



03

RECONNAISSANCE DU PROJET DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

## L'excellence à l'échelle internationale

02

RIO TINTO PUBLIE SA REVUE D'EXPLOITATION DU TROISIÈME TRIMESTRE  
**Extraits de la lettre de Sam Walsh aux employés**

03

INVESTISSEMENT À SAGUENAY DE PLUS DE 5 M\$  
**Pour la production de 45 000 tonnes de petits lingots**

04

AMÉLIORATION DE L'EFFICACITÉ DU CHARGEMENT D'ALUMINE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES  
**Un rendement nettement supérieur**



05

UN EXERCICE CONVAINCANT À TOUS LES POINTS DE VUE À L'USINE VAUDREUIL

## Réfection complète d'un train de gaz



EXTRAITS DE LA LETTRE DE SAM WALSH AUX EMPLOYÉS

# RIO TINTO PUBLIE SA REVUE D'EXPLOITATION DU TROISIÈME TRIMESTRE



Nous avons continué d'enchaîner les records de performance et je tiens à vous féliciter tous d'avoir œuvré à la réalisation des gains de productivité qui ont mené à ces résultats remarquables. »

Sam Walsh

Chères et chers collègues,

Je suis fier d'annoncer que nous avons encore une fois dégagé d'excellents résultats pour le trimestre, compte tenu d'une production record de minerai de fer et d'une très bonne performance dans les secteurs du cuivre et de l'aluminium. Grâce à notre stratégie axée sur les actifs à longue durée de vie et à faibles coûts, nous continuerons de générer de solides flux de trésorerie, et ce, en dépit de la faiblesse des prix. Trimestre après trimestre, nos résultats s'améliorent grâce à votre travail inlassable et à votre dévouement et je tiens à vous en remercier. Continuons dans cette voie.

Avant de vous présenter les points saillants, je souhaite aborder le thème de la sécurité.

C'est avec tristesse que j'ai dû annoncer en septembre le décès, lors de deux incidents distincts, de cinq de nos collègues à la mine non gérée Grasberg, en Indonésie. Nous avons dû déplorer cette année sept blessures avec incapacité permanente qui bouleverseront la vie des victimes à jamais. Nous sommes convaincus que tous les incidents peuvent être prévenus si nous travaillons ensemble. Rien n'est plus important que de rentrer sain et sauf à la maison après chaque journée de travail.

#### FAITS SAILLANTS DE NOTRE PERFORMANCE OPÉRATIONNELLE AU TROISIÈME TRIMESTRE

Nous avons continué d'enchaîner les records de performance et je tiens à vous féliciter tous d'avoir œuvré à la réalisation des gains de productivité qui ont mené à ces résultats remarquables.

Voici quelques faits saillants :

- Les livraisons, la production et le transport ferroviaire de minerai de fer ont atteint des niveaux records pour le trimestre et depuis le début de l'année.
- La production de cuivre extrait a été supérieure de 15 pour cent par rapport aux neuf premiers mois de 2013.
- La production mondiale de bauxite s'est accrue de sept pour cent par rapport au deuxième trimestre, la production de la mine de bauxite Gove ayant continué d'augmenter après la réduction à l'usine d'alumine Gove en mai.
- La production de charbon thermique et de charbon mi-doux n'a diminué que de trois pour cent.
- Pour les neuf premiers mois, la production de borates a été plus élevée de trois pour cent par rapport à la même période en 2013.

Je vous remercie encore une fois pour votre apport au cours du trimestre; nous pouvons tous être fiers de ce que nous avons accompli. À l'approche de la fin de l'année, je vous demande de maintenir la concentration et l'engagement qui nous ont déjà permis de progresser autant. Surtout, soyez prudents.

Cordiales salutations,

**Sam Walsh**

*Chef de la direction*



Bonne journée à Jean Leroux, représentant des travaux aux Services opérationnels et entretien à l'Usine 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

Parler de ses problèmes de couple, c'est quelque chose de difficile, mais faisable. Les conseillers du PAE savent comment aider à surmonter les problèmes relationnels.



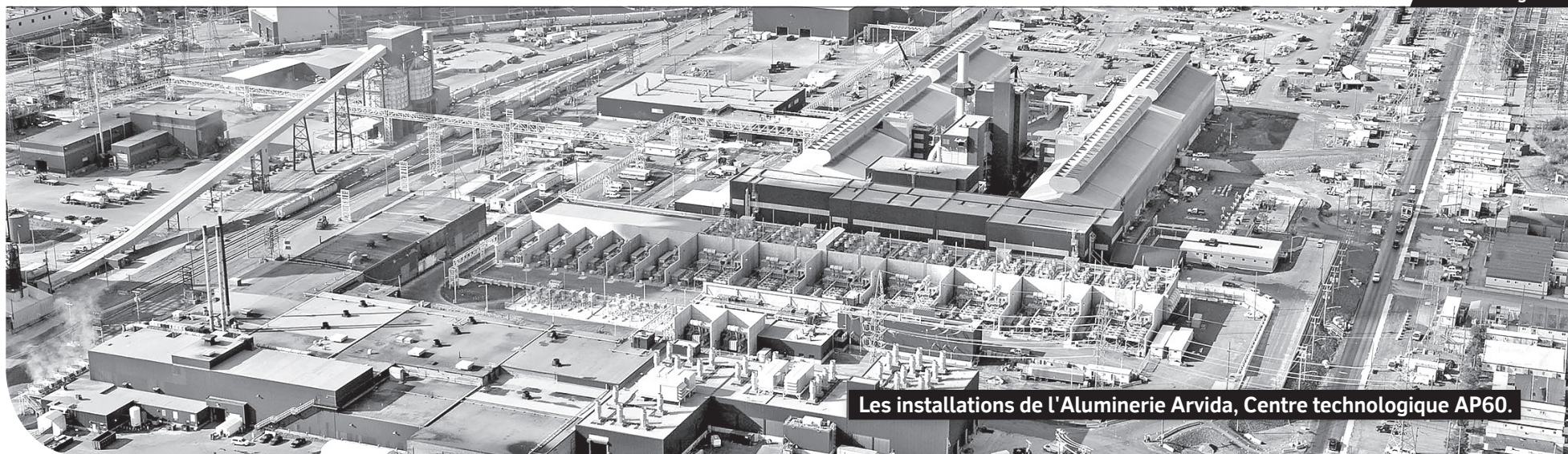
LE GROUPE  
T'AIDE

Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)





RECONNAISSANCE DU « PROJECT MANAGEMENT INSTITUTE » (PMI) POUR LE PROJET AP60

# SNC-LAVALIN ET HATCH REMPORTENT LE PRIX PROJET DE L'ANNÉE 2014

SNC-LAVALIN ET HATCH ONT OBTENU LE CONVOITÉ PRIX PROJET DE L'ANNÉE LORS DU GALA DE REMISE DES PRIX DU « PROJECT MANAGEMENT INSTITUTE » (PMI) POUR LA GESTION DU PROJET DE CONSTRUCTION AP60. LES PRIX DÉCERNÉS PAR LE PMI RECONNAÎT LES ORGANISATIONS ET LES PERSONNES, DONT LA PASSION, LE TALENT ET L'EXPERTISE APPORTENT LES PLUS GRANDES CONTRIBUTIONS DANS LE DOMAINE DE LA GESTION DE PROJETS.

L'équipe gagnante était vraiment passionnée. En effet, elle a adopté la devise « rigueur, courage et passion » afin de guider l'engagement de l'équipe vers l'atteinte des objectifs du projet et le dépassement des exigences de Rio Tinto Alcan envers la santé, la sécurité et l'environnement.

L'objectif de Rio Tinto Alcan était clair dès le début — produire en toute sécurité une installation industrielle afin de présenter la technologie AP60 avec un minimum

de dépenses en capital et un échéancier réaliste. Le projet évalué à 1,3 milliard de dollars canadiens a été achevé en respectant le budget et avec un mois d'avance. Il a également permis d'établir une norme à l'échelle mondiale en matière de santé, de sécurité et d'environnement, laquelle a été adoptée comme modèle par Rio Tinto Alcan et l'industrie de la construction au Québec, qui a connu un très haut taux de fréquence d'accidents avec perte de temps. Le projet a affiché un taux de fréquence

d'accidents 99 % moins élevé que la moyenne locale.

« La construction d'une aluminerie permettant d'utiliser la technologie la plus perfectionnée au monde présentait un défi énorme, mais très excitant », affirme André Noël, directeur du projet AP60.

« La gestion de projets se résume à votre capacité à détailler un plan, à présenter un plan, à exécuter le plan et à livrer les

résultats. Et c'est exactement ce qu'ils ont si bien réussi. Ils étaient les meilleurs » a affirmé Michel Charron, directeur de projet, chez Rio Tinto Alcan.

SOURCE : Extraits du communiqué de SNC-Lavalin/Hatch.

## Photo à la Une

Une partie de l'équipe qui a mené à terme le projet AP60.

INVESTISSEMENT DE PLUS DE 5 M\$

# UNE AUGMENTATION DE PRODUCTION DE 45 000 TONNES



RIO TINTO ALCAN AUGMENTERA DE 45 000 TONNES SA PRODUCTION ANNUELLE DE PETITS LINGOTS DE FONDERIE, UN PRODUIT À VALEUR AJOUTÉE. POUR CE FAIRE, RIO TINTO ALCAN A ANNONCÉ, LE 3 OCTOBRE DERNIER, UN INVESTISSEMENT DE PLUS DE 5 M\$ AFIN D'ACCUEILLIR À L'INTÉRIEUR DES LOCAUX DE L'USINE DUBUC, UNE NOUVELLE UNITÉ DE PRODUCTION. AINSI, 14 NOUVEAUX EMPLOIS SERONT CRÉÉS À L'ÉTÉ 2015.

« Ces nouveaux lingots seront tous destinés au marché du transport et de l'automobile, où la demande est de plus en plus forte », indique Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.

« Il y a plusieurs pièces d'automobile qui sont fabriquées à partir de ces lingots. Par exemple, des têtes de moteur, des pistons ou encore la tour pour la suspension », ajoute André Martel, alors directeur de l'Usine Dubuc.

La présence des installations régionales, qui alimenteront cette nouvelle unité

de production en métal chaud, et la disponibilité de deux fours de préparation d'aluminium liquide ont facilité le choix des locaux de l'Usine Dubuc.

« Cet investissement est un autre exemple de notre volonté de demeurer un leader dans les marchés de produits à valeur ajoutée. Ce projet est également rendu possible grâce à la proximité de nos installations de production dans la région », poursuit Étienne Jacques.

Cet investissement se traduira en retombées économiques de plus de 2 M\$ au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

SUR LA PHOTO : **André Martel**, alors directeur de l'Usine Dubuc et **Étienne Jacques**, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, lors de l'annonce de l'investissement à l'Usine Dubuc. Derrière eux, les petits lingots de fonderie qui y seront fabriqués.



AMÉLIORATION DE L'EFFICACITÉ DU CHARGEMENT D'ALUMINE

# UN RENDEMENT NETTEMENT SUPÉRIEUR

LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ONT REVU, DANS LE CADRE D'UN PROJET CEINTURE NOIRE, LEUR EFFICACITÉ DE DÉCHARGEMENT D'ALUMINE DES NAVIRES. LES SOLUTIONS DÉVELOPPÉES PERMETTRONT DE RÉALISER DES ÉCONOMIES DE L'ORDRE DE 375 000 \$ PAR ANNÉE.

Dans le but d'éviter des frais supplémentaires en raison du temps de déchargement qui variait, toutes les avenues ont été analysées. Les changements apportés permettent de réduire le temps de déchargement par navire.

La première solution est d'installer un système de descente automatique de la tour de déchargement.

« Puisque l'alumine est très volatile, les opérations de déchargement génèrent de la poussière à l'intérieur de la cale, ce qui rend la tâche de l'opérateur encore plus difficile, explique Guylène St-Pierre, ceinture noire et conseillère Lean aux Installations portuaires. Ce nouveau système permettra d'avoir une constance dans le débit de déchargement d'alumine et de voir graphiquement le tonnage en temps réel. »

Les membres de l'équipe du projet ceinture noire ont également trouvé plusieurs autres solutions permettant de réduire les débordements d'alumine sur le réseau, sans quoi, des arrêts de convoyeurs seraient nécessaires ainsi que de fréquents nettoyages. De ces solutions, il y a, entre autres, les modifications du déversoir UT-8 et les réparations de dépoussiéreurs.

La manière de décharger les navires d'alumine a également été modifiée. Plutôt que d'effectuer trois séquences de déchargement pour chacune des cales, il n'y en a plus que deux.



SUR LA PHOTO : Guylène St-Pierre, ceinture noire, Sébastien Desbiens, superviseur Rechargement, Jean-François Boudreault, mécanicien, Étienne Fillion, opérateur Rechargement, Christian Dion, électrotechnicien et Mathieu St-Gelais, superviseur Quai et Remorqueurs. ABSENTS – David Gignac, ingénieur mécanique, Richard Minier, préposé aux opérations et entretien des tours de déchargement (POET) et Daniel Côté, POET.

« Nous n'avons plus besoin d'exécuter deux séquences avec la tour UT-8 pour décharger l'alumine en début de navire. Maintenant, une seule fois suffit avant d'embarquer les machines pour ramasser ce qui reste dans le fond des cales. Nous sauvons du temps en ne changeant pas de cale entre temps », précise Mathieu St-Gelais, superviseur aux opérations.

De plus, lors de la finition, les cales sont déchargées de l'avant vers l'arrière, il y a donc une grande réduction des pertes de temps dues aux déplacements. La méthode utilisée auparavant, qui consistait à alterner les cales à décharger, visait à équilibrer le bateau, ce qui n'est plus nécessaire avec les navires d'aujourd'hui.

Enfin, un tableau de bord a été installé sur l'écran d'opération de la tour de déchargement afin que les opérateurs puissent connaître l'état d'avancement des travaux.

« Ils doivent insérer la tour à neuf endroits stratégiques dans l'alumine lors du déchargement. Cet outil visuel leur indique ce qui est fait et ce qui doit être fait », mentionne Mme St-Pierre.

MODIFICATION DU DÉVERSOIR D'ALUMINE DE LA TOUR UT-8

## DES RÉSULTATS PLUS QUE SATISFAISANTS



SUR LA PHOTO : Dany Thibeault, technicien mécanique, Guylène St-Pierre, ceinture noire et Martial Villeneuve, superviseur POET, devant les Installations portuaires. ABSENTS – Pascal Belley, Daniel Côté, Jérôme Fortin et Richard Minier, préposés aux opérations et entretien des tours de déchargement (POET) et Jasmyn Brassard, superviseur POET.

L'ÉQUIPE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES VIENT DE PROCÉDER À DES MODIFICATIONS SIGNIFICATIVES DU DÉVERSOIR D'ALUMINE DE LA TOUR UT-8, DÉCOULANT DU PROJET CEINTURE NOIRE SUR L'EFFICACITÉ DU DÉCHARGEMENT D'ALUMINE. L'OBJECTIF ÉTAIT D'ÉLIMINER LES DÉBOURDEMENTS DE MATÉRIEL. LE DÉVERSOIR DE CETTE TOUR ACHÈME L'ALUMINE EN DIRECTION DES CONVOYEURS.

Un déflecteur de déviation a, entre autres, été ajouté en plus d'un rideau médian pour freiner la vitesse et centrer l'alumine sur la courroie. Ces modifications permettent de réaliser des économies d'environ 80 000 \$ par année.

« Lors du déchargement des navires avec la tour UT-8, d'importantes pertes d'alumine se produisaient au déversoir. Une accumulation d'alumine survenait régulièrement et des opérations de nettoyage étaient nécessaires, ce qui avait pour conséquence de retarder les opérations et d'augmenter les coûts », explique Guylène St-Pierre, ceinture noire et conseillère Lean aux Installations portuaires.

Puisque l'alumine, qui s'échappe du convoyeur, peut causer une usure prématurée, des bris d'équipement seront également évités.

« Nous avons fait ces travaux pendant un arrêt planifié et nous avons eu une belle implication des membres de l'équipe. Les employés qui travaillent à cet endroit ont également participé à l'élaboration de cette solution », mentionne Dany Thibeault, technicien mécanique.



RÉFECTION COMPLÈTE D'UN TRAIN DE GAZ

# UN EXERCICE CONVAINCANT À TOUS LES POINTS DE VUE



LE CENTRE DE CALCINATION DE L'USINE VAUDREUIL S'EST ATTAQUÉ À UN PROJET D'ENVERGURE, EN SEPTEMBRE DERNIER. L'ENCHAÎNEMENT DE CONDUITES, QUI FORMENT LE TRAIN DE GAZ NATUREL, DE L'UNE DES TROIS UNITÉS DE CALCINATION A ÉTÉ ENTIÈREMENT REFAIT AFIN D'ÊTRE MIS AUX NORMES DE LA « CANADIAN STANDARDS ASSOCIATION » (CSA). UN INVESTISSEMENT DE 3,3 M\$ QUI A D'ABORD PERMIS DE SE CONFORMER AUX NORMES EN VIGUEUR POUR L'OPÉRATION D'UNE CHAMBRE DE COMBUSTION, MAIS DONT EN RÉSUITE DES GAINS IMPORTANTS TANT SUR LE PLAN ENVIRONNEMENTAL QU'ÉCONOMIQUE.

Le Centre de Calcination ayant été construit en 1984, il était devenu difficile de trouver des pièces pour réparer les équipements d'instrumentation et les trois trains de gaz. De plus, de nouvelles normes, établies par la CSA en 2010 et 2014, pour légiférer les chambres de combustion, limitaient le champ d'action du Centre, car il opérait sous une clause de droit acquis.

« Pour renouveler notre licence d'opération, nous devons remplacer tous nos équipements d'instrumentation afin de se conformer aux nouvelles normes en vigueur », souligne Robin Bouchard, chef de service au Centre de Calcination et à l'Hydrate Ouest.

Les travaux ont été réalisés en septembre, dans le cadre d'un arrêt planifié de 10 jours. Un défi important puisqu'il fallait intégrer ce projet d'envergure à une période d'entretien majeur. Par la suite, plusieurs tests ont été effectués dont un exercice de Safety Integrity Level (SIL Study), une première dans l'histoire du groupe Bauxite et Alumine.

« Cette activité, facilitée par une équipe spécialisée dans les systèmes de protection instrumentés, visait à déterminer le niveau

d'intégrité et de redondance requis pour les équipements du nouveau train de gaz ayant une fonction de sécurité », assure Stéphane Coulombe, surveillant principal au Centre de Calcination.

Une fois cette première phase de travaux terminée, des résultats éloquentes attendaient l'équipe.

« Au départ, nous l'avons fait pour nous mettre aux normes, mais avec un seul train de gaz complété, nous avons déjà obtenu des économies de coûts d'environ 1 100 \$ par jour, uniquement en efficacité énergétique », mentionne M. Bouchard.

Ce projet fut un succès grâce au travail d'équipe entre le département d'ingénierie et l'usine. Normalement, ce type de projet aurait dû prendre un an et demi à réaliser, mais celui-ci s'est concrétisé en six mois.

« Devant cette réussite, nous avons lancé un nouveau défi à l'équipe du projet, soit de développer une méthode afin de modifier les deux autres trains de gaz sans attendre les prochains arrêts majeurs », conclut Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil.



Le Centre de Calcination de l'Usine Vaudreuil a procédé à la réfection complète de l'un de ses trains de gaz, en septembre dernier.



## LES GAINS POUR UN TRAIN DE GAZ

750 \$ / jour de réduction d'apport d'air dans le calcinateur

Capacité de production supplémentaire de 3 %

Diminution de 9 % de l'alumine multiphasique (AMP) pour l'Usine Arvida

Éloignement d'un investissement futur

Économies de 0,55 \$ / tonne seront générées, une fois les trois trains de gaz complétés

## Photo à la Une

Pierre-Étienne Boucher, Jean Laroque, Louis Bonneau, François P. Gagné, Bertrand Poirier, Robin Bouchard, Éric Simard, Éric Tremblay, Nathalie Desmeules, Charles Nowlin, Éric Girard, Valérie Messier, Stéphane Coulombe, Daniel Simard, Nicolas Tremblay, Jean-Benoit Lamontagne et Stéphane Maltais.

## TEMPS D'ARRÊT POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS

# Une pomme qui fait réfléchir

Les responsables en santé et sécurité de l'Usine Vaudreuil ont instauré, en septembre, une nouvelle manière de prendre un temps d'arrêt pour penser à la sécurité. Les chefs de service et les surveillants distribuaient des pommes afin que les employés s'assoient et prennent le temps de réfléchir à la situation. La pomme, avec le slogan « Prends le temps de prendre une pomme », est devenue un symbole associé à la sécurité.

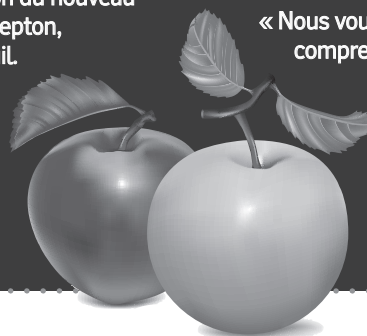
Le mois de septembre est reconnu pour être une période où les employés peuvent facilement être distraits avec le retour des vacances et le début de la saison de la chasse. Cela est encore plus vrai lorsque d'autres facteurs s'ajoutent.

« Nous avons ciblé le mois de septembre en raison de plusieurs arrêts planifiés ainsi que l'implantation du nouveau système d'exploitation RTBS, explique Fanny Nepton, conseillère en sécurité - Lean à l'Usine Vaudreuil. Nous voulions renverser la tendance historique avec cette idée de la pomme. Nous souhaitions frapper l'imagination des gens pour qu'ils soient plus alertes en cette période remplie de distractions. »

La pomme symbolise donc qu'il est le temps de prendre une pause sécurité, de réfléchir ainsi que d'identifier les dangers potentiels.

« Il y a eu un effet très positif et les gens prenaient le temps d'échanger sur les risques d'incident », continue Mme Nepton.

« Nous voulions leur démontrer que nous comprenons qu'ils vivent différents stress, mais qu'il est primordial qu'ils prennent soin de leur vie », ajoute Frédéric Dallaire, chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Vaudreuil.







**VOX  
POP**



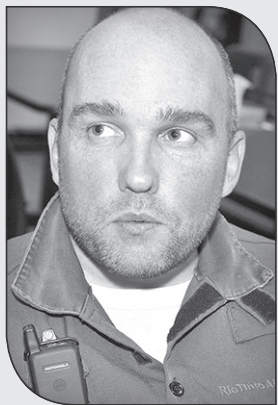
**André LeBreton**  
OPÉRATEUR  
SECTEUR  
CHAUD

« Il y a beaucoup d'entraide et nous nous donnons un bon coup de main. À l'entretien, ils veillent à ce que les travaux n'affectent pas la production et c'est très apprécié. »



**Stéphane Boulianne**  
TECHNICIEN  
ÉLECTRIQUE À  
L'ENTRETIEN

« Il reste beaucoup de défis à relever, mais nous allons dans la bonne direction et nous faisons un excellent travail d'équipe. »



**Dave Paquet**  
INGÉNIEUR À  
L'ENTRETIEN

« Nous profitons davantage des opportunités à l'entretien, dont les temps d'arrêt planifiés. C'est également aux opérateurs de nous dire ce qui fonctionne moins bien pour qu'ensemble, nous trouvions des solutions. Jusqu'à présent, ça fonctionne très bien. »



**Richard Dorval**  
OPÉRATEUR  
SECTEUR  
FROID

« C'est l'implication des personnes pour trouver des améliorations qui fait la différence. Il y a beaucoup d'entraide. Par exemple, si ça va moins bien, tout le monde donne un coup de main afin qu'il y ait le moins d'impact possible. »

RECORD DE PRODUCTION AU CENTRE DE COULÉE

# LE TRAVAIL D'ÉQUIPE FAIT LA DIFFÉRENCE

AU COURS DES DERNIÈRES SEMAINES, LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ARVIDA A DÉPASSÉ L'ANCIEN RECORD DE PRODUCTION QUI ÉTAIT DE 2 731 TONNES PAR SEMAINE. DERRIÈRE CETTE BELLE PERFORMANCE SE CACHE UN TRAVAIL D'ÉQUIPE EFFICACE QUI PERMET AU GROUPE D'ENTRETIEN DE RÉPARER RAPIDEMENT LES BRIS D'ÉQUIPEMENTS ET DE METTRE À CONTRIBUTION LES EMPLOYÉS DANS LA RECHERCHE DE SOLUTIONS.

« Il faut un bon travail d'équipe ainsi qu'une bonne planification pour arriver à ces résultats. Il est également important que les machines continuent de fonctionner et pour ça, l'équipe à l'entretien fait un beau travail », indique Steven Tremblay, opérateur secteur chaud au Centre de coulée.

« C'est l'ensemble de petites actions, qui peuvent sembler banales, qui fait la différence. Le jeu de base est toujours maintenu grâce à l'entraide et la communication entre les différentes équipes. Elles se questionnent pour aller plus loin dans la recherche de solutions robustes afin que le problème ne survienne plus », ajoute Julie Dussault, surveillante principale au Centre de coulée.

La détection des bris et des problèmes mécaniques est aussi plus rapide.

« Depuis 2013, nous suivons la production à chaque minute. Cela facilite l'élaboration de stratégies afin de nous améliorer », soutient Dave Bolduc, chef de service au Centre de coulée.

L'équipe à l'expédition ainsi que celle de réfection des tables ont également mis la main à la pâte dans l'atteinte de ces objectifs.

« Malgré le tonnage supplémentaire à déplacer pour la préparation des chargements, les employés de l'expédition se sont concentrés sur leur sécurité et celle de leurs collègues. Ils ont même pris le temps d'améliorer les méthodes de travail afin d'assurer la sécurité des gens travaillant à proximité », affirme Christian Chantal, métallurgiste principal au Centre de coulée.

« La qualité du travail des employés de réfection des tables a permis d'augmenter le recouvrement du puits de coulée, une augmentation non négligeable dans l'atteinte de ces résultats exceptionnels », ajoute-t-il.

Enfin, la collaboration avec les équipes des Services opérationnels et entretien (SOPE) ainsi que du Centre d'Électrolyse Ouest (CEO) a été précieuse.

« Ce rythme de production est possible grâce à la cadence de livraison de métal soutenu par le CEO, chaque chargement doit se faire en moins de 1h30. De plus, les excellents résultats sur le taux de fer du CEO facilitent la préparation des fournées et permettent d'optimiser la refonte », conclut Dave Bolduc.



## Nouveau record

**2 920 tonnes**

Semaine du 6 octobre

**2 742 tonnes**

Semaine du 13 octobre

## Ancien record

**2 731 tonnes**

Par semaine



Sur les photos :

Ces résultats ont été possibles grâce au travail d'équipe quotidien de tous et chacun.



COLLABORATION ENTRE LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST ET LES SERVICES OPÉRATIONNELS ET ENTRETIEN

# UNE ANNÉE RECORD POUR LE REMPLACEMENT DE CUVES

JUSQU'À PRÉSENT, 2014 AURA ÉTÉ UNE ANNÉE DE DÉFIS POUR LES ÉQUIPES DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST (CEO) ET DES SERVICES OPÉRATIONNELS ET ENTRETIEN (SOPE) EN RAISON DES NOMBREUSES CUVES EN FIN DE VIE À REMPLACER. SEUL LE MOIS DE SEPTEMBRE A ÉTÉ RELATIVEMENT MODÉRÉ AVEC UNE PÉRIODE DE 24 HEURES CONSÉCUTIVES SANS AUCUNE CUVE ARRÊTÉE.

« C'est une année plus laborieuse pour le démarrage des cuves. Nous avons eu beaucoup plus d'arrêts de cuve que prévu. Cela a nécessité une grande organisation entre les deux départements afin de maintenir un bon rythme pour ne pas avoir de retard », explique Nathalie Bouchard, chef de service des Services opérationnels et entretien.

« En 2012 et 2013, nous avons vécu des années exceptionnelles parce que nous avons eu moins de cuves arrêtées que prévu. Notre population de cuves a continué de vieillir et cette année, plusieurs sont arrivées en fin de vie », affirme Sébastien Perron, surveillant de procédé au CEO.

À l'occasion, les équipes ont dû redémarrer deux cuves au cours d'une même journée pour arriver à maintenir la cadence. La moyenne des temps mort, soit le temps qui s'écoule entre leur arrêt et leur remise en fonction, s'est maintenue à 9,7 jours.



Les équipes de SOPE et du CEO travaillent en étroite collaboration afin de réparer rapidement les cuves.

Jusqu'à maintenant, plus de 50 caissons de cuves du CEO ont été remplacés par ceux provenant de l'Usine Shawinigan. Un bel exemple de récupération de matériel, mais qui posait tout de même des contraintes supplémentaires pour les équipes de travail.

« Malgré toute cette coactivité, il n'y a eu aucune blessure. C'est une perturbation qui est inhabituelle en raison du rythme de travail, mais tous les employés ont été prudents et coopératifs », souligne Nathalie Bouchard.

↑  
SUR LA PHOTO : Une partie de l'équipe qui veille à la réparation des cuves. À L'AVANT – **Nathalie Bouchard**, chef de service SOPE, **Guy Tremblay**, technicien au brasquage SOPE, **Clarence Tremblay**, responsable des travaux de remplacement des cuves SOPE et **Guillaume Chouinard**, technicien à l'Électrolyse CEO. À L'ARRIÈRE – **Stéphane Gagné**, superviseur groupe démarrage et coordination opération et entretien CEO, **Éric Desbiens**, superviseur Av-Tech SOPE, **Éric Savard**, superviseur réparation des structures SOPE et **Rémi Tremblay**, superviseur remplacement des cuves SOPE. ABSENTS – **Sébastien Perron**, surveillant de procédé au CEO, **Dany Tremblay**, superviseur au brasquage SOPE et **Roger Doré**, opérateur au débrasquage SOPE.

HOMMAGE POSTHUME À UN GRAND DIRIGEANT DE RIO TINTO ALCAN

## Gaston Dufour reçoit l'Ordre des Bâisseurs Dufour

Le 11 octobre dernier, dans le cadre du lancement du livre « Les bâtisseurs Dufour », un hommage posthume a été rendu à Gaston Dufour (1911-1974), qui fut notamment le vice-président régional de Rio Tinto Alcan.

Ce dernier est, entre autres, à l'origine de la construction de l'Usine Saguenay et de l'Usine Lapointe, au cours de la décennie 1970. Il a également dirigé pendant dix ans l'Usine Isle-Maligne (1948-1958), la Compagnie Électrique du Saguenay (1958-1964), puis l'Usine Arvida et l'ensemble des alumineries du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Il fut aussi le grand patron des usines d'électrolyses au Québec. Pour toutes ces réalisations, Gaston Dufour reçoit l'Ordre des Bâisseurs Dufour.

SUR LA PHOTO : L'historien **Carl Beaulieu**, des Éditions du Patrimoine, remet à **André Bouchard**, président du conseil d'administration de Bétons Préfabriqués du Lac, un certificat et un méritas de l'Ordre des Bâisseurs Dufour, au nom de Gaston Dufour. (CRÉDIT PHOTO : Sonny Girard, Billydragone)





TRAVAIL D'ÉQUIPE ET CULTURE D'INTOLÉRANCE FACE AUX PROBLÈMES TECHNIQUES

# La performance du laminoir passe à un autre niveau

DEPUIS LES SIX DERNIÈRES SEMAINES, L'ÉQUIPE DU LAMINOIR DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA PRODUIT, EN MOYENNE, 2 040 TONNES DE BOBINES D'ALUMINIUM PAR SEMAINE. UN VÉRITABLE RECORD POUR L'USINE.

« Afin d'obtenir de telles performances, nous avons instauré une culture d'intolérance quant aux problèmes liés au procédé. Chacun de ces problèmes est analysé et résolu. De cette manière, nous continuons à élever nos standards et nous maintenons nos acquis », indique Michaël Lalancette, ingénieur de procédé au laminoir au Centre de coulée.

Cela a permis d'augmenter la performance du laminoir et d'établir plusieurs nouveaux records tels que la durée de coulée la plus longue, et ce, en dépassant les standards en matière de sécurité. L'équipe approche d'ailleurs le un an sans événement au laminoir.

« Nous avons atteint un niveau d'excellence opérationnelle inégalé. Un nouveau record de 8,5 jours consécutifs de coulée a été établi », souligne M. Lalancette.

« Le travail d'équipe, au cours des derniers mois, a été remarquable. Il a permis un

maillage important entre les gens de l'opération, du groupe technique et de l'entretien. C'est grâce à l'implication et la prise en charge des employés que ces résultats sont possibles. Il faut aussi souligner le travail effectué par l'équipe à l'électrolyse et celle du flux de métal, qui nous appuient dans le maintien de cette cadence », ajoute-t-il.

Puisque l'équipe du laminoir a maintenu une avance considérable par rapport à son carnet de commandes, des essais sont actuellement réalisés afin de diversifier sa production et conquérir de nouveaux marchés. En un mois, le nombre d'alliages produits a doublé et ce n'est qu'une partie du plein potentiel de cet équipement.

« En livrant ainsi la marchandise semaine après semaine, nous sommes en mesure d'amorcer la diversification du laminoir et, du même coup, bâtir notre futur », conclut M. Lalancette.



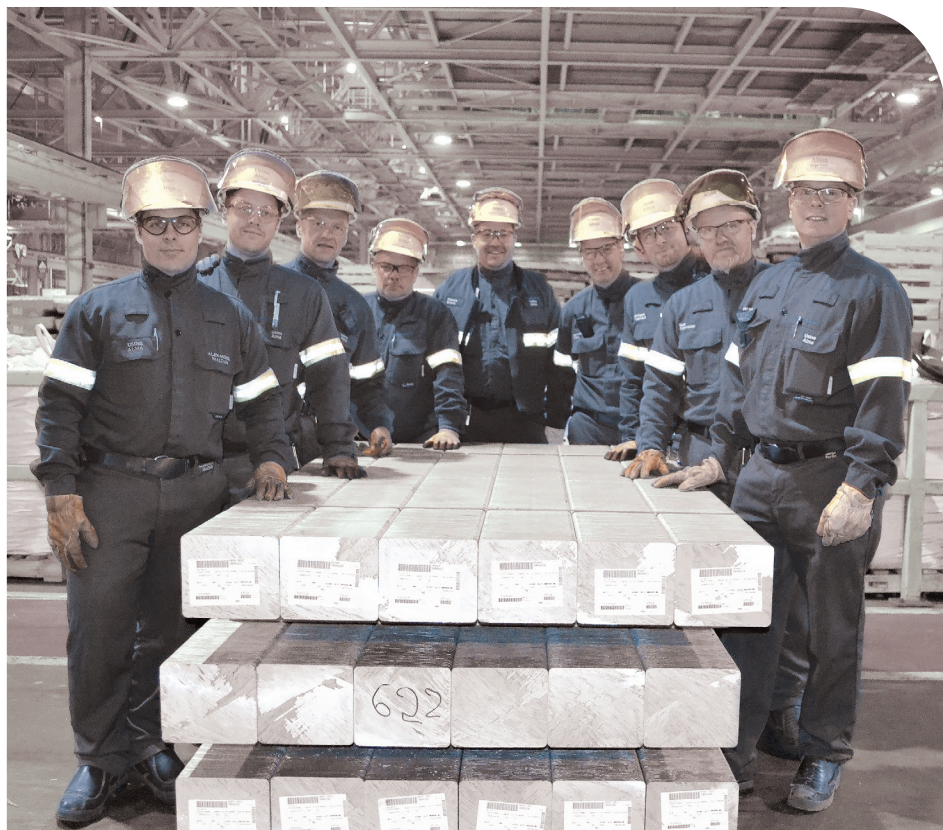
SUR LA PHOTO :

**Martial Boulianne**, surveillant à la Coulée, **Francis Girard**, superviseur de production, **Gino Bouchard**, technicien de procédé au laminoir, **Alexandre Maltais**, métallurgiste principal, **Jarold Bilodeau**, formateur au réfractaire, **Serge Fortin**, chef de service à la Coulée et **Michaël Lalancette**, ingénieur de procédé laminoir.

PRODUITS À HAUTE VALEUR AJOUTÉE

## Le Centre de coulée diversifie sa production

LE CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA PROPOSE, DEPUIS QUELQUES MOIS, DES PRODUITS DIVERSIFIÉS ET À TRÈS HAUTE VALEUR AJOUTÉE. DE NOMBREUX DÉFIS SONT RELEVÉS AU QUOTIDIEN AFIN DE RÉPONDRE ADÉQUATEMENT AUX DEMANDES DES CLIENTS.



SUR LA PHOTO : **Alexandre Maltais**, métallurgiste principal, **Maxime Harvey**, métallurgiste, **Jarold Bilodeau**, formateur réfractaire, **Martial Boulianne**, surveillant principal, **Francis Girard**, superviseur, **Sylvain Côté**, planificateur Entretien, **Philippe Thériault**, ingénieur électrique, **Guy Tremblay**, superviseur et **Serge Fortin**, chef de service.

Récemment, l'Usine Lochaber, en Écosse, souhaitait obtenir en urgence des tiges d'anode pour être en mesure d'opérer à pleine capacité. L'opération, la supervision, l'entretien, la planification et le groupe technique à la coulée horizontale ont rapidement su mettre en place une stratégie de production pour répondre à cette demande.

Lors de la première tentative de production, l'équipe a constaté que l'alliage fissurait beaucoup, rendant ainsi la qualité des tiges d'anode sous les standards de qualité acceptables.

« Fort de l'expertise acquise l'année dernière lors d'une campagne de développement à l'Usine Dubuc, en partenariat avec le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), nous avons proposé au client une nouvelle chimie, explique Maxime Harvey, métallurgiste au Centre de coulée. Cette deuxième tentative a été un franc succès et à la suite des vérifications effectuées par le CRDA, les tiges se sont avérées encore plus conductrices que prévu. Notre client était très satisfait. »

Ces nouvelles tiges d'anode ont été coupées à l'Usine Alma et expédiées directement au client.

« Les opérateurs à la coulée horizontale sont fiers d'avoir fabriqué ce type de produit à haute valeur ajoutée. Leur engagement a été un atout essentiel à la réussite de ce projet,

qu'ils ont su relever malgré les nombreux défis », souligne Maxime Harvey.

### DES BARRES OMNIBUS TRANSFORMÉES

L'équipe du Centre de coulée a également usée d'ingéniosité en procédant d'une nouvelle manière pour fabriquer des barres omnibus. En effet, un client souhaitait avoir ce type de lingot d'une certaine dimension, mais l'usine n'avait pas les moules appropriés. C'est à la suite de la réorganisation de l'Usine Dubuc que l'Usine Alma s'est vu attribuer ce contrat.

« Nous avons décidé de couler des lingots réguliers en forme de T pour ensuite les faire transformer en barres omnibus par usinage en utilisant les services d'un fournisseur spécialisé dans la région. Ainsi, cette nouvelle commande n'affectait pas notre capacité de prise de métal à l'Électrolyse et la production associée à ce contrat demeurait très rentable », mentionne Maxime Harvey.

L'équipe a su relever le défi et livrer la marchandise plus rapidement, en plus de combiner deux contrats en même temps. « Nous avons seulement deux moules de la dimension souhaitée par le client et nous aurions dû redémarrer une nouvelle production, alors nous avons préféré utiliser les trois moules de lingots en T. Cela nous a permis de couler à 13,5 tonnes à l'heure plutôt qu'à 5,9 tonnes à l'heure. Il n'y a donc pas eu de perte de temps », termine M. Harvey.



RÉDUCTION DU GASPILLAGE AU TRAITEMENT MÉGOTS ET BAIN

# Près de 2 M\$ d'économies annuelles

À L'AIDE DE PLUSIEURS PROJETS D'AMÉLIORATION, L'ÉQUIPE DU SECTEUR TRAITEMENT MÉGOTS ET BAIN (TMB) DE L'USINE ALMA A REVU SA MANIÈRE DE GÉRER SES REBUTS PERMETTANT AINSI DE RÉDUIRE SON IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT ET DE RÉALISER DES ÉCONOMIES ANNUELLES DE PRÈS DE 2 M\$.

Plusieurs actions ont été entreprises afin de retourner toutes les matières utilisées à l'intérieur du procédé.

« Nous avons changé notre manière de traiter les rebuts de notre système de traitement de bain restant sur les anodes. Avant, nous envoyions ces bennes de rebuts chez un fournisseur externe pour qu'il les traite, maintenant nous le faisons ici », indique Yannick Maltais, superviseur aux opérations au TMB.

La réintroduction de bain encore utilisable dans le procédé permet une économie de coûts de près d'un demi-million de dollars par année. De plus, plutôt que d'acheminer 60 bennes de rebuts à traiter, il n'en reste qu'une dizaine par semaine, ne contenant que des rebuts inutilisables.

Une autre économie annuelle de plus de 75 000 \$ a été réalisée en traitant le bain récupéré par le nettoyage industriel.

« C'est en optimisant nos procédés et notre temps de travail que nous avons obtenu ce résultat », affirme Sylvain Simard, technicien de procédé au TMB.

Enfin, l'initiative qui permet de réduire le plus les coûts est le traitement de l'ensemble des mégots à l'Usine Alma.

« Auparavant, il y avait plus de 3 000 mégots qui étaient traités à l'externe, ce qui représentait des frais de transport élevés. Cette année, la nouvelle façon de faire nous a permis d'épargner plus de 1,5 M\$ », explique Bernard St-Gelais, surveillant principal TMB et Scellement des anodes. Cette pratique est possible grâce à l'implication des employés du secteur.

« Nous avons pu arriver à ces résultats puisque nous avons revu notre façon de faire et avons travaillé en équipe pour optimiser le procédé. Il y a également la persévérance de tous et chacun ainsi que le changement de culture amorcé qui nous incite à trouver des solutions afin d'économiser davantage », termine-t-il.



## INITIATIVES PRISES EN CHARGE À L'INTERNE

- Traitement du bain sur les blocs de carbone
- Traitement du bain de nettoyage
- Retour du poussier (coke de garnissage) dans les fours de cuisson d'anode
- Plus de 3 000 mégots d'anode traités
- Bain fin et haut en phosphore retourné dans le procédé
- Augmentation du parc de bennes pour la récupération du bain



SUR LA PHOTO : **Yannick Maltais**, superviseur aux opérations secteurs Scellement des anodes et Traitement mégots et bain (TMB), **Sylvain Simard**, technicien de procédé au TMB, **Gilles Gauthier**, chargé de projet secteur de l'Électrolyse, **Stéphane Morency**, ceinture noire Amélioration des affaires, **Catherine Fillion**, ceinture noire Amélioration des affaires, **Bernard St-Gelais**, surveillant principal TMB et Scellement des anodes. ABSENT – **Daniel Nepton**, chef de service secteur des Anodes.



SUR LA PHOTO : **Valérie Langlois** et ses deux fils lors des journées portes ouvertes. Ces derniers ont pu essayer les équipements de protection individuelle portés par les employés du secteur de l'Électrolyse.

PORTES OUVERTES ET PIQUE-NIQUE FAMILIAL

## Une rentrée bien appréciée

LES 14 ET 21 SEPTEMBRE DERNIER, LA DIRECTION DE L'USINE ALMA A ACCUEILLI LES EMPLOYÉS ET LEURS FAMILLES LORS DE JOURNÉES PORTES OUVERTES. POUR L'OCCASION, CHACUN DES SECTEURS DE L'USINE AVAIT PRÉPARÉ UN KIOSQUE AFIN D'EXPLIQUER LE PROCÉDÉ DE FABRICATION DE L'ALUMINIUM. LES FAMILLES ONT ÉGALEMENT EU LA CHANCE DE VISITER LES INSTALLATIONS À BORD DE NAVETTES, EN PRÉSENCE DE GUIDES DYNAMIQUES.

Camions, clowns, jeux gonflables, ballons, maquillage et barbe à papa ont créé une atmosphère de fête, au grand plaisir des plus jeunes.

« Les portes ouvertes ont été une belle réussite et je me réjouis d'avoir rencontré les employés accompagnés de leurs familles. Une usine d'électrolyse est un environnement de travail atypique et ces activités ont permis aux employés de montrer leur milieu de travail à leurs proches. Tout cela a été possible grâce aux employés bénévoles, qui ont fait un travail extraordinaire. Je tiens à tous les remercier », mentionne Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma.

Les employés, pour leur part, étaient très fiers de montrer l'endroit où ils travaillent au quotidien à leur famille.

« Cette activité a permis aux membres de ma famille de voir de près notre usine, les équipements et les machines que nous utilisons. Ils ont été très impressionnés. Ils ont pris connaissance de notre réalité quant aux équipements et

vêtements de protection que nous utilisons dans le cadre de notre travail, lors de la visite au kiosque santé, sécurité et environnement », souligne Yvon Mercille, surveillant principal Gestion des actifs à l'Usine Alma.

« J'ai pu montrer et expliquer aux membres de ma famille le fonctionnement du Centre de coulée avec des exemples concrets : produits, bobines, gueuses, lingots, etc. Ils ont vécu une très belle expérience. Mon garçon de 16 ans a pu découvrir quelques emplois à l'usine tels que mécanicien, électricien et opérateur », ajoute Jarold Bilodeau, formateur au réfractaire au Centre de coulée et bénévole lors de l'activité.

« J'ai trouvé formidable l'enthousiasme, la curiosité des familles et le désir des employés d'expliquer leur secteur d'activité à leurs visiteurs. C'était très motivant en tant que guide de poursuivre les explications avec les autres groupes », affirme Yves Carle, ceinture noire et guide-bénévole pour les visites de l'Usine Alma.



REMISE EN FONCTION DES BRETelles DE DÉRIVATION DU COURANT

# UNE MESURE DE SÉCURITÉ ADDITIONNELLE

UNE ÉQUIPE DU SECTEUR ÉLECTROLYSE DE L'USINE LATERRIÈRE A PROCÉDÉ À PLUSIEURS TESTS AFIN DE RENDRE FONCTIONNELLES LES BRETelles DE DÉRIVATION DU COURANT, QUI SERVENT À ISOLER ET CONTOURNER UNE CUVE EN CAS DE BRIS. UNE MESURE DE SÉCURITÉ QUI AUGMENTE LA FIABILITÉ DES ÉQUIPEMENTS.

Deux bretelles de dérivation du courant, de 20 pieds chacune, ont été examinées et font l'objet d'une analyse. Elles ont été installées de manière à contourner une cuve tout en maintenant l'alimentation électrique de l'ensemble des autres cuves.

« Pendant 24 heures, nous avons vérifié si cet équipement était en mesure de recevoir et maintenir un haut ampérage. Ce fut concluant, car nous avons atteint 206 000 ampères et nous aurions pu aller jusqu'à 230 000 ampères », indique Maxime Poudrier, superviseur à l'Électrolyse et ingénieur de procédé. Les bretelles de dérivation du courant ont donc démontré qu'elles étaient capables de soutenir 100 % de la charge électrique.

Ces différentes analyses ont été possible grâce, entre autres, à la collaboration de

Denis Laroche, consultant à l'Électrolyse au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), pour calculer l'efficacité des bretelles de dérivation et leur capacité d'ampérage.

Tout au long des tests, l'équipe a établi un processus d'amélioration continue afin d'augmenter le niveau de sécurité des équipements. De plus, aucun incident n'est survenu pendant le processus de remise en fonction.

Par ailleurs, en plus de servir grandement à l'Usine Laterrière, ce projet aura également une utilité pour l'Usine Grande-Baie. « Ils vont venir voir le protocole que nous avons créé et ils pourront le transposer pour leur usine », termine Martin Girard, ingénieur à l'Électrolyse.



SUR LA PHOTO : Suzanne Bouchard, chargée de projet pour Roche, Martin Girard, ingénieur à l'Électrolyse, Jocelyn Dufour, opérateur, Julien Gagné, formateur, Jean Tremblay, formateur et Maxime Poudrier, ingénieur de procédé et superviseur à l'Électrolyse.

FIÈVRE ÉBOLA

# SUIVI DES MESURES DE PRÉVENTION

LE VIRUS EBOLA CONTINUE DE FAIRE LES MANCHETTES ET RIO TINTO AINSI QUE RIO TINTO ALCAN FONT TOUT EN LEUR POUVOIR POUR ASSURER LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS. RIO TINTO TRAVAILLE EN ÉTROITE COLLABORATION AVEC L'ORGANISATION MONDIALE DE LA SANTÉ (OMS), MÉDECINS SANS FRONTIÈRES, D'AUTRES ORGANISMES INTERNATIONAUX ET DES ORGANISATIONS NON GOUVERNEMENTALES (ONG) LOCALES AFIN DE PRENDRE LES MESURES DE SÉCURITÉ QUI S'IMPOSENT. PLUSIEURS MESURES ONT DÉJÀ ÉTÉ MISES EN PLACE POUR VEILLER AU BIEN-ÊTRE DU PERSONNEL EN GUINÉE.

Chez Rio Tinto Alcan, notre équipe de Résilience des affaires surveille étroitement la situation. L'équipe recommandera des mesures additionnelles pour protéger les employés si elle le juge nécessaire. Nous avons également mis en œuvre des plans d'action visant à contrôler les risques dans les établissements suivants :

RISQUE FAIBLE :

Alucam – Cameroun  
Montréal – Canada  
Installations portuaires de La Baie – Canada

RISQUE MODÉRÉ :

CBG – Guinée

Il faut se rappeler qu'il est très difficile de contracter le virus, car il n'est pas transmis par les voies respiratoires. Les personnes les plus à risque sont les familles des personnes infectées et les travailleurs de la santé qui s'en occupent.

Si vous avez des questions ou que vous voulez obtenir des renseignements supplémentaires sur le virus Ebola, veuillez consulter le portail intranet Prospect.

En attendant, nous rappelons l'importance de se faire vacciner contre la grippe saisonnière. Soyez attentifs puisque la campagne de vaccination sera lancée dès la semaine prochaine (3 novembre).



## Installations portuaires

Plus près de nous, aux installations portuaires, les activités suivantes ont été ou sont réalisées en continu :

- Protocole de communication préventive instauré avec l'Hôpital de La Baie
- Suivi sur les rapports santé de l'équipage communiqués par le capitaine à l'Agence Maritime
- Séances d'information aux employés par le Dr. Charles Dufresne
- Communication et validation avec les instances gouvernementales de la santé en continu



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## Pour utiliser Office Communicateur « OCS »

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!



CONSULTATION CITOYENNE AVEC LES RIVERAINS DU LAC SAINT-JEAN

# RIO TINTO ALCAN RÉSOŁUMENT ENGAGÉ DANS UN DIALOGUE

L'ÉQUIPE DU PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN A COMPLÉTÉ LE 30 OCTOBRE LA PREMIÈRE ÉTAPE DE CONSULTATION VISANT À DÉVELOPPER UNE VISION D'AVENIR ET HARMONISER LES USAGES DU LAC SAINT-JEAN.



SUR LA PHOTO : Les participants ont pris part à des tables rondes afin d'échanger, entre autres, sur l'harmonisation des usages du lac Saint-Jean.

« Les consultations citoyennes nous permettent maintenant de mieux orienter le mode de collaboration entre les parties intéressées et Rio Tinto Alcan. L'objectif de ces rencontres visait à établir un nouveau dialogue entre tous les intervenants », mentionne Luc Cyrenne, directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean.

Les participants, qui se sont présentés en grand nombre, ont entre autres échangé en table ronde sur l'harmonisation des usages du lac Saint-Jean, l'amélioration continue des travaux de stabilisation ainsi que la contribution des parties prenantes tels que les riverains, les associations, les municipalités et Rio Tinto Alcan.

Précédemment, des rencontres portant sur ces mêmes thématiques avaient eu lieu avec les élus et divers organismes. Toutes ces consultations citoyennes permettront d'alimenter et d'orienter le contenu de l'étude d'impact sur l'environnement et le milieu social.

## PROCESSUS D'OBTENTION DU NOUVEAU DÉCRET

Rappelons que le Programme de stabilisation a pour objectif de contrer l'érosion autour du lac Saint-Jean tout en tenant compte des aspects techniques, environnementaux, sociaux et économiques. Une première étude d'impact a été réalisée au début des années 80, menant à un premier décret en 1986. Ce dernier a été renouvelé deux fois, soit en 1996 et en 2006.

Rio Tinto Alcan réalise une nouvelle étude d'impact, qui sera déposée au ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, afin d'obtenir un nouveau décret encadrant les travaux de stabilisation des berges et le mode de gestion du lac Saint-Jean. Le décret actuel prendra fin en 2016.

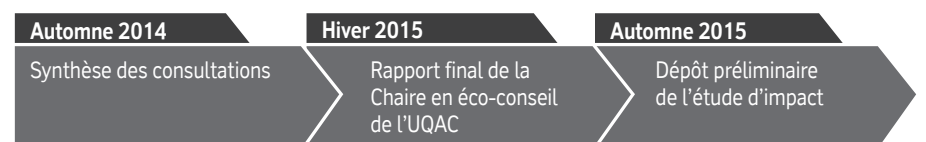
Le Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE) tiendra des audiences publiques à ce sujet en 2016.

## Poursuivre le dialogue :

➤ [www.consultationberges.com](http://www.consultationberges.com)

Les citoyens qui souhaitent poursuivre le dialogue et émettre leurs commentaires peuvent le faire tout au long du mois de novembre en se rendant sur le site Internet.

## À venir :



CRÉATION DE VALEUR AVEC LES REBUTS

# QUAND ENVIRONNEMENT ET ÉCONOMIE VONT DE PAIR



LES ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES INUTILISABLES NE SONT PLUS QUE DE SIMPLES REBUTS POUR L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, PUISQU'ELLE A DÉCIDÉ DE VENDRE LES MATÉRIELS, RÉALISANT AINSI UNE CRÉATION DE VALEUR SUBSTANTIELLE.

« Ce projet a été initié dans le but de faire des économies, mais il est également très bon pour l'environnement puisque le matériel est récupéré pour lui donner une deuxième vie. Ça démontre bien que l'économie et l'environnement peuvent aller ensemble », mentionne Jean Gauthier, chef de service Distribution Jonquière.

« Plusieurs de nos équipements hors service sont composés de métaux nobles, tels que le cuivre et l'aluminium. C'est pourquoi nous avons décidé d'opter pour ce type de processus afin de valoriser nos rebuts. L'équipe des achats nous a grandement aidés dans ce projet », indique M. Gauthier.

Dans le cadre de ce projet, plusieurs départements ont travaillé en synergie afin d'obtenir les résultats escomptés. Le groupe technique a identifié les équipements et, par la suite, une décontamination était nécessaire par l'équipe d'entretien. En parallèle, un appel d'offres a été lancé par le département des achats afin de trouver des acheteurs potentiels.

La collaboration de toutes les équipes de travail et les efforts supplémentaires ont permis de réaliser cette idée et de fermer la boucle du cycle de vie de ces équipements.

➤ SUR LA PHOTO : **Jean Gauthier**, chef de service Distribution Jonquière, **Marc Desbiens**, technicien mécanique et **Hugo Simard**, ingénieur électrique. ABSENTS – **Alain Brideau**, planificateur, **Marc Tremblay**, superviseur, **Kevin Boutin**, superviseur et **Linda Tremblay**, acheteuse-négociatrice au Service d'Approvisionnement.



RÉPARATION DE CASQUES DE VIKING D'UNE CUVE EN FONCTION

# UN NOUVEAU MOYEN HAUTEMENT SÉCURITAIRE

LES MÉCANICIENS DES SERVICES OPÉRATIONNELS ET ENTRETIEN (SOPE) À L'ÉLECTROLYSE DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT TROUVÉ UN MOYEN TRÈS SÉCURITAIRE POUR RÉPARER LES CASQUES DE VIKING, QUI SE TROUVENT À L'INTÉRIEUR DE LA SUPERSTRUCTURE DES CUVES ET QUI SERVENT À CASSER LA CROÛTE DE BAIN POUR Y INJECTER DE L'ALUMINE.

Quelques fois par année, lorsqu'un trou se forme et brisait un casque de viking, un employé devait revêtir une combinaison de protection contre la chaleur et porter un équipement de respiration autonome pour colmater le trou.

« Il y avait une grande logistique à mettre en place avant de réaliser ces travaux », explique Richard Tremblay, superviseur aux Services opérationnels et entretien (SOPE).

La réparation des casques de viking ne peut être évitée puisque cela cause un déséquilibre du métal en fusion.

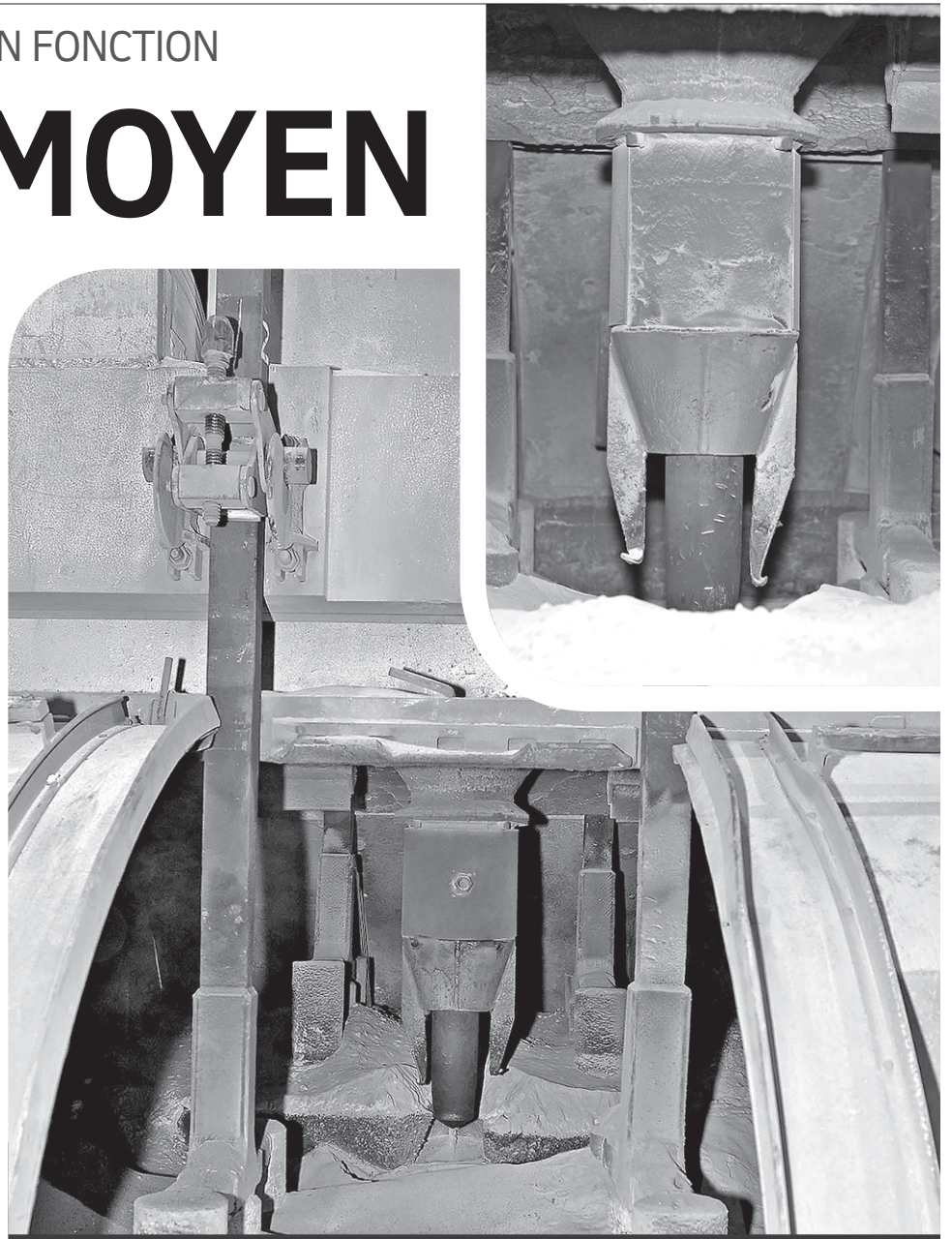
« Le casque de viking casse la croûte et laisse échapper de l'alumine à l'endroit désiré, mais s'il y a des trous autres que celui prévu, cela affecte le procédé. La cuve risque alors de devenir trop chaude et ce n'est pas souhaitable », indique Kathlyn Bouchard, technicienne de procédé à l'Usine Grande-Baie.

La méthode trouvée pour améliorer la sécurité des employés consiste à utiliser un long bâton en bois, au bout duquel se trouve le revêtement avec un système de fixation facile à utiliser.

« L'employé ouvre les panneaux et pose un revêtement qui recouvre complètement le casque de viking. Il devient étanche et il n'y a plus de fuites d'alumine », assure M. Tremblay.

« C'est une très belle amélioration qui réduit considérablement les risques de blessures de nos employés. Cette idée a été développée avec eux, car ils connaissent très bien les enjeux », souligne Richard Bouchard, chef de service SOPE.

Un premier test concluant a été effectué et a permis de constater que cette nouvelle méthode de travail réduisait non seulement les risques d'incident, mais également le temps d'intervention ainsi que les impacts sur la production d'aluminium.



SUR LES PHOTOS :

Le casque de viking sert à casser la croûte dans une cuve tout en injectant de l'alumine.

ARRÊT COMPLET DE LA SÉRIE DE CUVES NUMÉRO 1

# UN PAS DE PLUS VERS LE PROJET DE MODERNISATION À KITIMAT



SUR LA PHOTO : Les employés de l'Usine Kitimat qui ont procédé à l'arrêt complet de la série de cuves numéro 1, en septembre dernier.

LE 16 SEPTEMBRE, DARRYL LOEPPKY, UN EMPLOYÉ QUI COMPTE PLUSIEURS ANNÉES DE SERVICE, A EU L'HONNEUR DE COUPER L'ALIMENTATION, POUR UNE DERNIÈRE FOIS, DE LA SÉRIE DE CUVES NUMÉRO 1 DE L'USINE KITIMAT. CETTE OPÉRATION S'INSCRIT DANS LA PRÉPARATION DE LA PREMIÈRE COULÉE DE MÉTAL CHAUD DU PROJET DE MODERNISATION DE KITIMAT, PRÉVUE POUR LE PREMIER SEMESTRE DE 2015.

Il s'agit de la deuxième série de cuves à faire l'objet d'un arrêt complet à l'Usine Kitimat, la première étant la ligne numéro 5, en juin 2014. Les équipements d'opération seront redistribués vers les autres départements et seront disponibles pour la formation des employés en prévision de leurs nouveaux rôles, une fois le projet de modernisation finalisé.

Dans le but de réaliser la première coulée de métal chaud au moment prévu, toutes les décisions d'arrêt complet des séries de cuves seront prises en fonction du plan de préparation opérationnelle et de l'échéancier de livraison des équipements. Pour l'instant,

les autres séries de cuves continueront de fonctionner normalement.

Actuellement, le projet de modernisation de Kitimat est complété à 72 %.

Comme l'Usine Kitimat entre dans une phase importante de transition vers l'usine modernisée, la direction encourage ses employés à faire de la sécurité leur priorité. Ils sont invités à se concentrer sur leurs tâches et à se soucier de la sécurité de leurs pairs. Notons d'ailleurs que tout au long du processus de cette fermeture, aucun incident n'est survenu.





► Sur la photo :

Le Quatuor Alcan rayonne dans le monde depuis 1989 grâce, notamment, à la contribution financière majeure de Rio Tinto Alcan.

25<sup>E</sup> ANNIVERSAIRE DU QUATUOR ALCAN

# UN QUART DE SIÈCLE DE VIRTUOSITÉ

DANS LE CADRE DE SES 25 ANS D'EXISTENCE, LE QUATUOR ALCAN A OFFERT UNE SOIRÉE TOUTE EN ÉMOTION ET EN MUSIQUE, LE 14 OCTOBRE DERNIER, AU THÉÂTRE BANQUE NATIONALE DE CHICOUTIMI, À LA HAUTEUR DE SA VIRTUOSITÉ.

Composé de Nathalie Camus, David Ellis, Luc Beauchemin et Laura Andriani, le Quatuor Alcan a parcouru beaucoup de chemin et cumulé de nombreuses expériences depuis le début de sa formation. Une riche maturité ressentie lors du concert anniversaire, où ils étaient accompagnés de plusieurs artistes de l'Orchestre symphonique du Saguenay-Lac-Saint-Jean pour jouer des airs de Félix Mendelssohn et de Piotr Ilitch Tchaïkovski.

Rappelons que le Quatuor Alcan a vu le jour en 1989 grâce à une contribution financière majeure de Rio Tinto Alcan. L'entreprise trouvait important, dès lors, d'offrir au Saguenay-Lac-Saint-Jean un ensemble de musique classique de très haut niveau, voire de renommée internationale. Ce type de financement est unique au Canada et Rio Tinto Alcan est fier de faire partie de cette réussite.

Cet ensemble à cordes a su relever les défis et compte maintenant plus de 1 000 concerts à travers le monde ainsi que 24 albums à son

actif. Les quatre membres font également découvrir la musique classique aux jeunes, qui sont les musiciens de demain, par leurs prestations dans les écoles. Le Quatuor Alcan n'a pas terminé de grandir et de faire rayonner la musique classique partout où il joue.

#### LES FESTIVITÉS SE POURSUIVENT

Le quatuor sera en spectacle le 4 novembre prochain, au Théâtre Banque Nationale de Chicoutimi, à 19h30, pour lancer son premier album de la trilogie de l'intégrale des « Quatuors de Beethoven ». Par la suite, la formation régionale se rendra le 12 novembre dans la métropole pour faire connaître ce projet à plus grande échelle.



^ SUR LA PHOTO : **Laura Andriani**, violoniste, lors de son allocution le 14 octobre dernier, entourée de **David Ellis**, violoncelliste, **Nathalie Camus**, violoniste et **Luc Beauchemin**, altiste, sur la scène du Théâtre Banque Nationale.

## LA CHORALE CRDA CHANTE NOËL

LA CHORALE DU CRDA VOUS INVITE À SON INCONTOURNABLE CONCERT DE NOËL AFIN DE VOUS METTRE DANS L'AMBIANCE DES FÊTES.

Salle François-Brassard du Cégep de Jonquière  
Samedi 13 décembre – 19 h 30

#### Contacts :

Nathalie Lavoie : 418 699-6585 poste 2844  
Anne Wittmeyer : 418 699-6585 poste 4272

Adulte : 20 \$  
Enfant : 10 \$  
(12 ans et moins)



# Nominations

SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION



**François Genest**  
Conseiller principal,  
intégration des systèmes Industriels  
avancés, planification

USINE GRANDE-BAIE



**Mario Pageau**  
Chef de service,  
Scellement - Traitement mégots et bain  
(TMB) et Gestion des entrepreneurs



**Paul Gravel**  
Chef de service,  
Entretien

# Les **BONS COUPS** de nos usines

## ENVIRONNEMENT



### Usine Alma Deux nouvelles bornes électriques



Les employés peuvent maintenant recharger leur véhicule électrique dans le stationnement de l'Usine Alma, qui s'est récemment dotée de deux bornes électriques. Le bureau de Développement économique régional de Rio Tinto Alcan soutient AddÉnergie, une entreprise québécoise spécialisée dans la fabrication de bornes électriques. Ce projet est donc le fruit de ce partenariat. L'Usine Alma devient ainsi le premier site de Rio Tinto Alcan dans la région à avoir installé des bornes électriques pour ses employés.

« Il s'agit d'un moyen de concrétiser notre appui envers les technologies durables. Cette contribution nous permet de faire un pas de plus vers l'utilisation des véhicules électriques », souligne Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma.

« Je remercie la direction de l'usine pour sa participation à la réduction des émissions de gaz à effet de serre. C'est avec des actions comme celle-là que les choses vont changer », ajoute Serge Desbiens, responsable Service soutien et Entretien centralisé.

Rappelons qu'une borne électrique permet de charger un véhicule en quatre heures plutôt qu'en 12 heures avec une prise traditionnelle.

SUR LA PHOTO : **Pierre Parent**, opérateur secteur Anodes, **Serge Desbiens**, responsable Service soutien, Entretien centralisé, **Guy Gaudreault**, directeur de l'Usine Alma, **Luc Bisson**, fiabiliste, **Réjean Simard**, chargé de projet et **Jean Brousseau**, chef de service Gestion des actifs et des entrepreneurs.

## USINE ALMA

# Les produits finis des clients mis en valeur



La passerelle, de l'édifice principal, de l'Usine Alma s'est récemment refait une beauté afin de mettre en valeur notre aluminium, qui se décline en plusieurs produits, dans de multiples domaines et pour différentes applications.



# Les **BONS COUPS** de nos usines

le.lingot@riotinto.com

## Tout nous intéresse!

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

## EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

### Énergie électrique

Pour une localisation de bris rapide et efficace

L'équipe d'Énergie électrique a trouvé une solution efficace en faisant l'acquisition d'un appareil d'essais qui permet de localiser un défaut dans un câble souterrain ou un bris dans un bobinage d'alternateur, sans endommager les pièces voisines. Auparavant, lorsque survenait un bris, cela pouvait prendre quelques jours avant de localiser l'origine de la défectuosité. Lors d'un bris récent d'un bobinage, il n'a fallu que quelques minutes pour le localiser. Cet équipement, d'une valeur de 35 000 \$, a permis d'économiser plus de 42 000 \$ puisque les pertes de production ont été minimisées.

## DÉFI INTÉRIEUR DE LA FONDATION SUR LA POINTE DES PIEDS

# L'équipe d'Énergie électrique relève le défi!



LE 6 OCTOBRE DERNIER, UNE ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A PRIS PART AU DÉFI INTÉRIEUR DE LA FONDATION SUR LA POINTE DES PIEDS EN COLLABORATION AVEC LA FONDATION COAST TO COAST AGAINST CANCER, AU PAVILLON SPORTIF DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI.

Lors de cette activité de financement pancanadienne, qui visait à amasser de l'argent pour organiser des expéditions thérapeutiques pour les enfants atteints de cancer, l'équipe de Rio Tinto Alcan a amassé 1 200 \$. Elle a d'ailleurs remporté la première place quant à son nombre de kilomètres accumulés au cours de l'épreuve, où chaque membre de l'équipe devait pédaler sur un vélo stationnaire, à raison de six tours de cinq minutes chacun.

SUR LA PHOTO : **Jean-Robert Wells**, coordonnateur environnement, **Stéphane Larouche**, chef de service, **André Larouche**, électricien, **Stéphane Lavallée**, ingénieur analyste en ressources hydriques, **Pascal Côté**, hydrologue et **Alec Mercier**, ingénieur analyste en ressources hydriques.

## Avis de décès

### LALANCETTE, Guy

Est décédé le 16 août 2014, à l'âge de 78 ans, Guy Lalancette de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### HARVEY, Jocelyn

Est décédé le 17 août 2014, à l'âge de 69 ans, Jocelyn Harvey d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Bernard

Est décédé le 17 août 2014, à l'âge de 92 ans, Bernard Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### BASQUE, Jogues

Est décédé le 23 août 2014, à l'âge de 78 ans, Jogues Basque de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### ST-LAURENT, Napoléon

Est décédé le 23 août 2014, Napoléon St-Laurent de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant de nombreuses années, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Rémy

Est décédé le 23 août 2014, à l'âge de 61 ans, Rémy Tremblay de Lac-Bouchette. 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.

### LANGLOIS, Julien

Est décédé le 26 août 2014, à l'âge de 86 ans, Julien Langlois de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### POTVIN, Laurent

Est décédé le 29 août 2014, à l'âge de 89 ans, Laurent Potvin de Jonquières. 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.

### CÔTÉ, Yves

Est décédé le 31 août 2014, à l'âge de 67 ans, Yves Côté de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### DUBÉ, Normand

Est décédé le 1<sup>er</sup> septembre 2014, à l'âge de 84 ans, Normand Dubé de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Alma/Isle-Maligne au moment de sa retraite.

### LAVOIE, Pierre

Est décédé le 1<sup>er</sup> septembre 2014, à l'âge de 72 ans, Pierre Lavoie de Longueuil. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### CHIASSON, Alva

Est décédé le 4 septembre 2014, à l'âge de 92 ans, Alva Chiasson de Longueuil. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 46 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BENOÎT, Gérard

Est décédé le 6 septembre 2014, à l'âge de 62 ans, Gérard Benoît de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### BOUCHARD, Norbert

Est décédé le 7 septembre 2014, à l'âge de 73 ans, Norbert Bouchard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### BLACKBURN, Vincent

Est décédé le 11 septembre 2014, à l'âge de 93 ans, Vincent Blackburn de Chicoutimi. 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.

### DION, Rosaire

Est décédé le 12 septembre, à l'âge de 84 ans, Rosaire Dion de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, Roland

Est décédé le 15 septembre 2014, à l'âge de 92 ans, Roland Côté de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.



2<sup>E</sup> ÉDITION DU TOURNOI DE SOCCER INTERUSINE

# L'ÉQUIPE DE L'USINE VAUDREUIL GRANDE GAGNANTE



QUELQUES USINES DE RIO TINTO ALCAN DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN SE SONT AFFRONTÉES DANS LE CADRE DE LA DEUXIÈME ÉDITION DU TOURNOI DE SOCCER INTERUSINE, QUI AVAIT LIEU LE 21 SEPTEMBRE, AU PARC SAINT-JACQUES, À ARVIDA. C'EST L'USINE VAUDREUIL QUI EST RESSORTIE GRANDE GAGNANTE DE CE DÉFI SANTÉ.

Son adversaire, l'équipe formée de membres du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, s'est incliné lors de la partie finale qui s'est conclue par la marque de 1-0.

Cette année, quatre équipes étaient inscrites, l'Usine Grande-Baie, l'Usine Vaudreuil, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 ainsi que celle

du CRDA et des Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, et les organisateurs souhaitent perpétuer cette tradition, mais avec un plus grand nombre d'équipes.

« C'est une belle et saine compétition. Nous aimerions que l'évènement grossisse et que d'autres usines se joignent à nous », souligne Nicolas Maltais, membre du comité organisateur.

## Équipe Vaudreuil

SUR LA PHOTO (CI-HAUT) :

L'équipe de l'Usine Vaudreuil a été couronnée championne. À L'AVANT – Thomas Côté, Martin Lavoie et Stéphane Tremblay. À L'ARRIÈRE – Pascal Vigneault, Benoît Jacob, Luc Poudrier, Frédéric Tremblay, Nicolas Maltais, François P. Gagné, Marc-Olivier Nepton et Annie Bourque. ABSENT – Frédéric Rossignol.

## La parole est à vous!

Sondage auprès des employés

### Aperçu des résultats à l'échelle du Groupe

Merci d'avoir « pris la parole »! Vous pourrez constater que les résultats globaux sont très positifs et qu'ils témoignent clairement de notre résilience en cette période de transformation. Cependant, nous savons que votre engagement envers Rio Tinto est un cheminement et non une fin en soi. Vos réponses au sondage nous donnent de précieux renseignements sur ce que nous faisons bien et ce que nous devons améliorer.

# 78%

## ENGAGEMENT GLOBAL



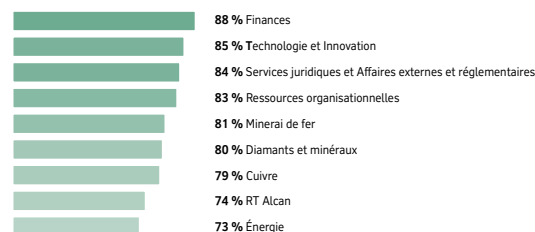
En baisse de 2% par rapport à 2011

SELON UN TAUX DE PARTICIPATION DES EMPLOYÉS DE 62.3%

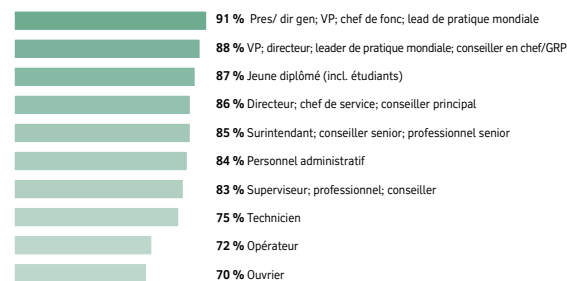
### Les résultats pour Rio Tinto :

À l'échelle de Rio Tinto, les opinions varient selon l'âge, le poste, le secteur de travail, le sexe et les états de service des répondants. Voyez certaines des différences clés.

#### ENGAGEMENT PAR GROUPE



#### ENGAGEMENT PAR POSTE



### Facteurs d'engagement :

Notre analyse indique que ces trois thèmes sont actuellement les trois plus importants facteurs d'engagement des employés.



#### LEADERSHIP ET DIRECTION 68%

61% considèrent que le leadership donne une direction claire.

81% savent parfaitement quels sont les buts et objectifs de leur division.

#### 68% TRAVAIL ET RESPONSABILISATION

59% estiment que la direction fait confiance au jugement des salariés de leur niveau.

90% comprennent comment leur travail contribue à la réalisation des buts et objectifs de leur division.



#### 84% SÉCURITÉ

74% jugent que dans leur division, tous les incidents sont signalés et correctement analysés.

85% jugent que dans leur division, la santé et la sécurité sont la première priorité pour tous les employés.

### Ce que vous pensez :

Outre les facteurs d'engagement clés, voici d'autres conclusions importantes.

#### OÙ NOUS AVONS LE PLUS PROGRESSÉ



En hausse de 14% par rapport à 2011

#### EFFICACITÉ ET FLEXIBILITÉ

Vos opinions sur notre efficacité et notre flexibilité sont meilleures; 82% estiment que leur supérieur immédiat respecte leur vie à l'extérieur du travail.

#### COMMUNICATIONS

68% considèrent que leurs supérieurs communiquent ouvertement et honnêtement.



En hausse de 12% par rapport à 2011

#### OÙ NOUS AVONS PERDU DU TERRAIN



En baisse de 2% par rapport à 2011

#### RENDEMENT PERSONNEL ET RECONNAISSANCE

Seulement 44% pensent que leur division utilise adéquatement la reconnaissance et les récompenses, autres que financières, pour encourager les performances de qualité.

#### ENGAGEMENT

74% recommanderaient leur division comme un bon endroit où travailler.



En baisse de 9% par rapport à 2011

### Prochaines étapes

Les résultats pour tout le Groupe donnent de bonnes indications, mais vous tirerez encore plus de valeur de cet exercice en explorant les résultats pour votre secteur avec votre supérieur.

Quand vos supérieurs vous communiqueront ces résultats, n'hésitez pas à formuler des commentaires additionnels.

Cette discussion vous aidera, vos supérieurs et vous, à cerner des occasions d'amélioration. Mettez l'accent sur celles qui sont le plus susceptibles de changer les choses.

Peu importe les mesures, nous avons tous un objectif commun : être fiers de travailler pour Rio Tinto, nous sentir inspirés par nos valeurs et nos objectifs et y adhérer, et travailler avec énergie et détermination pour assurer notre réussite soutenue.



RioTinto

### 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.

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.