Judith Rousseau
Panier à fleurs décoratif en bois (Naturel)	Philippe Marcil
Panier à fleurs décoratif en bois (Brun)	Nathalie Boisvert
Panier à fleurs décoratif en bois (Gris)	Yan Brassard



Un grand merci aux généreux donateurs ainsi qu'à tous les acheteurs.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

Le Lingot

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

DÉPÔTS LÉGAUX :
 Bibliothèque nationale, Ottawa
 Bibliothèque nationale du Québec

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

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