



09

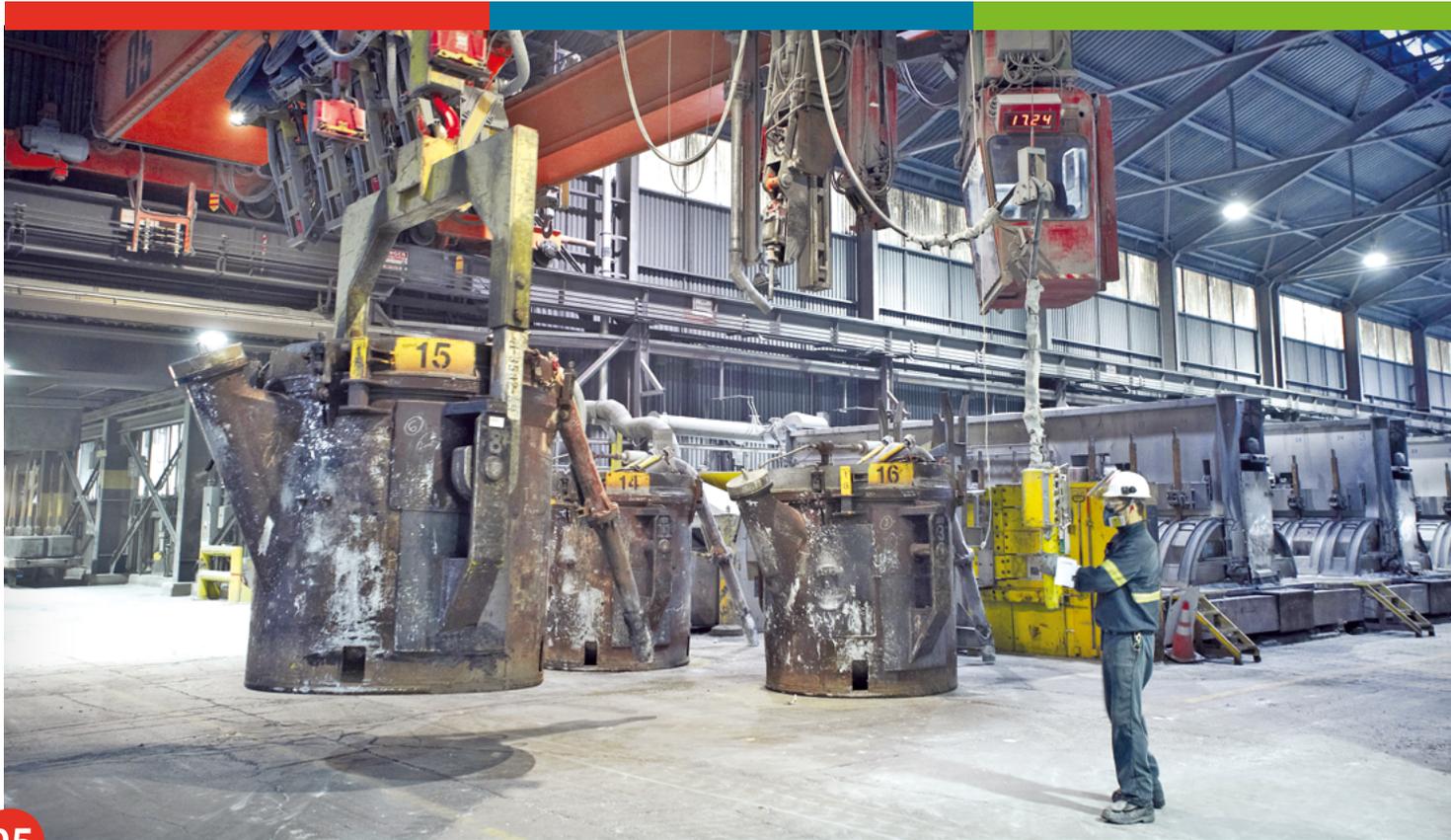
COMPLEXE JONQUIÈRE, VAUDREUIL

L'exploit de plusieurs générations

03 ÉNERGIE ÉLECTRIQUE
Notre bilan hydrique 2016

07 INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES
Le taux d'efficacité des déchargements en hausse

08 COMPLEXE JONQUIÈRE, SITE D'ENTREPOSAGE DE LA BRASQUE
Commercialisation du service



05

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE ET LATERRIÈRE

Record de production de métal



SOULIGNONS NOS PROGRÈS IMPORTANTS

MERCI ET MEILLEURS VŒUX POUR 2017

Chers collègues,

En ce début d'année 2017, je tiens à prendre un moment pour souligner les nombreuses réalisations et réussites attribuables à l'ensemble du personnel des Opérations – Atlantique. Je suis conscient que l'année 2016 a été difficile et que nous avons fait des progrès importants. J'apprécie sincèrement votre engagement envers l'organisation.



En 2017, nous nous concentrerons prioritairement sur notre santé organisationnelle en formant nos gestionnaires et nos employés afin qu'ils puissent nous aider à transformer notre entreprise. »

Gervais Jacques
Directeur exécutif,
Opérations – Atlantique, Aluminium

Premièrement, notre bilan de sécurité a été excellent. Nous devons être fiers du taux AIFR de 0,26 que nous avons atteint. De plus, la mise en œuvre du CRM va bon train et nous constatons une responsabilisation accrue à l'égard des risques critiques.

Continuez ce travail essentiel : veillez à votre sécurité et à celle de vos collègues – rien n'est plus important.

Sur le plan de la production, nous avons aussi affiché une performance solide et digne de mention en tenant compte du contexte de marché particulièrement difficile.

Les efforts consacrés aux flux de trésorerie et à la valeur nous ont permis de dégager un bénéfice important malgré des conditions de marché défavorables. Grâce à la combinaison de la réduction de nos coûts sur douze mois, qui a dépassé 278 M\$, et de la croissance de notre gamme de produits à valeur ajoutée (VAP), nous nous positionnons pour réussir aujourd'hui et demain, mais aussi pour reculer sur la courbe des coûts.

FÉLICITATIONS!

En janvier, nous accèderons à l'étape de mise en œuvre de notre transformation. Au cours des phases initiales, nous avons pu définir et mettre en œuvre des occasions d'améliorer notre performance et notre santé

organisationnelle, ce qui a créé une véritable dynamique. Les efforts considérables déployés à ce titre et votre adhésion à notre démarche de transformation sont vraiment encourageants.

En 2017, nous nous concentrerons prioritairement sur notre santé organisationnelle en formant nos gestionnaires et nos employés afin qu'ils puissent nous aider à transformer notre entreprise.

Nous appliquerons des mesures concrètes pour créer de la valeur. Ces activités nous occuperont au cours des mois à venir. Je suis persuadé que nous serons en mesure de réaliser notre plein potentiel. Merci!

Dans l'ensemble, 2016 a été bonne et je tiens à vous remercier tous de votre contribution à notre réussite, de votre résilience face aux défis et de votre détermination à améliorer continuellement notre performance. Je suis convaincu qu'ensemble, nous accomplirons encore plus.

Je vous souhaite une très belle année!

Gervais Jacques
Directeur exécutif,
Opérations – Atlantique, Aluminium

Faits marquants de 2016



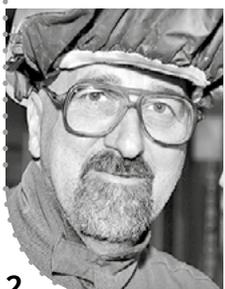
SÉCURITÉ
0,26
DE TAUX AIFR



FINANCES
278 M\$

EN RÉDUCTION DE NOS COÛTS

Hausse importante du bénéfice malgré des conditions de marché défavorables et croissance de notre gamme de produits à valeur ajoutée



Bonne journée à Francis Boily, opérateur à Laterrière, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

C'est notre métier de vous comprendre

Parler à un étranger, même s'il s'agit d'un psychologue, demande une bonne dose de courage et d'humilité. Nous sommes d'accord. Si se confier est difficile, ce l'est encore plus de dire ce qui pèse,

ce qui est chargé d'émotions complexes à déchiffrer. Sans bouger, sans se sauver, sans se perdre soi-même. Nous savons comment faire pour vous y aider. C'est notre métier de vous comprendre.



Saguenay
418 690-2186
Autres secteurs
1 800 363-3534
Info aide
www.taide.qc.ca

NOTRE BILAN HYDRIQUE

RECORD DE PRODUCTION POUR 2016

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ENREGISTRE UN RECORD DE PRODUCTION À 2 317 MÉGAWATTS EN 2016 ET TRANSFÈRE 5 % DE LA PRODUCTION D'HYDROÉLECTRICITÉ À HYDRO-QUÉBEC EN RAISON DES APPORTS NATURELS IMPORTANTS DE LA DERNIÈRE ANNÉE ET DE LA CONTRIBUTION DE TOUS LES EMPLOYÉS VERS UNE UTILISATION OPTIMALE DES ÉQUIPEMENTS. MALGRÉ CE RECORD, LES CONDITIONS D'ÉROSION SONT DEMEURÉES SOUS LA MOYENNE.

Ce bilan hydrique positif a été présenté, le 18 janvier, par Jean-François Gauthier, directeur général Énergie électrique, Bruno Larouche, hydrologue et Caroline Jollette, chargée de projet au Programme de stabilisation des berges lors d'un déjeuner-rencontre réunissant une trentaine de représentants du milieu. L'activité était suivie d'une rencontre avec les médias régionaux.

Sur le plan de l'hydrologie, 2016 représente la 6^e année la plus humide depuis 1943, principalement en raison des fortes précipitations de l'automne. Les apports naturels ont été au-dessus de la normale tout au long de l'année et ont atteint 131 % de la normale à l'automne. « Il s'agit cependant de l'année la plus humide depuis la mise en opération de la 13^e turbine de la centrale hydroélectrique Shipshaw », souligne Bruno Larouche.

Jean-François Gauthier a rappelé qu'Énergie électrique produit environ 95 % de l'énergie nécessaire aux alumineries régionales. « Une

année hydrique favorable comme 2016 permet de réduire les coûts de production des alumineries. »

En ce qui concerne le bilan des tempêtes et de l'évolution de la largeur des plages, l'année 2016 se traduit par des conditions d'érosion sous la moyenne. « Il y a eu huit tempêtes en 2016 comparativement à une moyenne annuelle de onze tempêtes, explique Caroline Jollette. En 2015, nous avions également connu une année sous la moyenne avec seulement quatre tempêtes. »

De plus, l'arpentage annuel des 49 kilomètres de plage suivis par le Programme de stabilisation des berges permet d'observer un accroissement de la largeur moyenne des plages de 8 % par rapport à 2013. La largeur moyenne des plages est passée de 21,8 mètres à 23,6 mètres en 2016. « Il n'y a donc aucun lien direct entre la production d'électricité et les conditions érosives. On vient de vivre deux années record combinées à deux



SUR LA PHOTO : Bruno Larouche, hydrologue, Caroline Jollette, chargée de projet au Programme de stabilisation des berges et Jean-François Gauthier, directeur général d'Énergie électrique.

années avec des conditions d'érosion sous la moyenne », ajoute Jean-François Gauthier.

INVESTISSEMENTS

Énergie électrique a investi 73 millions de dollars en 2016 dans ses installations hydroélectriques. Ces investissements

contribuent à consolider des emplois et représentent des retombées économiques directes de l'ordre de 51 millions de dollars pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Depuis les 10 dernières années, les investissements ont atteint 521 millions de dollars.

L'ANNÉE 2016 EN CHIFFRES

2 317 MW

Production d'hydroélectricité

78 MW

Achat d'énergie annuel moyen de Rio Tinto depuis 2002

117 %

Apports naturels des précipitations par rapport à la normale

120 H

Durée totale des tempêtes ayant de grands vents sur le lac Saint-Jean

8 %

Augmentation de la largeur moyenne des plages depuis 2013

73 M\$

Investissement pour des travaux d'entretien et de réfection

51 M\$

Retombées économiques régionales

67 M\$

Redevances versées au Gouvernement du Québec

PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN

RIO TINTO DEMANDE LA PROLONGATION DU DÉCRET

CONSIDÉRANT LES PRÉOCCUPATIONS EXPRIMÉES PAR LES REPRÉSENTANTS DES TROIS MRC RIVERAINES ET DE PEKUAKAMIULNUATSH TAKUHIKAN, RIO TINTO A DEMANDÉ DE PROLONGER D'UN AN LE DÉCRET ENCADRANT LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN, QUI DEVAIT SE TERMINER LE 31 DÉCEMBRE 2016.

Rappelons que Rio Tinto s'est retiré temporairement, le 20 octobre dernier, du processus d'évaluation et d'examen des impacts sur l'environnement devant mener à l'obtention d'un nouveau décret afin d'explorer ce que pourrait vouloir dire un « mode de gestion participative » du lac Saint-Jean à travers une démarche appuyée par le ministère de l'Énergie et des Ressources naturelles (MERN).

Rio Tinto participe à cette démarche avec le MERN, laquelle se poursuivra au-delà de 2016. En conséquence, la prolongation du décret assurera le maintien des processus habituels de planification et de réalisation de travaux de stabilisation au cours de l'année 2017.



La prolongation du décret assurera le maintien des processus habituels de planification et de réalisation de travaux de stabilisation au cours de l'année 2017.

PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

LA CONSULTATION PUBLIQUE AMÈNE DES AMÉLIORATIONS

JEAN-FRANÇOIS NADEAU, DIRECTEUR GÉNÉRAL DU COMPLEXE JONQUIÈRE, A PRÉSENTÉ, EN DÉCEMBRE DERNIER, LES DIFFÉRENTS ENGAGEMENTS QUI PERMETTRONT DE BONIFIER LE PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022. CEUX-CI PERMETTRONT DE RÉPONDRE À 16 DES 22 INDICATIONS DU RAPPORT DE CONSULTATION PUBLIQUE.

Ces engagements, liés aux aspects social et environnemental, tiennent compte des préoccupations exprimées par la communauté lors de la démarche de consultation volontaire, entamée en juin 2015. Grâce à l'implication du groupe de travail et des parties prenantes, des améliorations concrètes ont été apportées au projet tout au long du processus.

« Nous remercions tous ceux qui ont participé à la démarche de consultation. Cela contribue à développer un projet le plus socialement acceptable possible, tout en étant viable pour l'organisation », mentionne Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière.

Le rapport de consultation a d'ailleurs révélé que les parties prenantes souhaitent assurer la sauvegarde de l'Usine Vaudreuil et de ses emplois. De plus, la phase 1 du projet qui prévoit l'ajout d'une Usine de filtration industrielle et l'utilisation maximale du site actuel jusqu'en 2030 a été acceptée. Les préoccupations sont principalement liées à la phase 2, à l'efficacité des mesures d'atténuation et au choix du site.

L'année 2017 permettra de compléter les démarches menant à l'approbation du projet pour permettre le démarrage de la phase 1 en 2018.

« Nous continuerons à travailler en collaboration avec la communauté. D'ici 8 à 10 ans, la phase 2 du projet sera également peaufinée en fonction des commentaires reçus », précise M. Nadeau.

NOS ENGAGEMENTS

- Définir et cartographier la zone tampon
- Assurer la pérennité de la zone tampon par un plan de conservation et de mise en valeur
- Réhabiliter le site de Laterrière d'ici 2029
- Réhabiliter progressivement le site actuel et le futur site à l'aide de fonds provisionnés à cette fin
- Déboiser le futur site de façon progressive
- Définir une entente de cohabitation avec le voisinage et la communauté
- Mettre en place un mécanisme de plainte (numéro de téléphone unique, site web)
- Implanter un comité de suivi multipartite représentatif de la communauté
- Diffuser les résultats des suivis environnementaux (bruit, poussière, qualité de l'eau)
- Partager, dans la mesure du possible, les partenariats, le plan d'action et les budgets consacrés à la valorisation des résidus de bauxite
- Diffuser, de façon régulière, l'état d'avancement des travaux de recherche liés à la valorisation
- Remplacer chaque kilomètre de pistes de vélo impacté par un kilomètre équivalent
- Compenser les gaz à effet de serre générés en surplus par le projet
- Compenser les milieux humides impactés
- Compenser le déboisement par du reboisement ailleurs



SUR LA PHOTO : Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière, a présenté les différents engagements qui permettront de bonifier le Projet Vaudreuil au-delà de 2022 aux médias, le 16 décembre dernier.

RECOUVREMENT RECORD À KITIMAT POUR 2016

L'EXPERTISE DU CRDA MISE À PROFIT

L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE KITIMAT A OBTENU UN TAUX DE RECOUVREMENT RECORD DE 4,6 % SUPÉRIEUR À LA MOYENNE ANNUELLE EN DÉCEMBRE 2016 GRÂCE À LA PRÉCIEUSE COLLABORATION DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA).



SUR LA PHOTO : Mousa Javidani, scientifique de recherche, centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), Josée Colbert, ingénieure de recherche, CRDA et Dominique Lavoie, technicien de procédé, CRDA. ABSENTS : Olaf Luethje, technicien de procédé, Kitimat, Brady Conlon, technicien de procédé, Kitimat et Simon L'heureux, métallurgiste principal, Kitimat.

En septembre 2015, une équipe du CRDA a été mandatée pour analyser les recettes de coulée de l'usine Kitimat afin de diminuer le taux de rejet à la coulée. À cinq reprises, elle s'est rendue sur place afin d'instrumenter les moules de la coulée dans le but de mesurer les performances et d'apporter les améliorations requises.

« Nous avons pu parfaire nos connaissances et démontrer concrètement une méthode d'instrumentation unique, développée par le CRDA. Les résultats sont extrêmement positifs », souligne Mousa Javidani, scientifique de recherche, CRDA.

« Grâce aux données recueillies, nous avons diagnostiqué les problèmes et proposé des changements de paramètres. L'objectif de notre intervention était d'améliorer les recettes pour atteindre des résultats optimaux », explique Josée Colbert, ingénieure de recherche, CRDA.

Au cours des mois, le taux de recouvrement n'a cessé de grimper se traduisant en des améliorations substantielles sur une dizaine de produits différents.

L'expertise développée auprès de Kitimat sera bénéfique dans les différentes installations du groupe Rio Tinto qui fabriquent des lingots de

laminage, notamment Laterrière, Grande-Baie et Dunkerque. D'ailleurs, le centre de coulée du site Grande-Baie utilise déjà la technologie même dans ses opérations.

« La méthode pourra être utilisée pour optimiser d'autres recettes. Au besoin, nous pourrions également utiliser le même processus d'instrumentation puisqu'il a fait ses preuves à Kitimat », ajoute Dominique Lavoie, technicien de procédé, CRDA.

Le prochain défi qui attend l'équipe de Kitimat et du CRDA est de réduire la variation dans le but d'assurer une stabilité accrue du procédé et ainsi pérenniser les changements apportés.

« La démarche utilisée pour la cueillette de données nous permet de poursuivre nos interventions à distance. Le travail d'équipe et la bonne communication sont des gages de succès », ajoute Josée Colbert.

« Le point le plus important de ce succès est la collaboration et la synergie développée entre le groupe technique et le CRDA. Je crois que c'est la clé de ce succès puisqu'il assurera la pérennité des gains », conclut Simon L'heureux, métallurgiste principal à Kitimat.

RECORD DE PRODUCTION DE MÉTAL EN 2016

LES ÉQUIPES REPOUSSSENT LES LIMITES DE LA TECHNOLOGIE

LES SITES DE LATERRIÈRE ET GRANDE-BAIE, QUI EXPLOITENT LA TECHNOLOGIE P155, ONT ATTEINT DES RECORDS DE PRODUCTION DE MÉTAL CHAUD EN 2016 TOTALISANT PRÈS DE 475 000 TONNES, SUR UNE CIBLE DE 469 000 TONNES. UN EXPLOIT CONSIDÉRABLE, RELEVÉ PAR LES ÉQUIPES D'ÉLECTROLYSE ET D'ENTRETIEN, QUI A ÉTÉ RÉALISÉ SANS INVESTISSEMENT MAJEUR.

La production de métal a été de 247 000 tonnes pour Laterrière et de 227 400 tonnes pour Grande-Baie. Plusieurs facteurs ont permis d'atteindre ce nouveau sommet cette année. La première étape a été de développer des moyens permettant de repousser les limites de la technologie en place dans le but d'atteindre un ampérage maximal.

« Nous avons entre autres développé une nouvelle stratégie qui tient compte de la température. Celle-ci nous permet de moduler l'ampérage à de plus hauts niveaux par temps froid », explique Sébastien Perron, surveillant de procédé, technologie P155.

L'efficacité de courant, c'est-à-dire le rendement Faraday, a été améliorée significativement par une réorientation de la stratégie de contrôle des cuves. « Nous gérons davantage les paramètres de procédé de chacune des cuves de façon individuelle, plutôt que sur des groupes de cuves ou des moyennes d'indicateurs, ce qui a optimisé les performances de procédé », précise M. Perron.

L'amélioration de l'efficacité du procédé est d'ailleurs au cœur des résultats obtenus dans les derniers mois. « La formation adéquate des employés, le souci du détail, l'utilisation maximale des anodes et un suivi rigoureux des propriétés anodiques nous permettent de maintenir une recette gagnante », mentionne Michel Dubé, surveillant principal à l'électrolyse, Laterrière.

« Depuis fin 2014, des indices de performance pour chacune des équipes font l'objet de discussions dans les centres d'information des employés. Nous nous questionnons quotidiennement dans le but de nous améliorer. De plus, l'étroite collaboration entre les équipes d'entretien et d'opération nous permet de faire un excellent suivi au niveau de nos ponts roulants », ajoute Mario Pageau, surveillant principal à l'électrolyse, Grande-Baie.

ENTRETIEN

De son côté, la planification exemplaire des travaux d'entretien, en collaboration avec les opérations, permet de réduire les impacts sur la production.

« Nous coordonnons nos activités avec celles de l'équipe d'opération afin d'optimiser les temps d'arrêt et d'être plus efficaces. La résolution quotidienne des problèmes assure, elle aussi, une plus grande fiabilité des équipements », illustre Emmanuel Dufour, surveillant principal à l'entretien, Laterrière.

« Le travail d'équipe, l'engagement et l'implication de tous ont été la clé de ce succès. Nous sommes vraiment fiers du résultat. Les efforts des derniers mois sont récompensés », conclut Sébastien Perron.



La coordination des activités d'entretien et d'opération est au cœur du record de production atteint au site de Grande-Baie.



L'équipe d'opération et d'entretien de Laterrière est fière des résultats obtenus grâce à ses efforts.

Photo à la Une

Les limites de la technologie P155 ont été repoussées par les équipes de Grande-Baie et Laterrière dans le but d'atteindre un ampérage maximal.



ACQUISITION D'UN CAMION SOUFFLEUR

SÉCURITÉ ACCRUE POUR LES OPÉRATEURS

LE TRAVAIL DES OPÉRATEURS ATTITRÉS POUR LE DÉNEIGEMENT DES QUELQUE 300 SYSTÈMES D'AIGUILLAGE DES VOIES FERRÉES DE RIO TINTO N'EST PLUS LE MÊME DEPUIS LE MOIS DE DÉCEMBRE. LE ROBERVAL-SAGUENAY A ACQUIS UN NOUVEAU CAMION SOUFFLEUR, AU COÛT DE 700 000 \$, AFIN D'ACCROÎTRE SIGNIFICATIVEMENT LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS.



SUR LA PHOTO : Simon Chouinard, superviseur, Éric Dion et Frédéric Tremblay, opérateurs.

Auparavant, un opérateur soufflait la neige avec un système de compresseur à air comprimé muni d'une lance pendant que son équipier agissait en tant que surveillant.

« Les employés étaient exposés à un risque critique puisqu'ils se retrouvaient, à pied, entre les rails. De plus, ils étaient exposés aux intempéries et cela exigeait un effort physique soutenu de nos travailleurs », explique Simon Chouinard, superviseur.

Pour éliminer ce risque, plusieurs options ont été envisagées. Celle qui semblait la plus sécuritaire et efficace a été découverte dans un aéroport : un camion souffleur ayant une puissance de 500 HP qui souffle l'air à plus de 700 km/h. Cette alternative était déjà utilisée pour le déneigement des voies ferrées à Sept-Îles et les résultats correspondaient aux attentes pour le Roberval-Saguenay.

Ce camion est adapté pour fonctionner sur la voie ferrée ou à côté de celle-ci. L'opération s'effectue en sécurité à partir de la cabine du camion. La puissance du jet d'air permet

de déloger autant la neige que la glace. Une gestion de changement a permis de mitiger les risques SSE pour l'utilisation de ce nouvel équipement.

« Ce nouveau système est très avantageux. Le camion est muni de plusieurs systèmes de sécurité, nous permettant d'arrêter rapidement pour éviter tout accident. Tous les risques pour la santé et sécurité auxquels nous étions exposés ont été éliminés totalement. Nous sommes vraiment satisfaits », soulignent Éric Dion et Frédéric Tremblay, opérateurs.

Le temps nécessaire au déneigement des 300 systèmes d'aiguillage des rails a également été réduit considérablement avec ce nouvel équipement.

Les équipes de St-Bruno et d'Arvida utilisent actuellement le même camion souffleur, en alternance. Un deuxième camion souffleur pourrait être acquis dans les prochains mois, lorsque les validations seront complétées.

PATROUILLES DE SÉCURITÉ FERROVIAIRE

LES RISQUES D'INCIDENT DIMINUENT

DEPUIS PRÈS DE DEUX ANS, UNE ÉQUIPE DE PATROUILLEURS SURVEILLE LES VOIES FERRÉES DE RIO TINTO AFIN DE FAIRE DE LA PRÉVENTION ET DE LA SENSIBILISATION AUPRÈS DU PUBLIC. CETTE INITIATIVE APPORTE DES RÉSULTATS POSITIFS PUISQUE LE NOMBRE D'INCIDENTS, POTENTIEL ET RÉEL, DIMINUE CONSTAMMENT.

Auparavant, des employés du Roberval-Saguenay déclaraient régulièrement des situations dangereuses qui pouvaient retarder les opérations ou même, provoquer des blessures graves à des individus. Ces situations étaient principalement en lien avec le grand public.

Afin de continuer sur cette voie et d'éviter des situations potentiellement dangereuses, la Sûreté régionale, en partenariat avec les Services ferroviaires, a initié une patrouille véhiculaire.

Des patrouilles hebdomadaires sont effectuées, de La Baie à St-Bruno, avec un véhicule clairement identifié. « Nous misons sur la visibilité et la sensibilisation, puisque la méconnaissance du monde ferroviaire est à l'origine de la plupart des incidents. Les agents patrouilleurs sont particulièrement occupés lorsqu'il y a de l'achalandage près des voies ferrées comme les vacances estivales et la période de chasse », mentionne François Meunier, chef Sûreté/

Incendie, Installations portuaires et Services ferroviaires.

Dans les derniers mois, les patrouilleurs ont interagi avec des centaines de personnes en promulguant de l'information concernant les règles à suivre à proximité du chemin de fer. À quelques reprises, il a été nécessaire de contacter les services d'urgence afin de rapporter des débuts d'incendie, la présence d'animaux nuisibles et des comportements suspects.

Les observations et interventions des patrouilleurs sont documentées et le Roberval-Saguenay est informé en continu de toute situation ayant un impact potentiel sur ses opérations.

« Jusqu'à présent, cette patrouille a clairement démontré que la population régionale ne connaît pas les dangers inhérents à la voie ferrée et de ses secteurs environnants. La plupart du temps, lorsque nous abordons les personnes



SUR LA PHOTO : Sonia Lessard, patrouilleuse et François Meunier, chef Sûreté/Incendie.

ayant un comportement déviant, ils sont collaboratifs et comprennent mieux les risques reliés à leurs comportements », explique-t-il.

La présence régulière de patrouilleurs a d'ailleurs permis de réduire considérablement le nombre de rôdeurs près des voies ferrées.

« Cette initiative a des résultats extrêmement positifs pour tous. La population régionale est mieux informée des dangers et le risque d'incident a diminué. La présence accrue et l'approche préventive sont définitivement la clé du succès dans ce genre d'opérations », conclut François Meunier.

RECORD À VIE : FRAIS DE SURESTARIE

L'EFFICACITÉ D'UNE MAIN-D'ŒUVRE QUALIFIÉE

L'ANNÉE 2016 S'EST TERMINÉE SUR UNE BONNE NOTE POUR L'ÉQUIPE DE DÉBARDEURS DU QUAI DUNCAN AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES. LES FRAIS DE SURESTARIE, RELIÉS À L'ATTENTE D'UN BATEAU AU PORT, ONT DIMINUÉ DE 13 % PAR RAPPORT AU DERNIER RECORD.



SUR LA PHOTO : Mathieu St-Gelais, superviseur au quai Duncan, Philippe Jobin, débardeur, Martin Côté, débardeur, Jonathan Langlois, débardeur, Sylvain Racine, débardeur, Daniel Potvin, formateur, Dany Godin, superviseur au quai Duncan et Steve Bélanger, débardeur.

La synergie entre les différents départements (POET et Rechargement), qui s'est développée au cours des derniers mois, a grandement contribué à atteindre de meilleures performances. D'ailleurs, une stratégie de déchargement des bateaux a été mise en place, étape par étape, pour clarifier la planification.

« Nous avons un excellent esprit d'équipe. L'implication de chacun et l'entraide nous permettent d'être plus efficaces dans l'exercice de notre travail », explique Martin Côté, débardeur.

« La communication a été améliorée entre les équipes parce que nous

avons à cœur le bon fonctionnement de chacun des déchargements. Aussi, nous nous sentons impliqués dans la résolution de problèmes et cela amène une participation plus active des employés ainsi qu'une meilleure organisation », ajoute Daniel Potvin, formateur.

Plusieurs autres mesures ont contribué à accélérer le processus de déchargement des 125 bateaux qui ont accosté au port en 2016 : il n'y a plus d'arrêt grâce à la rotation des équipes (inter-quart); la fiabilité des équipements est optimisée grâce à des travaux d'entretien qui sont faits de manière

proactive dans les différents départements (POET, Garage, Électrique, etc.)

« Nous essayons de réduire les bris d'équipements et de diminuer les problèmes techniques lors du déchargement des bateaux. Nous effectuons donc des inspections régulières et des suivis afin d'en assurer la fiabilité », souligne l'équipe de débardeurs.

Les excellents résultats sont attribuables, principalement, à la versatilité de l'équipe en place.

« La main-d'œuvre, c'est notre plus grande force. Nous avons une équipe engagée et expérimentée. Nous sommes en mesure de prendre les bonnes décisions, au bon moment, dans le but d'assurer la sécurité et de respecter les échéanciers », affirment Mathieu St-Gelais et Dany Godin, superviseurs au quai Duncan.

Une diminution des frais de surestarie est bénéfique pour l'entreprise puisqu'elle permet de réduire les coûts de l'ordre de 430 K\$ versus 2015, l'ancien record.

« Nous avons un excellent esprit d'équipe. L'implication de chacun et l'entraide nous permettent d'être plus efficaces dans l'exercice de notre travail. La communication a été améliorée entre les équipes parce que nous avons à cœur le bon fonctionnement de chacun des déchargements. »

Martin Côté et Daniel Potvin

PREMIER NAVIRE DE 2017

Le Barnacle brave le froid

Le 10 janvier dernier, le traditionnel coq d'aluminium a été remis à Kyril Dyomochkin, capitaine du Barnacle, le premier navire ayant accosté aux Installations portuaires. Le capitaine et son équipage ont traversé le fleuve Saint-Laurent et la rivière Saguenay afin de livrer une cargaison de coke vert en provenance de l'Espagne. Pour l'occasion, la directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires & Sécurité régionale, Nathalie Lessard, est montée à bord du Barnacle et a expliqué la symbolique derrière la remise de ce coq d'aluminium qui s'effectue année après année. « Comme vous le savez, le coq est un oiseau énergique et un lève-tôt. C'est un bon parallèle avec votre navire qui a été le premier à faire face à la glace, aux tempêtes et au temps très froid de notre hiver québécois en ce début d'année 2017 », a-t-elle mentionné.



► Camaraderie

SUR LA PHOTO : Steve Boivin, directeur Agence maritime, Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant Entretien, Pascal Murray, superviseur, Quai Duncan, Kyril Dyomochkin, capitaine du navire, Stéphane Boudreault, surveillant principal, Installations portuaires et Nathalie Lessard, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sécurité régionale.



► Un défi relevé

SUR LA PHOTO : Carol Boivin et Frédéric Bouchard, débardeurs pour ce premier navire, affichaient la bonne humeur malgré un travail « salissant ». Ils sont accompagnés de Nathalie Lessard, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sécurité régionale.



COMMERCIALISATION DU SERVICE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE

L'ÉQUIPE REPOUSSE LES FRONTIÈRES

L'AVENIR SEMBLE RESPLENDISSANT POUR L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE (UTB) DU COMPLEXE JONQUIÈRE. DEPUIS QUELQUES SEMAINES, LA COMMERCIALISATION DU SERVICE AUPRÈS DES ALUMINERIES ALOUETTE, À SEPT-ÎLES, ET DE KITIMAT, EN COLOMBIE-BRITANNIQUE, A PERMIS DE REPOUSSER LES LIMITES AU-DELÀ DU QUÉBEC.

Le processus d'expansion a débuté en 2014, après l'obtention de la capacité nominale de l'Usine de traitement de la brasque. Le premier défi à relever, avant d'offrir le service à l'externe, a été de diminuer significativement les coûts fixes et variables liés au traitement et d'assurer un excellent taux de valorisation des sous-produits.

« Nous avons la meilleure alternative environnementale en Amérique du Nord. Toutefois, il était primordial d'être concurrentiels au niveau du prix afin que notre solution soit alléchante pour nos clients », mentionne Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits Aluminium. C'est le défi qu'a réussi à atteindre l'usine grâce aux nombreux efforts de tous les employés et sous-traitants.

L'objectif de cette commercialisation est de traiter toutes les brasques disponibles au Québec afin d'assurer la pérennité de l'Usine de traitement de la brasque à long terme. Le premier contrat qui a été conclu comprend toutes les brasques de l'Aluminerie Alouette, à Sept-Îles, qui sont livrées par camion.

« C'est une solution efficace qui nous permet de recycler notre brasque », affirme Gilles Desgagné, surintendant à l'Aluminerie Alouette.

Les limites du Québec, prévues dans les objectifs d'affaires, ont toutefois été franchies plus rapidement que prévu à la suite de l'intérêt grandissant de Kitimat pour cette alternative à l'enfouissement qui crée des emplois au Québec et qui promeut l'environnement et le savoir-faire technologique.

« Nous voulons réduire notre impact environnemental en maximisant le recyclage de nos matières. La technique utilisée par UTB pour la disposition des brasques correspond à nos attentes », précise François-Charles Guay, chargé de projet, Kitimat.

Un contrat de 28 000 tonnes, livrées par train sur une période de 18 mois, a donc été conclu avec l'installation de la Colombie-Britannique.



« Ce fut un énorme défi pour notre équipe de trouver une solution techniquement viable et économique pour transporter la brasque sur plus de 3 500 kilomètres. Nous pouvons désormais recevoir des brasques par train, puis les acheminer jusqu'à l'usine par camion », mentionne Charles-Alexandre Tremblay, superviseur, titulaire de contrat, UTB.

« Nous avons déjà réalisé l'impensable en repoussant les limites de notre service à l'extérieur du Québec. Maintenant, avec une solution trouvée pour la problématique du transport, nous pouvons même espérer recevoir les brasques de partout en Amérique du Nord », poursuit Daniel Laberge, planificateur de production.

► Les premières brasques en provenance de Kitimat ont été reçues par train en décembre dernier.

► Avenir florissant

SUR LA PHOTO : Charles-Alexandre Tremblay, superviseur, titulaire de contrat, Daniel Laberge, planificateur de production et Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits Aluminium. ABSENT : Luc Tremblay, chef de service, Opérations, Traitement de la brasque et Usine de fluorure.

80 000 000 TONNES D'ALUMINE EN 80 ANS

EXPLOIT DIGNE DE MENTION

LE 15 JANVIER 2017, LE SITE VAUDREUIL DU COMPLEXE JONQUIÈRE A ATTEINT 80 MILLIONS DE TONNES D'ALUMINE PRODUITES EN 80 ANS. CE RÉSULTAT EXEMPLAIRE EST ATTRIBUABLE À L'ENGAGEMENT ET À LA DÉTERMINATION DE CHAQUE EMPLOYÉ, DE GÉNÉRATION EN GÉNÉRATION.

L'atteinte de ce jalon est mémorable puisqu'il ne semblait pas possible il y a cinq ans. « Grâce à l'engagement de tous ses employés, le site Vaudreuil a démontré que la force de l'équipe peut nous conduire bien au-delà de ce que l'on croyait possible. La recette est simple : faire les bonnes choses, au bon moment, avec les bons standards et les bonnes personnes », souligne Martin Lavoie, directeur des opérations, site Vaudreuil.

« Vaudreuil n'arrête pas de nous surprendre, avec sa capacité de toujours repousser les limites et ainsi demeurer compétitif dans un marché en pleine transformation. La grande force de Vaudreuil, c'est nos gens, une seule et même équipe créative et dévouée. Bravo à tous, je suis privilégié de faire partie d'une telle équipe », poursuit Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière.

Cette réalisation fait suite à une année exceptionnelle à tous les niveaux. Un nouveau record de production d'alumine a été franchi avec 1 566 000 tonnes pour 2016. S'ajoute à celui-ci un record de consommation d'énergie de 7,3 gigajoules par tonne et de perte de caustique contrôlable à 5,5 kilogrammes par tonne.

« Nous sommes très fiers des résultats que nous avons obtenus en équipe », affirme Marc Demers, opérateur au Centre de calcination.

« Nous voulons être compétitifs afin de garantir notre avenir. Les records sont faits pour être battus, année après année, alors nous ne lâchons pas », poursuit Éric Girard, technicien en instrumentation.

De plus, il n'y a eu aucun événement significatif pour l'environnement et la fréquence d'accidents consignables a chuté à son niveau le plus bas avec 0,26 pour 2016. La mission, produire de l'alumine de qualité au meilleur coût, a également été accomplie avec un coût à la tonne de 238 \$, soit 7 \$ de moins que la prévision.

« L'implication des employés engendre des résultats considérables. Ils ont l'écoute et la confiance des gestionnaires et cela nous permet d'aller toujours plus loin », mentionne Pierre-Étienne Boucher, superviseur à l'entretien.

Les initiatives de création de valeur proposées par les employés ont aussi généré d'excellents résultats. « Je salue les efforts exceptionnels de tous ceux qui ont participé activement à la recherche constante d'opportunités de réduction de coûts. Alors que l'entreprise croyait que Vaudreuil chiffrerait à la baisse, nous avons largement dépassé la cible avec 40 M\$ en création de valeur », illustre Martin Lavoie.

GRANDS CHANGEMENTS

L'exploit est d'autant plus grand lorsque l'on constate les changements auxquels les équipes ont dû faire face dans les derniers mois avec l'intégration du Complexe Jonquière, la redéfinition des structures fonctionnelles et la refonte des équipes.

« La nouvelle équipe centralisée permet d'être proactifs dans nos interventions. Nous travaillons en synergie afin d'optimiser les périodes de production et les temps d'arrêt. C'est bénéfique pour chacune des équipes puisque nous travaillons tous dans le même sens », explique Jérôme Bouchard, superviseur aux opérations et François Villeneuve, surveillant principal au Centre de calcination.

« Nos équipes ont su relever les défis avec brio et même dépasser les attentes. Je suis extrêmement fier de tous ces beaux succès », conclut Martin Lavoie.



► Une fierté pour l'équipe du Centre de calcination

Annick Leclerc, opératrice, **Marc Demers**, opérateur, **Germain Coulombe**, formateur, **Éric Girard**, technicien en instrumentation, **Alain Tremblay**, opérateur, **Pierre-Étienne Boucher**, superviseur à l'entretien, **Martin Lavoie**, directeur des opérations, **Jérôme Bouchard**, superviseur aux opérations, **François Villeneuve**, surveillant principal et **Robin Bouchard**, chef de service.

► Un procédé complexe

Le filtre d'hydrate est un équipement critique du procédé de fabrication de l'alumine.

► Photo à la Une

Éric Girard, technicien en instrumentation, **Dany Bonneau**, ingénieur à l'entretien, **Cindy Dostie**, planificatrice, **Jérôme Bouchard**, superviseur aux opérations, **Annick Leclerc**, opératrice, **Marc Demers**, opérateur, **Pierre-Étienne Boucher**, superviseur à l'entretien, **Martin Lavoie**, directeur des opérations, **François Villeneuve**, surveillant principal et **Robin Bouchard**, chef de service.

NOUVELLE TECHNIQUE DE RECOUVREMENT DES ANODES

UN DÉFI RELEVÉ AVEC SUCCÈS

LE CENTRE DE SCELLEMENT DES ANODES DU COMPLEXE JONQUIÈRE, ARVIDA, A RÉUSSI UN COUP DE MAÎTRE AU DÉBUT DE NOVEMBRE. UNE ÉQUIPE MULTIDISCIPLINAIRE A TESTÉ, DANS UN TEMPS RECORD, UNE SOLUTION ALTERNATIVE AU RECOUVREMENT DES ANODES.

Les 800 anodes produites quotidiennement sont recouvertes avec de l'aluminium liquide afin de minimiser l'oxydation et les poussières dans les cuves. Toutefois, lors de la réfection du four de production d'aluminium, qui se produit environ cinq fois par année, les anodes ne peuvent pas être recouvertes de cette couche protectrice.

« Annuellement, on se retrouvait avec plus de 15 000 anodes sans revêtement. Sans revêtement, elles se consomment plus rapidement; il y a donc des impacts sur les propriétés du métal et sur l'environnement », explique Jacques Brassard, ceinture noire, Arvida.

Une équipe multidisciplinaire regroupant des intervenants du site Arvida, du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et d'entrepreneurs s'est donc réunie afin de mettre en place une solution alternative.

« L'étroite collaboration entre les différents intervenants fut essentielle à la concrétisation de ce projet », ajoute M. Brassard.

Lors de la réfection du four de production d'aluminium prévue au début de mois de novembre, ils ont décidé de tester une peinture (*coating*),

composée d'agents agglomérant et de poussières fines d'alumine, issue de plusieurs années de recherche et développement effectuées au CRDA. Ce produit avait fait ses preuves, à petite échelle, lors de tests effectués à AP60 durant l'hiver 2016.

« Le défi de ce projet était maintenant de mener ce procédé à l'échelle industrielle. Une mission accomplie puisque le système de pose du revêtement a été implanté en un mois, ce qui est extrêmement rapide », souligne Jean-François Couture, ingénieur de procédé, Centre de recherche et de développement Arvida.

Les résultats obtenus sur les premières anodes ayant été recouvertes avec le *coating* laissent présager un avenir prometteur. Une deuxième campagne d'essais, incluant l'intégration d'améliorations, aura lieu en 2017.

« C'est une belle réalisation d'équipe. Non seulement le succès de ce projet met en lumière la performance d'un produit développé au CRDA, mais en plus, il vient démontrer la force qu'apporte le travail d'une équipe multidisciplinaire dans la création et la mise en place de solutions efficaces », conclut M. Couture.



SUR LA PHOTO : Carl Simard, superviseur à l'entretien, Jean-François Couture, ingénieur de procédé, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), Jeannot Desbiens, chargé de projet, Caroline Desmeules, technicienne de procédé, CRDA et Jacques Brassard, ceinture noire. ABSENTS : Daniel Bergeron, représentant des travaux au scellement des anodes, Richard Savard, mécanicien, Claude Boivin, superviseur à l'entretien, Harold Blackburn, superviseur au four de calcination du coke, Gaétan Turgeon, superviseur aux opérations, Vennes, Michel Claery, opérateur, Vennes, Éric Tremblay, superviseur aux opérations, Guy St-Gelais, superviseur aux opérations et Pierre-Albert Beaudet, surveillant procédé.

CENTRE DE COULÉE 45

NETTE AMÉLIORATION EN SANTÉ ET SÉCURITÉ



SUR LA PHOTO : Robin Sénéchal, Louis Lessard, Émile Tremblay, Yves Vermette, Patrick Tremblay, Richard Asselin, Patrick Beaulieu, Roger St-Gelais et Martial Harvey. ABSENTS : Jacques Girard, Stéphane Boulianne, André Perron, Simon Pilote, Martin Drapeau, David Goudreault, Sylvain Girard, Richard Gagnon, Luc Côté, Dominic Lavoie, Michaël Gagné et Philippe Gagné.

DEPUIS PLUS DE DEUX ANS, L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DU CENTRE DE COULÉE 45 A AMÉLIORÉ CONSIDÉRABLEMENT SES PERFORMANCES EN SANTÉ ET SÉCURITÉ GRÂCE À L'IMPLICATION ACTIVE DE CHACUN DES EMPLOYÉS.

Au moment de réaliser cette entrevue, l'équipe d'entretien était extrêmement fière d'avoir atteint 765 jours sans accident consignable, un résultat qui n'avait jamais été atteint au Centre de coulée 45.

« Avant, il se produisait une dizaine d'incidents par année. C'est une nette amélioration de la situation qui est attribuable aux efforts constants de l'équipe », mentionne Patrick Tremblay, superviseur à l'entretien.

De nouvelles techniques de travail et de nouveaux équipements, plus sécuritaires, ont été ajoutés au cours des derniers mois. La plupart découlent de propositions et d'initiatives des employés.

« Notre esprit d'équipe et la communication se sont grandement améliorés. Nous nous sentons davantage impliqués et nous faisons preuve d'une ouverture d'esprit dans le but de garantir notre avenir et une retraite en santé », explique Yves Vermette, mécanicien.

L'intégration de la performance humaine, les analyses de risque avant tâche et la

planification exemplaire des arrêts d'usine et des travaux d'entretien ont aussi eu un impact positif sur la sécurité.

OPTIMISATION DES OUTILS

L'équipe de prévention en santé et sécurité s'est également questionnée sur les outils et équipements qui pouvaient occasionner des blessures. Par la suite, l'équipe a présenté des solutions, à faible coût, qui permettraient d'éliminer ces risques.

Le thermocouple, l'outil permettant de changer les sondes de température des fours, a été ciblé puisqu'il occasionnait des risques de brûlure ou d'écrasement des mains en raison de son ergonomie inadéquate. Un mécanicien a donc été mandaté pour trouver une solution.

« Avec les recommandations des opérateurs et de l'équipe d'entretien, j'ai conçu sur mesure un nouvel outil stable et facile à manipuler. Des tests ont été effectués et tous ont été satisfaits du résultat », mentionne Yves Vermette.

MARCHÉ DE L'ALUMINIUM ENCORE DIFFICILE

DEMEURER COMPÉTITIF DANS UN MONDE DE GÉANTS

L'ASSOCIATION DE L'ALUMINIUM DU CANADA (AAC) A PRÉSENTÉ, LE 24 JANVIER DERNIER, LES RÉSULTATS D'UNE ÉTUDE EXHAUSTIVE SUR L'ÉVOLUTION DU MARCHÉ DE L'ALUMINIUM ET SES IMPACTS SUR LES PRODUCTEURS NORD-AMÉRICAINS DEVANT UNE SOIXANTAINE DE PARTIES PRENANTES.

Le constat est clair : le marché de l'aluminium se transforme à la vitesse « grand V » depuis que la Chine, la Russie et le Moyen-Orient ont intégré l'industrie. D'ailleurs, la capacité de production chinoise ne cesse d'augmenter. À elle seule, la Chine représente plus de 55 % de la production mondiale avec ses 180 alumineries qui produisent 33 millions de tonnes annuellement. Plusieurs méga-usines en Chine ont des capacités de production d'au-delà de 1 million de tonnes par année. En comparaison, le Canada a produit 3,2 millions de tonnes en 2016 avec ses neuf alumineries, dont huit sont situées au Québec.

La présence d'un aussi gros joueur amène de lourdes conséquences puisque le marché mondial est saturé par une offre trop grande, malgré une croissance de la demande. L'industrie se retrouve avec un surplus de production et les prix chutent constamment. Cette tendance se fait d'ailleurs sentir depuis 2008 et ne risque pas de s'améliorer dans un avenir prévisible. « L'impact de la Chine sur le marché mondial n'est pas près de s'estomper. En 2018, le prix de l'aluminium aura connu un creux historique pendant 10 ans », a illustré Jean Simard, président et chef de la direction de l'AAC.

Alors que les États-Unis ont fermé une dizaine d'alumineries depuis 2014 en raison du contexte difficile, le Canada continue malgré tout de tirer son épingle du jeu en misant sur ses atouts et sur la rationalisation de ses coûts.

Pour demeurer compétitives, les alumineries canadiennes doivent s'améliorer constamment. La création de valeur, l'amélioration

en continu des performances opérationnelles et financières sont désormais des impératifs pour préserver sa place dans ce monde de « géants ».

« Dans un environnement aussi contraignant, la capacité d'absorber des coûts additionnels est inexistante. L'industrie doit s'adapter et demeurer agile face aux changements accélérés du marché », a-t-il expliqué.

Selon Jean Simard, la faible empreinte carbone et le développement des produits à valeur ajoutée représentent les deux aspects favorables aux alumineries canadiennes dans les prochaines années.

Les parties prenantes qui ont assisté à la présentation voient toutefois d'un œil positif l'avenir de l'industrie de l'aluminium dans la région. « Ce n'est pas rose, il y a beaucoup de défis à relever, mais nous sommes confiants qu'il y a encore de la place pour le Canada dans ce marché. C'est grâce à l'innovation et à la proactivité que nous pourrions continuer à nous démarquer », assure Martin Tremblay, directeur des ventes chez Morin Énergetech.

« Cette présentation a été bénéfique pour me permettre de comprendre le contexte mondial. Les résultats démontrent l'importance pour notre région de miser sur des projets permettant la transformation et l'utilisation de l'aluminium. L'avenir sera favorable si nous travaillons tous ensemble », conclut Marc Moffatt, directeur général de la Corporation d'innovation et développement Alma-Lac-Saint-Jean-Est.



“

L'impact de la Chine sur le marché mondial n'est pas près de s'estomper. En 2018, le prix de l'aluminium aura connu un creux historique pendant 10 ans. »

Jean Simard

Président et chef de la direction
Association de l'aluminium du Canada

Les **BONS COUPS** de nos usines



EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

Année exceptionnelle pour Beauharnois Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

La production de petits lingots de fonderie a atteint de nouveaux sommets à Beauharnois au cours de l'année 2016. Le plan de production de 43 000 tonnes prévu initialement a été surpassé avec une production de 46 532 tonnes, le précédent record étant de 41 200 tonnes. « Cette nouvelle marque a été réalisée grâce à une forte implication de tous les employés qui ont visé constamment l'excellence opérationnelle tout au long de l'année », mentionne Daniel Leclerc, chef de service Beauharnois. De plus, les améliorations réalisées par l'équipe Entretien ont permis de réduire de façon significative les pertes liées à la fiabilité des équipements de l'ordre de 50 % et un recouvrement en nette progression à 95,5 % a également été enregistré. Ces résultats sont d'autant plus significatifs du fait qu'aucune blessure n'a été enregistrée et qu'un nouveau record d'efficacité énergétique a également été enregistré à 2 989 mégajoules par tonne.

◀ SUR LA PHOTO :
Des représentants des équipes de production, d'entretien et d'expédition de Beauharnois.

DIMINUTION DES CHARGES À TERRE À L'ÉLECTROLYSE

L'IDÉE BÉNÉFIQUE D'UN OPÉRATEUR

L'INITIATIVE DE PASCAL CHARRIER, UN OPÉRATEUR AU SITE DE GRANDE-BAIE, PERMET D'ÉLIMINER PLUS DE 80 CHARGES À TERRE QUI ÉTAIENT NÉCESSAIRES POUR EFFECTUER LE CHANGEMENT DES BOUTONS DE CONTACT SUR LES CUVES D'ÉLECTROLYSE. CETTE CRÉATION DE VALEUR REPRÉSENTE UN GAIN ANNUEL DE 100 000 \$.

Chaque année, l'équipe d'entretien des cuves d'électrolyse doit remplacer des dizaines de boutons de contact, servant à la distribution de l'électricité de l'anode à la cuve, puisque ceux-ci ont été endommagés pour différentes raisons. Pour ce faire, les employés doivent déboulonner la tige de l'anode, retirer les résidus de cuivre et souder les deux nouveaux boutons sur la cuve.

« Près des montées positives, il est impossible d'effectuer des soudures parce que le champ magnétique est trop fort. Nous étions alors obligés de planifier des charges à terre pour effectuer le changement des boutons. Cette manœuvre devait être effectuée le plus rapidement possible en raison des frais de 140 \$ par minute », affirme Réginald Girard, superviseur à l'électrolyse.

Cette problématique tracassait l'équipe d'opération qui souhaitait trouver une solution viable. C'est lors d'une rencontre que Pascal Charrier a eu une idée de génie.

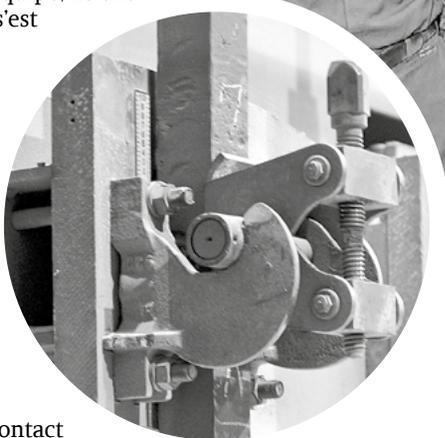
« Étant donné que l'équipe d'entretien doit déjà enlever le système de retenue des serre-joints, je me suis questionné à savoir s'il était possible d'installer une plaque

préalablement fabriquée en atelier et qui serait insérée entre la poutre et le système de retenue, sur laquelle le bouton de contact serait soudé. Cette nouvelle pièce permettrait ainsi d'éliminer les soudures problématiques sur la cuve en raison du champ magnétique », explique l'opérateur.

Avec les membres de son équipe, ils ont testé cette alternative qui s'est avérée plus que positive.

« Nous n'avons noté que des avantages. C'est une solution durable, qui amène une économie de temps et d'argent. De plus, la diminution des charges à terre réduit notre exposition à des risques critiques », souligne Pascal Charrier.

Jusqu'à maintenant, une quinzaine de boutons de contact ont été remplacés à Grande-Baie par cette nouvelle pièce et Laterrière a suivi le pas en novembre dernier.



↑ SUR LA PHOTO : Simon Bergeron, changeur d'anodes, Pascal Charrier, opérateur, Michaël Dufour, opérateur, Michaël Bernier, opérateur, Sylvain Tremblay, opérateur et Guillaume Fortin, opérateur.

↓ SUR LA PHOTO : La nouvelle plaque à boutons sera installée entre la poutre et le système de retenue.

MOI, J'ENCOURAGE LA 52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC - HIVER 2017

UN ÉVÉNEMENT À NE PAS MANQUER!

Le jeudi 9 février prochain, c'est un rendez-vous au Centre Georges-Vézina pour venir encourager d'une part, nos Saguenéens qui joueront contre les Foreurs de Val-d'Or et d'autre part, la 52^e Finale des Jeux du Québec - Hiver 2017 qui se déroulera du 24 février au 4 mars 2017. Cet événement servira de financement puisqu'un montant de 5 \$ par billet vendu au coût de 10 \$ sera remis à l'organisation des Jeux.



9 FÉVRIER
19 h 30



CENTRE GEORGES-VÉZINA
643 rue Bégin
Chicoutimi



10 \$
5 \$ par billet vendu sera remis à l'organisation des Jeux du Québec



RÉSERVATION DES BILLETS

Au poste d'accueil de votre site (exemple : édifice 102 pour le Complexe Jonquière).



▶ Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
RTTMS et ses documents d'aide

TiTrucs@riotinto.com

› Le reconnaissez-vous ?

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

SAUVETAGE EN URGENCE D'UNE CABINE DE PONT ROULANT

LA PRÉVENTION, UN ATOUT MAJEUR!

LE COMITÉ SANTÉ, SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT ET L'ÉQUIPE D'ÉLECTROLYSE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY–LAC-SAINTE-JEAN, GRANDE-BAIE, ONT CONÇU UN NOUVEAU PLAN DE SAUVETAGE POUR EXTRAPER UN OPÉRATEUR D'UNE CABINE DE MACHINE DE SERVICE ÉLECTROLYSE (MSE) EN URGENCE.

Le bris d'une MSE ou le malaise d'un opérateur de MSE lors d'une intervention représentent les deux situations pouvant nécessiter un sauvetage en urgence. Auparavant, une procédure complexe était enclenchée nécessitant l'utilisation d'une nacelle en plus de l'intervention de cinq personnes.

« Les interventions étaient trop longues et nous n'avions pas de temps à perdre puisqu'il y avait une urgence. Nous devons créer un nouveau plan pour éviter de mettre l'opérateur et les sauveteurs en danger », mentionne Simon Bergeron, président du comité santé, sécurité et environnement du site.

Les deux possibilités d'intervention ont donc été analysées séparément afin d'obtenir des résultats plus efficaces. Le comité santé, sécurité et environnement a effectué des ateliers avec des opérateurs afin d'envisager les différentes solutions.

Pour les bris, il a été convenu d'ajouter un ancrage solide sur les MSE afin de permettre une descente en rappel. « Les opérateurs ont

été formés pour utiliser cette technique de descente contrôlée à l'aide d'une corde et d'un harnais. Ils peuvent ainsi quitter une MSE non fonctionnelle, rapidement et en toute sécurité », assure Alexandre Tremblay-Girard, superviseur aux opérations.

Une solution plus complexe a également été réfléchi afin d'aider un opérateur inconscient dans une cabine. L'option qui s'est avérée la plus sécuritaire était de permettre un contrôle des commandes de la cabine, au sol, par un autre opérateur.

« Nous avons ajouté un mode d'urgence sur la boîte à boutons. Nous pouvons ainsi manoeuvrer la cabine et la diriger vers sa position initiale dans le but de secourir l'opérateur inconscient rapidement », explique Frédéric Mercier, superviseur à l'entretien.

Les équipes d'opération et d'entretien des MSE ont travaillé en étroite collaboration pour la mise en place de ces nouvelles façons de faire. Des formations ont également été données à tous dans le but d'assurer une bonne application du nouveau plan.



SUR LA PHOTO : Alexandre Tremblay-Girard, superviseur aux opérations, Frédéric Mercier, superviseur à l'entretien, Simon Bergeron, président du comité santé, sécurité et environnement usine, France Gagné, superviseuse Sûreté/Incendie et Pascal Charrier, membre du comité santé, sécurité et environnement usine. ABSENT : Nicolas Gascon, ingénieur à l'entretien.

« Cette initiative du comité santé, sécurité, environnement amène d'excellents résultats. Nous recommandons aux autres installations de reproduire la même méthode pour assurer

la sécurité des opérateurs », conclut France Gagné, superviseuse Sûreté/Incendie.

52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC - HIVER 2017

INVITATION À PARTICIPER EN GRAND NOMBRE

Rio Tinto invite ses employés et retraités à suivre de près les compétitions de la 52^e Finale des Jeux du Québec d'Alma – Hiver 2017 qui mettront en vedette des jeunes sportifs du Québec. L'aluminium et le savoir-faire des gens d'ici seront d'ailleurs à l'honneur lors de cet événement d'envergure puisque les médailles, la vasque des Jeux et les flambeaux de la tournée de la flamme ont tous été conçus dans la région avec cette matière première. Du 24 février au 4 mars, vous pourrez également participer aux nombreuses activités familiales gratuites qui se dérouleront à la Place des Jeux Rio Tinto, située au cœur du centre-ville d'Alma.

Desjardins
présente

ALMA  H2017
52^e FINALE JEUX DU QUÉBEC
En équipe avec RioTinto



24 FÉVRIER au 4 MARS



PLACE DES JEUX RIO TINTO

Rue Sacré-Cœur Ouest

Pour obtenir plus d'information :

www.jeuxduquebec.com/alma2017



BILLETS DE SAISON
2016-2017

RABAIS DE

40%

Exclusivité pour les employés de Rio Tinto et leur famille. Preuve requise sur place.

CENTRAIDE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

Un retraité crée un fonds de solidarité

Le conseil d'administration de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean a souligné, en décembre, la grande générosité dont a fait preuve un retraité de Rio Tinto en créant le Fonds Solidarité pour Vaincre la Pauvreté (SVP) – Gilles Deschênes, au montant de 5 000 \$. Par cette action, M. Deschênes souhaite perpétuer son support indéfectible envers la cause. Les intérêts de ce fonds seront versés annuellement à la campagne de financement de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean. Gilles Deschênes est un bénévole et un donateur important pour Centraide depuis plusieurs années. Au fil du temps, il a siégé au conseil d'administration, au cabinet de campagne et au comité des Grands donateurs. « J'ai toujours trouvé important de contribuer à améliorer concrètement les conditions de vie des plus démunis de notre communauté. Pour moi, Centraide, qui vient en aide à près de 100 organismes régionaux, forme le symbole du don durable en assurant l'équité sociale dans son processus de retour à la collectivité. Par la création de ce fonds, ma contribution se poursuivra indéfiniment », souligne M. Deschênes.



▲ SUR LA PHOTO : **Martin St-Pierre**, directeur général de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Marie-Karlynn Laflamme**, présidente de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Gilles Deschênes**, créateur du Fonds SVP, **Louise McLean**, conjointe de M.Deschênes et **Christine Aubry**, directrice générale de la Fondation communautaire du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

COLLOQUE DES AIDANTS NATURELS EN MILIEU DE TRAVAIL

S'APPRIVOISER AU STRESS

PLUS DE 115 EMPLOYÉS ET GESTIONNAIRES ONT PARTICIPÉ, LE 13 JANVIER DERNIER, AU COLLOQUE 20^E ANNIVERSAIRE DES AIDANTS NATURELS EN MILIEU DE TRAVAIL. LA THÉMATIQUE S'APPRIVOISER AU STRESS AFIN DE CONTRER L'ÉPUISEMENT ET LA DÉTRESSE ET LE CONFÉRENCIER ONT ÉTÉ PARTICULIÈREMENT APPRÉCIÉS DES PARTICIPANTS.



► Comité paritaire interusines du réseau des aidants naturels

SUR LA PHOTO : **Stéphanie Lavoie**, CRDA et Service ingénierie, **Karine Gagné**, Laterrière, **Mélanie Gagné**, Énergie électrique, **Bruno Turbide**, Complexe Jonquière, **Shirley McLellan**, Usine Vaudreuil, **Laurent Garneau**, Centre de prévention du suicide 02, **Jonathan Bégin**, Usine Vaudreuil, **Céline Laprise**, Laterrière, **Nicolas Maltais**, Usine Vaudreuil et **Serge Marquis**, conférencier.

Dans le monde actuel, le stress est un phénomène omniprésent. Le Réseau des aidants naturels de Rio Tinto a opté pour cette thématique lors de son colloque bisannuel afin de proposer des outils concrets, utilisables chaque jour, et ce, dans les diverses sphères de la vie.

« L'excellence, la performance et la réussite à tout prix orientent maintenant la manière dont nos quotidiens sont organisés. L'objectif de cette formation est de réharmoniser le rapport au temps, d'accroître la qualité des relations interpersonnelles et de conserver du pouvoir sur sa vie afin de contrer l'épuisement et la détresse », explique Laurent Garneau, intervenant consultant au Centre de prévention du suicide 02 (CPS02).

Cette activité aura certainement un impact positif lors des prochaines interventions des aidants. Grâce à leur écoute

et ces nouveaux outils, ils seront en mesure de mieux agir auprès de leurs collègues aux prises avec certaines problématiques.

« Un réseau comme celui des aidants est très important dans chacune de nos installations. Celui-ci nous permet d'aller encore plus loin, ensemble. Je veux d'ailleurs remercier tous ceux qui, sur une base volontaire et bénévole, décident de soutenir des collègues en difficulté », a souligné Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique.

« Je profite de l'occasion pour souligner le travail formidable qui est effectué par l'équipe des aidants, ils sont des gens de cœur. L'aspect paritaire de notre réseau est une force et permet un meilleur réseautage. C'est bénéfique pour tout le monde », conclut Alain Gagnon, président du Syndicat national des employés de l'aluminium d'Arvida.

Nominations

SERVICES INGÉNIERIE
OPÉRATIONS ATLANTIQUE



Régis Tremblay
Directeur général

COMPLEXE JONQUIÈRE
ARVIDA



Vincent Delage
Ingénieur d'entretien à SOPE

VAUDREUIL



Rémi Saucier
Coordonnateur projet d'entretien
majeur des épurateurs

GESTION DES ENTREPRENEURS
SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN



Sylvain Lemay
Conseiller senior



Sylvain St-Gelais
Conseiller

GESTION DES ENTREPRENEURS
COMPLEXE JONQUIÈRE - VAUDREUIL



Jean-Francois Gravel
Coordonnateur



Janick Bolduc
Titulaire de contrats

P R I X

BRAVO!

Leadership

- **Courage de gestion lors de travaux à Vaudreuil**



Régis Tremblay, directeur général, Ingénierie, Opérations Atlantique, Gilles Desjardins, Aimé Bouchard, Luc Tremblay, chef de service Ingénierie pour le complexe Jonquière et Marc Bouchard, coordonnateur.

Priorités d'affaires

- **Étude pour le projet ABC – site d'Alma**



Régis Tremblay, Dominique Bouchard, Jacques Ouellette, Matthieu Roy et Florence Landry, chef de service Ingénierie pour les projets > 2 M\$. ABSENTS : Pierre Arseneault, Claude Carrier, Laval Desbiens, Serge Fortin, Bruno Gariépy, Éric Pitz et Linda Tremblay.

Priorités d'affaires

- **Évaluation de l'impact du dispositif de détection de fuite à la terre (DDFT)**



Régis Tremblay, Marc Fortin, Stéphane Simard, Guy Caron, Dominique Bouchard, Fannie Nepton, Jean-Yves Roy, Daniel Gauthier et Sylvain Tremblay. ABSENTS : Mario Bouchard, David Gagné, Yan Simard, Nicolas Tremblay et Guillaume Villeneuve.

Priorités d'affaires

- **Nouveau fichier d'estimation des projets**



Régis Tremblay, David Boudreault, Dominique Bouchard, Yves Gagnon, Patricia Guérin, Christine Dallaire, Caroline Lavoie, Michèle Tremblay, Michel Fournier, Jacques Ouellette et Florence Landry. ABSENTS : Pierre Arseneault et Jonathan Fortin.

Leadership

- **Fiabilisation de la sous-station AP-60**



Régis Tremblay, Jean-François Roberge, Luc Bouchard, Martin Simard, David Tremblay et Florence Landry. ABSENTS : Jean Beaulieu, Pierre Durand, Christian Desjardins, Luc Lefebvre, André Noël et Jacques Rousseau.

Leadership

- **Projet de fermeture de l'Usine Shawinigan**



Régis Tremblay, Dominique Girard, David Leclerc, Aline Bluteau, Johanne Tremblay, Michel Rousseau et Julie Angers. ABSENTS : Marc Fortin, Maxime Guitard, Sylvie Lamarre, Pierre Munger, Anne Le Sauter et Bruno Savard.

Avis de décès

LABONTÉ, Henri

Est décédé le 10 septembre 2016, à l'âge de 90 ans, Henri Labonté de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GOULET, Victor

Est décédé le 21 septembre 2016, à l'âge de 83 ans, Victor Goulet d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

FOUNTAIN, Yolanda

Est décédée le 29 septembre 2016, à l'âge de 80 ans, Yolanda Fountain de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ROY, Serge

Est décédé le 11 octobre 2016, à l'âge de 68 ans, Serge Roy de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CARON, Maurice

Est décédé le 22 octobre 2016, à l'âge de 60 ans, Maurice Caron de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MARQUIS, Michel

Est décédé le 22 octobre 2016, à l'âge de 61 ans, Michel Marquis de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

GIRARD, Firmin

Est décédé le 25 octobre 2016, à l'âge de 52 ans, Firmin Girard de Sainte-Rose-Du-Nord. À l'emploi de Rio Tinto depuis 24 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de son décès.

MORIN, Yvon

Est décédé le 4 novembre 2016, à l'âge de 82 ans, Yvon Morin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOLDUC, Laurent

Est décédé le 8 novembre 2016, à l'âge de 89 ans, Laurent Bolduc de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HAMELIN, Georges-H

Est décédé le 9 novembre 2016, à l'âge de 87 ans, Georges-H. Hamelin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, André

Est décédé le 11 novembre 2016, à l'âge de 73 ans, André Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

VILLENEUVE, Jean-Paul

Est décédé le 13 novembre 2016, à l'âge de 92 ans, Jean-Paul Villeneuve d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

BOUCHER, Jacques

Est décédé le 15 novembre 2016, à l'âge de 71 ans, Jacques Boucher de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

BRASSARD, Laureat

Est décédé le 16 novembre 2016, à l'âge de 97 ans, Laureat Brassard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Marcel

Est décédé le 18 novembre 2016, à l'âge de 92 ans, Marcel Simard de Métabetchouan-Lac-à-la-Croix. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 15 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Nicol

Est décédé le 20 novembre 2016, à l'âge de 78 ans, Nicol Lapointe de Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MOISAN, Émilien

Est décédé le 22 novembre 2016, à l'âge de 93 ans, Émilien Moisan de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SALESSE, Samuel

Est décédé le 23 novembre 2016, à l'âge de 86 ans, Samuel Salesse de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

WOZNIAK, Jan

Est décédé le 23 novembre 2016, à l'âge de 88 ans, Jan Wozniak de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TOUZIN, Paul-Henri

Est décédé le 14 décembre 2016, à l'âge de 72 ans, Paul-Henri Touzin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Lionel

Est décédé le 15 décembre 2016, à l'âge de 84 ans, Lionel Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ATELIER DES MACHINES DE SERVICE ÉLECTROLYSE

AVANCEMENT MAJEUR EN SÉCURITÉ

DANS LES DERNIERS MOIS, L'ÉQUIPE DE L'ATELIER DES MACHINES DE SERVICE ÉLECTROLYSE (MSE) DU SITE D'ALMA A GRANDEMENT AMÉLIORÉ LA SÉCURITÉ ENTOURANT LES TRAVAUX SOUS ÉNERGIE. UNE DIZAINE D'INITIATIVES DÉCOULANT D'UN KAIZEN ONT D'AILLEURS ÉTÉ RÉALISÉES EN 2016 POUR ATTEINDRE CE RÉSULTAT.

La procédure d'isolement d'énergie ainsi que la procédure de diagnostic existaient, toutefois elles étaient complexes. Un Kaizen a été réalisé afin d'identifier des alternatives pouvant améliorer la situation.

« Puisque nous devons intervenir sur des équipements toujours en fonction, nous étions exposés à des risques, parfois critiques, tels que risque de chute, de coïncidence, collision véhicule/piéton, etc. Il était donc primordial d'analyser et d'améliorer notre lieu de travail afin de réduire, voire éliminer les risques potentiels », explique Sylvain Landry, technicien électrique, atelier MSE.

le travailleur qui procède au diagnostic », souligne Yvon Tremblay, surveillant, Entretien central.

« La meilleure façon d'éviter des accidents est de permettre un contrôle direct de l'énergie à celui qui réalise une intervention. En évitant les intermédiaires, nous évitons des problèmes de communication », ajoute Sébastien Lévesque, mécanicien, Atelier MSE.

L'ajout de la clé captive et de la télécommande sans fil a nécessité une grande logistique puisqu'il a fallu planifier l'arrêt des 14 MSE, pendant huit heures, à deux reprises. La synergie entre les équipes a été une des clés du succès de cette intervention.

D'autres améliorations significatives ont également été mises en place. Le déplacement d'un boîtier qui était dans la ligne de tir d'une MSE, l'ajout d'un garde amovible sur les débarcadères dans les salles de cuves et l'installation d'un garde fixe sur les MSE sont quelques exemples.

« Nous avons grandement amélioré le contrôle des risques critiques et facilité les manœuvres. C'est bénéfique pour la sécurité de tous », conclut Nicolas Bédard, superviseur, atelier MSE.

Des installations régionales s'intéressent aux nouvelles procédures découlant du Kaizen « travaux sous énergie » et pourraient probablement en répliquer certains aspects.

L'élément majeur de cette intervention a été l'ajout d'une clé captive et d'une télécommande sans fil unique permettant des déplacements sécuritaires sur les MSE pour la réalisation de diagnostics.

« Cette nouvelle façon de faire élimine une procédure complexe de cadenassage en plusieurs étapes, permet une mise hors tension rapide et une autonomie d'intervention par



SUR LA PHOTO : Yvon Tremblay, surveillant, Entretien central, Nicolas Bédard, superviseur, atelier des machines de service électrolyse (MSE), Sébastien Lévesque, mécanicien, atelier MSE, Patrick Hardy, ingénieur mécanique, atelier MSE, Camil Junior-Tremblay, technicien mécanique, atelier MSE, Ghislain Roy, surveillant principal, atelier MSE, Janick Briand, électricien, atelier MSE et Sylvain Landry, technicien électrique, atelier MSE. ABSENTS : Alain Vandal, coordonnateur, atelier MSE, Bruno Bouchard, électricien, Louis Émond, mécanicien et Florence Moulet, conseillère en santé, sécurité et environnement.

SUR LA PHOTO : L'ajout d'une clé captive et d'une télécommande améliorent la sécurité lors de la réalisation de travaux sous énergie.



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

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

Coordination PASCALÉ EMOND
Rédaction LAURA-JESSICA BOUDREAU
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales du Québec

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

1655, rue Powell, Jonquière (Québec) G7S 2Z1 | le.lingot@riotinto.com

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

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979 et appuyez sur le « 0 ».

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

