



08

BILAN 2015 DE LA GESTION HYDRIQUE ET DES INVESTISSEMENTS

Production record pour Énergie électrique

02

RÉSULTATS FINANCIERS 2015
**Défis très difficiles
relevés par Rio Tinto
Aluminium**

03

ATELIER « BÂTIR LE PLEIN
POTENTIEL – A1 »
**Un succès d'équipe
sur toute la ligne à
l'Usine Alma**

05

ÉMISSIONS DE FLUORURE
**L'Usine Laterrière
réalise un exploit**



09

RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER

Important jalon de franchi à l'Usine Grande-Baie



Nous devons intensifier nos efforts visant à maintenir notre position mondiale d'entreprise d'aluminium la plus productive, la plus disciplinée et la plus efficace sur le plan des coûts, une entreprise qui procure une grande valeur tout au long du cycle. »

Alfredo Barrios
Chef de la direction
Aluminium

RÉSULTATS FINANCIERS 2015

DÉFIS TRÈS DIFFICILES RELEVÉS PAR RIO TINTO ALUMINIUM

DANS LES DERNIERS JOURS, RIO TINTO A PUBLIÉ SES RÉSULTATS FINANCIERS POUR L'ANNÉE 2015 ET RIO TINTO ALUMINIUM A ANNONCÉ LA REVUE DE SON GROUPE DE PRODUITS. VOICI UN EXTRAIT DE DEUX LETTRES ENVOYÉES AUX EMPLOYÉS PAR LE CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALUMINIUM À CES OCCASIONS.

ALFREDO BARRIOS, CHEF DE LA DIRECTION, ALUMINIUM

Chers collègues,

Les résultats financiers 2015 publiés par Rio Tinto témoignent de ce que nous avons été en mesure d'accomplir ensemble au cours de la dernière année dans des circonstances très difficiles, tout en affirmant la position de premier plan qu'occupe le groupe de produits Aluminium dans son secteur.

D'abord et avant tout, nous avons réussi à faire de 2015 une année sans accident mortel à l'échelle d'Aluminium. De plus, en ce qui a trait à la performance financière, nous avons apporté des améliorations des coûts effectifs de l'ordre de 326 millions de dollars, soit 41 pour cent de plus qu'en 2014, ce qui a largement atténué l'impact de la chute marquée des prix réalisés des métaux.

Ces résultats globalement solides, dus principalement à une performance vigoureuse au premier semestre, masquent l'importante détérioration de la demande et des prix qui s'est accélérée au deuxième semestre de 2015 et qui se poursuit en 2016. Les prix de l'aluminium et de l'alumine au cours des derniers mois ont été les plus bas en cinq ans, ce qui nous a causé de sérieuses difficultés. Par conséquent, nous prenons des mesures

pour intensifier notre focalisation sur la génération de liquidités et, surtout, sur les coûts et le fonds de roulement commercial.

Prêts pour l'avenir

Nous avons beaucoup de raisons d'être fiers de la performance que nous avons pu atteindre en 2015 malgré une conjoncture extrêmement difficile. Cependant, comme aucune amélioration des conditions de marché n'est en vue, nous devons intensifier nos efforts visant à maintenir notre position mondiale d'entreprise d'aluminium la plus productive, la plus disciplinée et la plus efficace sur le plan des coûts, une entreprise qui procure une grande valeur tout au long du cycle.

Lorsqu'on fait face à des défis qui peuvent sembler insurmontables, il faut faire la part des choses. Les perspectives à long terme

pour notre métal demeurent favorables, et la demande devrait connaître une croissance annuelle moyenne de quatre pour cent jusqu'en 2025. En outre, Rio Tinto est clairement déterminé à continuer d'investir dans la croissance du groupe de produits Aluminium, comme en témoigne l'approbation du projet Amrun.

Pour justifier d'autres investissements de cette ampleur à l'avenir, nous devons continuer de tenir nos engagements et mener à bien notre transformation. Comme la morosité du marché ne semble pas sur le point de s'atténuer, l'année 2016 s'annonce encore plus difficile que les précédentes. Par conséquent, nous devons redoubler d'efforts pour générer davantage de liquidités, sans toutefois compromettre notre focalisation sur la sécurité. Comme toujours, la sécurité demeure notre priorité absolue, et nous continuerons de mettre de l'avant diverses initiatives pour veiller à ce que tous les employés rentrent à la maison sains et saufs après chaque journée et quart de travail.

Pour avoir vu ce dont notre équipe d'Aluminium est capable, j'ai la certitude que nous saurons relever les défis qui nous attendent en 2016. Je vous remercie de votre soutien et de vos efforts constants.

Demeurez prudents.

Chers collègues,

J'aimerais faire le point sur la revue en cours du groupe de produits Aluminium et sur les changements que nous apportons à l'organisation.

Pourquoi nous devons changer

Comme vous le savez, au cours des dernières années, le groupe de produits Aluminium a connu une évolution constante et progressive afin de s'adapter aux conditions de marché changeantes et à la conjoncture mondiale. Nous avons fermé et vendu des établissements d'où une réduction importante de notre empreinte mondiale. Or, il en résulte un désalignement entre notre empreinte et notre complexité organisationnelle.

Cette situation ne peut plus durer. Nous devons nous adapter à notre empreinte plus modeste, tout en réduisant les coûts et en demeurant concurrentiels.

La voie que nous empruntons

Voici la nouvelle structure organisationnelle de mon équipe de direction qui s'appuie sur

les *Fondements de notre réussite*. En date d'aujourd'hui, nous répartissons les sites d'Aluminium en deux groupes géographiques, dans le souci d'éliminer des strates et de regrouper autant que possible les activités :

- un groupe Métal primaire, dans la région de l'Atlantique (que dirigera Arnaud Soirat, président et chef de la direction, Métal primaire);
- un groupe Pacifique (que dirigera Bruce Cox, Directeur exécutif, Opérations – Pacifique), comprenant nos activités d'extraction minière et d'affinage ainsi que les sites de Pacific Aluminium.

Conformément à ces axes géographiques, l'équipe Technologie sera elle aussi divisée en deux parties, qui relèveront de Métal primaire ou du groupe Pacifique. Vu son emplacement,

l'usine d'alumine Vaudreuil relèvera de Métal primaire d'ici la fin de 2016.

Sous Arnaud Soirat :

- Étienne Jacques, actuellement chef des opérations, Métal primaire – Amérique du Nord, sera nommé chef des opérations, Métal primaire. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, Étienne étendra son leadership aux usines d'électrolyse situées en Europe.
- Mario Foucault est confirmé au poste de directeur général, Excellence opérationnelle, Métal primaire. À ce titre, il dirige les équipes responsables de l'amélioration des affaires, du soutien technique, de la gestion des actifs et de l'ingénierie. Mario entreprendra une revue visant à optimiser l'organisation de nos ressources et processus techniques.

Au sein des équipes Santé, sécurité et environnement (SSE) et Communications et Relations externes (C & RE), nous adopterons le modèle déjà en place à l'échelle des Ressources humaines (RH) et des Finances, c'est-à-dire que les fonctions sites relèveront

des fonctions centrales. Il est à noter que la performance SSE demeure la responsabilité des sites.

Notre approche sera graduelle, mais nous sommes déterminés à avancer rapidement, et nous apporterons les ajustements nécessaires tout au long de notre parcours visant à devenir une organisation plus rationalisée et plus agile.

La bonne structure pour notre entreprise et ses employés

Cette nouvelle structure organisationnelle, outre le fait d'assurer la durabilité de notre entreprise, permettra à tous les employés de profiter de responsabilités et d'attentes plus claires.

Veillez continuer de travailler ensemble afin d'assurer votre propre sécurité et celle des autres. C'est là votre tâche la plus importante, jour après jour.

Je vous remercie de votre soutien.



Bonne journée à Jean Massicotte, capitaine de remorqueur aux Installations portuaires et Services ferroviaires, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Vous croyez être le seul aux prises avec le genre de problème que vous vivez? Venez nous voir, vous serez surpris de constater que nous avons déjà aidé des gens dans la même situation que vous.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

ATELIER « BÂTIR LE PLEIN POTENTIEL – A1 »

UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

DEPUIS LES DERNIÈRES ANNÉES, TOUTES LES INSTALLATIONS S'AFFAIENT À DIMINUER LEURS COÛTS FIXES ET AUGMENTER LA RENTABILITÉ POUR ACCROÎTRE LEUR ROBUSTESSE. DANS LE CONTEXTE ACTUEL DU MARCHÉ, L'USINE ALMA A DONC DÉCIDÉ D'AMORCER UNE RÉFLEXION GLOBALE AVEC L'ENSEMBLE DE SES GESTIONNAIRES SUR LA MANIÈRE DE MAXIMISER SON POTENTIEL. POUR CE FAIRE, TOUTES LES ÉQUIPES DE GESTION DES SECTEURS, DES RESSOURCES D'AUTRES INSTALLATIONS, TELLES QUE DES USINES GRANDE-BAIE, LATERRIÈRE ET DUNKERQUE (FRANCE), DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM, DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ET DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), DES PERSONNES DU COMMERCIAL ET DU TRANSPORT AINSI QUE DES EXPERTS TECHNIQUES ONT DONC ÉTÉ CONVIÉES POUR PARTICIPER À L'ATELIER « BÂTIR LE PLEIN POTENTIEL A1 », QUI AVAIT LIEU DU 25 AU 29 JANVIER.



A1 : Le « A » regroupe les mots action, amélioration, ambition et avant-garde alors que le « 1 » représente la position que veut occuper l'Usine Alma en matière de santé, sécurité et environnement, de produits à valeur ajoutée et de réduction de coûts et de rentabilité.

Les participants ont été très créatifs puisqu'ils ont largement dépassé les objectifs fixés en trouvant plus de 1 145 initiatives d'amélioration des performances opérationnelles et financières afin que l'usine demeure compétitive, et ce, peu importe le contexte économique.

L'objectif était de questionner les manières de faire existantes afin de développer de nouvelles idées pour maximiser le potentiel de l'usine sur le plan des pratiques et des équipements. Tout au long de l'atelier, des gens engagés et motivés ont laissé libre cours à leur imagination et ont travaillé de pair pour faire évoluer les nombreuses idées qui ont été mises de l'avant. « La formule donnait la possibilité aux participants d'être créatifs en se relançant entre les secteurs de l'usine ainsi qu'avec les autres installations présentes, indique Rock Morasse, directeur adjoint à l'Usine Alma. Au fil de l'atelier, les idées prenaient de plus en plus de valeur. »

« Les échanges ont également donné la chance à tous de créer des liens avec les membres des autres usines, ce qui facilitera la mise sur pied des différentes initiatives », ajoute Stéphane Morency, chef de service Amélioration des affaires. D'ailleurs, des

employés de l'Usine Alma se sont rendus à l'Usine Dunkerque il y a quelques semaines pour participer à ce même genre d'atelier.

Parmi toutes les initiatives identifiées, plusieurs projets ont déjà été lancés. « Nous avons ciblé ceux qui nécessitaient peu d'investissement et que nous pouvions mettre rapidement à exécution, souligne Chantale Gravel, partenaire d'affaires Finance à l'Usine Alma. Les idées soulevées lors de l'exercice A1 s'échelonnent sur plusieurs années, notre bassin d'initiatives est encore plus important et nous avons en main de belles idées pour pouvoir faire face au marché. »

Lors de la rencontre de clôture, Arnaud Soirat, président et chef de la direction, Métal primaire, Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire et Louise Depatie, directrice générale Finance, Métal primaire, ont pu constater le climat propice aux échanges et la motivation des participants à poursuivre les efforts afin de consolider le futur de l'Usine Alma.



VOX POP

Ghislain Roy

Superviseur à l'atelier des ponts roulants



« Le fait d'avoir des collègues des autres installations a fait avancer plus rapidement nos idées puisqu'ils nous partageaient les initiatives mises de l'avant dans leur secteur. Ça nous a également permis de sortir de notre zone de confort et d'avoir une vision plus large des avenues possibles. »

Hélène Boivin

Technicienne de procédé au Four à cuisson des anodes



« Nous nous sommes remis en question avec cet atelier et nous avons davantage pris conscience qu'il n'y pas de petites économies. Les gens avaient de bonnes idées et c'était très motivant pour la suite. »

Gino Bouchard

Technicien de procédé au laminage



« L'atelier a vraiment permis de penser en dehors de la boîte; il n'y avait pas de recette écrite, nous devons l'écrire! Également, il y avait une belle ouverture de part et d'autre, beaucoup de respect entre les intervenants et cela a vraiment donné la chance à chacun de s'exprimer. »

Dany Perron

Superviseur à l'Électrolyse



« J'ai vraiment aimé le fait que chacun ait accepté d'être remis en question, pas en le prenant comme des critiques, mais bien comme des opportunités de faire croître notre usine, de la rendre plus performante, en synergie avec les autres installations. Bref, ça été super constructif, l'engagement et l'implication des gens étaient visibles. »

UN « MOT COMPTE DOUBLE »

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE ET RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE CO₂ VONT DE PAIR

DES LOCOMOTIVES PLUS EFFICACES DU POINT DE VUE ÉNERGÉTIQUE ONT PERMIS AU ROBERVAL-SAGUENAY DE RÉDUIRE SES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE DE 9 000 TONNES EN CINQ ANS. LA PLUS GRANDE PART DE CE GAIN PROVIENT DE LA DIMINUTION DU TEMPS DE MARCHÉ AU RALENTI.

À l'origine de cette performance remarquable, l'augmentation des heures d'utilisation du groupe auxiliaire de bord (APU) de chacune des locomotives. L'APU permet de maintenir les moteurs au carburant diesel à une température acceptable en hiver. « À la livraison, cet équipement qu'on peut comparer à un chauffe-moteur pour locomotive, n'était pas fiable, indique Simon Gagnon, coordonnateur en entretien au Roberval-Saguenay. Les moteurs sont refroidis à l'eau et, l'hiver, il y avait des risques de gel. »

Dès que les températures extérieures étaient sous les 4 °C, les moteurs des locomotives étaient en fonction au ralenti, même lorsqu'elles n'étaient pas utilisées. « Nous avons fait une résolution de problèmes (MRP) qui nous a permis d'identifier les causes des bris qui survenaient le plus souvent, explique Carl Truchon, superviseur entretien à l'atelier mécanique. En collaboration avec les équipes de techniciens, mécaniciens et électriciens, nous avons trouvé les solutions et apporté les modifications nécessaires pour assurer leur bon fonctionnement. »

« Ce fut le consensus de tous les membres de l'équipe et chacun apportait ses idées afin de trouver les meilleures solutions possibles pour atteindre un bon niveau de fiabilité de cet équipement », mentionne François Boudreault, mécanicien de locomotive.

Depuis le début de l'hiver, les conducteurs de locomotive s'assurent d'activer les APU et d'optimiser leur fonctionnement. « Lorsque les APU sont en fonction, nous constatons une diminution significative de la consommation de nos locomotives, ajoute Richard Munger, superviseur à l'opération. Les conducteurs se soucient de l'environnement et s'assurent d'utiliser au maximum les groupes auxiliaires de bord en démarrant les locomotives seulement quelques minutes avant le départ. » Jusqu'à présent, le nombre de pannes des APU a diminué de 30 % en un an. Toutefois, au cours des prochains mois, l'équipe aura à relever un nouveau défi. « Les APU n'avaient jamais fonctionné autant. Nous faisons donc face à un beau problème puisqu'il y a des pièces à changer en raison de l'usure normale. Nous avons déjà des solutions pour fiabiliser l'équipement à long terme », conclut M. Gagnon.



SUR LA PHOTO : Carl Truchon, superviseur entretien à l'atelier mécanique, Régis Larouche, mécanicien, Sylvain Fontaine, mécanicien, Damien Boudreault, mécanicien, Raymond Hamel, mécanicien, Marc Poirier, mécanicien, Éric Cardinal, mécanicien, Jean-Luc Nadeau, technicien et François Boudreault, mécanicien. ABSENTS : Yvon Girard et André Coté.

PLAN DE SAUVETAGE DANS UNE CALE DE NAVIRE

INTERVENTION SIMPLIFIÉE ET PLUS RAPIDE



SUR LA PHOTO : Daniel Potvin, formateur au quai Duncan et Jean-Daniel Lavoie, représentant en prévention, montrent le nouveau système de potence qui a été installé sur chacune des tours de déchargement.

UN NOUVEAU PLAN DE SAUVETAGE DANS UNE CALE DE NAVIRE A ÉTÉ ÉLABORÉ PAR L'ÉQUIPE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES EN 2015. LE DÉLAI D'INTERVENTION PLUS COURT PERMETTRA AUX EMPLOYÉS DE PRODIGER LES PREMIERS SOINS PLUS RAPIDEMENT À UN COLLÈGE QUI SE RETROUVERAIT COINCÉ DANS UNE CALE.

« Nous n'avons jamais eu à faire ce genre d'intervention, souligne Pascal Murray, superviseur au déchargement. Toutefois, nous devons disposer d'un plan fiable au cas où, par exemple, un employé avait un malaise cardiaque et qu'il ne pourrait plus remonter par lui-même. »

Auparavant, le plan prévoyait d'attendre les pompiers de la municipalité pour aller secourir la personne. Le délai était donc plus long avant que quelqu'un donne les premiers soins. « Le nouveau plan établit des procédures claires et tire avantage d'un nouvel équipement installé sur chacune des tours de déchargement, explique Daniel Potvin, formateur au quai Duncan. Il s'agit d'un système de potence qui nous permet de descendre une civière et de remonter le blessé même si la cale a plus de 60 pieds de profondeur. »

L'équipe des Installations portuaires a réussi à développer une solution « universelle »

capable de s'adapter à tous les types de navires et à toutes les circonstances. Ce projet a d'ailleurs été travaillé avec les employés et débardeurs dans le cadre du projet OSEZ (Opérer en sécurité, ensemble vers le Zéro par choix).

Ces nouvelles procédures ont été éprouvées sur le terrain pour s'assurer qu'elles soient le plus efficace possible. « Tous les débardeurs et les employés qui travaillent sur le quai ont reçu la formation adéquate pour faire face à ce genre de situation. Ils ont également fait des pratiques avec le matériel pour se familiariser », mentionne Jean-Daniel Lavoie, représentant en prévention.

« Ce plan de sauvetage nous offre une sécurité supplémentaire et une autonomie d'action plus grande en attendant que les ambulanciers arrivent sur les lieux. Il est aussi facilement exportable pour les autres ports de Rio Tinto », conclut M. Murray.

ÉMISSIONS DE FLUORURE

L'USINE RÉALISE UN EXPLOIT

BIEN QU'IL Y AIT EU, EN 2015, UNE AUGMENTATION DE LA PRODUCTION DE MÉTAL CHAUD À L'ÉLECTROLYSE, L'USINE LATERRIÈRE A TOUT DE MÊME RÉUSSI À RÉDUIRE SES ÉMISSIONS DE FLUORURE À 0,35 KILOGRAMME PAR TONNE MÉTRIQUE D'ALUMINIUM (KG/TM). LE PRÉCÉDENT RECORD ÉTAIT DE 0,39 KG/TM ET DATAIT DE 2014.

En prévision du plan de croissance et d'innovation de l'Usine Laterrière, l'équipe à l'Électrolyse s'efforce de réduire les émissions de fluorure. « Éventuellement, nous devons maintenir nos émissions sous 0,39 kg/tm tout en augmentant significativement notre production de métal chaud, mentionne Sébastien Perron, surveillant de procédé à l'Électrolyse. Actuellement, nous devons rester en dessous de 0,44 kg/tm et nous y arrivons très bien. Toutefois, nous devons disposer d'une marge de manœuvre pour le futur. »

Puisque les émissions de fluorure doivent être contenues à la source, il est important de réduire les temps d'ouverture des capots et des portes de cuves et d'avoir des anodes bien recouvertes en tout temps. C'est une des raisons pourquoi les ponts roulants qui exécutent cette tâche ont été fiabilisés. « Désormais, il y a beaucoup moins de bris et de pannes qui nous empêchent de recouvrir les anodes dans les délais requis par le procédé. Cela nous permet de réduire grandement les émissions à l'environnement », explique M. Perron.

La rigueur des employés dans l'exécution de leur travail a également permis d'obtenir ces résultats. « Les équipes à l'entretien, à l'opération et au procédé ont fait la différence. Il y a eu beaucoup de travail de sensibilisation concernant l'importance du respect des méthodes de travail pour réduire les émissions à l'environnement », souligne M. Perron.

Finalement, la campagne annuelle de mesures pour déterminer le taux d'efficacité de l'épurateur s'est avérée très concluante cette année. « Il s'agit de notre meilleure campagne à vie, indique Sébastien Perron. Nous avons abaissé de 20 % le précédent facteur d'épuration qui était déjà parmi les meilleurs pour notre technologie. »



SUR LA PHOTO : 1^{RE} RANGÉE – Pierre Hudon, superviseur à l'épuration et Jean Tremblay, opérateur. 2^E RANGÉE – Michaël Bergeron, opérateur, Sébastien Perron surveillant de procédé à l'Électrolyse, Simon Ouellet, opérateur, Hélène Boulianne, opératrice aux épurateurs, Sylvie Rannou, préposée à l'Électrolyse et Jean-François Plourde, opérateur. 3^E RANGÉE – Gilles Roy, opérateur, Claude Simard, opérateur aux épurateurs, André Asselin, surveillant principal à l'Électrolyse et Martin Guérin, opérateur aux épurateurs. 4^E RANGÉE – Luc Pomerleau, ingénieur de procédé, Robert Racine, superviseur Électrolyse, Tim Pagé, opérateur et Charles Cormier, superviseur Électrolyse.

RECORD DE CONSOMMATION D'ÉNERGIE

DIMINUTION DES COÛTS DE PRODUCTION

L'USINE VAUDREUIL A ÉTABLI UN NOUVEAU RECORD DE CONSOMMATION D'ÉNERGIE DE 7,40 GIGAJOULES PAR TONNE (GJ/T) D'ALUMINE PRODUITE EN 2015 COMPARATIVEMENT À 7,53 GJ/T EN 2014. CE RÉSULTAT EST LE FRUIT DU TRAVAIL ET DES EFFORTS DE CHACUN DES SECTEURS DE L'USINE.

L'équipe de l'Usine Vaudreuil cherche constamment des idées pour réduire ses frais et l'énergie représente une grande part des coûts de production de l'usine. « Tous les secteurs ont connu une année exceptionnelle, souligne Sébastien Delisle, consultant senior optimisation du procédé, logistique et programmation à l'Usine Vaudreuil. Nous avons réalisé 1,5 M\$ d'économies au Centre énergétique Vaudreuil grâce à l'efficacité du procédé de production de vapeur et 1,5 M\$ grâce à des initiatives d'optimisation des unités d'échange de chaleur dans les deux usines d'hydrate. Ces économies sont le fruit des efforts de plusieurs équipes et elles ont de quoi être fières. »

« Nous avons aussi eu une excellente collaboration de nos deux partenaires, le

Four de calcination du coke de l'Usine Arvida et Elkem Métal qui ont d'ailleurs tous deux réalisé un record de production de vapeur cette année », ajoute M. Delisle.

En termes d'efficacité énergétique, l'Usine Vaudreuil se situait, en 2015, parmi les trois meilleures raffineries d'alumine et parmi les cinq meilleures en émissions de gaz à effet de serre. Considérant la présence de 120 raffineurs d'alumine mondiaux, les résultats et les efforts des employés de l'Usine Vaudreuil sont remarquables. En ce sens, on entend bien poursuivre en 2016 le travail amorcé au cours de la dernière année. « Nous avons encore beaucoup d'idées pour consolider les gains réalisés en 2015 et pour établir une nouvelle marque à la fin de l'année », conclut Sébastien Delisle.



SUR LA PHOTO : Claude Lalancette, consultant projets, Simon Dufour, superviseur au Centre énergétique Vaudreuil (CEV), Bertrand Hébert, électrotechnicien au CEV, Michel Rheault, superviseur au CEV et Pascal Paré, opérateur au CEV.



SUR LA PHOTO : Marc Villeneuve, superviseur mécanique Métatube, Mathieu Boudreault, responsable réchauffeurs Métatube, Jaquelin Girard, mécanicien réchauffeurs Métatube, Stéphane Tremblay, superviseur secteur Blanc Est, Jean-Philippe Bolduc, mécanicien réchauffeurs Métatube, Charles Gobeil, formateur secteur Blanc Est, Charles Tremblay, ingénieur de procédé secteur Blanc, Martin Bouchard, planificateur secteur Blanc et pompes et François P.-Gagné, surveillant principal secteur Blanc Est.

CONFÉRENCE D'ÉTIENNE BOULAY

RÉCOMPENSE POUR UNE ANNÉE RECORD EN SÉCURITÉ

LES USINES MÉTAL PRIMAIRE DU COMPLEXE JONQUIÈRE ONT RÉUSSI EN 2015 UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE EN SANTÉ-SÉCURITÉ AVEC UN SEUL INCIDENT CONSIGNABLE. POUR SOULIGNER CE SUCCÈS, UNE SOIXANTAINE DE MEMBRES DES ÉQUIPES DE PRÉVENTION DES INSTALLATIONS ONT PU ASSISTER, LE 28 JANVIER DERNIER, À UNE CONFÉRENCE DE L'EX- FOOTBALLEUR ÉTIENNE BOULAY. L'ATHLÈTE A PARLÉ DE SES SUCCÈS, DES EMBÛCHES QU'IL A DÛ SURMONTER ET DE L'IMPORTANCE DU TRAVAIL D'ÉQUIPE.



SUR LA PHOTO : **Steve Guérin**, représentant en prévention, **Étienne Boulay**, conférencier invité, **Alain Bouchard**, représentant en prévention et **Pierre Delisle**, chef de service santé et sécurité pour les usines Métal primaire du Complexe Jonquière.

« En 2015, nous avons eu un seul incident consignable alors qu'en 2014 nous en avons eu quatre, indique Emmanuel Bergeron, directeur adjoint aux opérations à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 et au Centre de coulée Arvida. C'est une grande amélioration attribuable en partie aux efforts déployés par chacun au quotidien et à l'application du concept de "performance humaine" qui a obtenu un bon succès jusqu'à présent. »

« C'est un résultat exceptionnel, ajoute Pierre Delisle, chef de service santé et sécurité pour les usines Métal primaire du Complexe Jonquière. Dans le cadre de "performance humaine", nous demandons aux employés de prendre un temps d'arrêt et de demander de l'aide en cas de situation à risque et c'est ce qui a été fait. La conférence d'Étienne Boulay se voulait une récompense aux employés qui avaient posé ce geste. »

Cette année, l'un des défis de l'équipe des usines regroupées sera de maintenir une cohésion entre les trois pôles en sécurité. « Nous devons poursuivre nos efforts pour réduire les risques de blessures, réduire les scénarios catastrophes avec la sécurité des procédés et réduire les risques de fatalité

avec la "Gestion des risques critiques (CRM)" et la "performance humaine", mentionne M. Bergeron.

LE SPORT ET LE TRAVAIL

Le conférencier invité Étienne Boulay constate qu'il y a beaucoup de similitudes entre ce qu'il a vécu au football et le milieu du travail. « Que ce soit pour une équipe sportive ou une compagnie, dans les deux cas, il y a un esprit de compétition et un besoin de performer. Travailler collectivement, en équipe avec les joueurs et la direction, permet d'atteindre plus facilement les objectifs. C'est ce qui s'est produit lorsque que j'ai remporté la Coupe Grey à deux reprises avec les Alouettes et une fois avec Toronto », fait remarquer l'ancien second.

« Étienne Boulay a mentionné qu'il n'est pas toujours nécessaire de faire une grande intervention lorsque vient le temps de demander de l'aide. Parfois, simplement s'asseoir avec une personne et prendre le temps de l'écouter peut faire une grande différence. Cela fait justement écho à l'un de nos principes en sécurité où l'écoute ou l'action que nous avons posé va peut-être permettre d'éviter un incident », conclut Pierre Delisle.

Réouverture du Centre d'activité physique Boomerang



Le Centre d'activité physique Boomerang, un des premiers centres d'activité physique à avoir été aménagé en milieu de travail au Canada, rouvrait ses portes, le 17 février dernier, après une fermeture de près de six mois occasionnée par un dégât d'eau. L'équipe du Centre Boomerang a accueilli les employés du Complexe Jonquière dans ses locaux de l'édifice du Centre médical pour lancer sa nouvelle programmation.

« Nous vivons un contexte économique difficile en ce moment, mais nous croyons toujours en l'importance des saines habitudes de vie chez nos employés et c'est pourquoi nous avons décidé d'investir et de rouvrir le centre, indique Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière. Nous espérons que beaucoup de personnes vont venir s'y entraîner et qu'ils inciteront leurs collègues et amis à se joindre à eux. » Le Centre Boomerang, qui compte 275 membres actifs, soit des employés ou des retraités, offre gratuitement des services de kinésiologie tels que des évaluations de la condition physique, des programmes d'entraînement personnalisés et des rencontres-conseils sur l'alimentation, sur des défis sportifs ou encore sur l'équipement.

Le Centre médical et le Centre Boomerang se sont associés au Grand défi Pierre Lavoie et un nouveau club de marche verra le jour ce printemps. Avec le slogan « Bouge ton cube ! », le Club de marche du Complexe Jonquière aura pour objectif d'amasser des cubes d'énergie afin de promouvoir l'activité physique en milieu de travail. Les détails de cette nouvelle activité seront acheminés aux employés de l'ensemble du Complexe Jonquière au cours des prochaines semaines. Par ailleurs, les cours de groupe reprendront à l'intérieur sur l'heure du dîner ainsi qu'à la fin de l'après-midi. Le Centre sera ouvert du lundi au vendredi, de 7 h à 19 h.

Sur la photo : Alexandra Girard, kinésiologue Olympe, Pierre Delisle, chef de service santé et sécurité pour les usines Métal primaire du Complexe Jonquière, Jérôme Fillion, superviseur du Centre médical, Dr Claude Gagnon, Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière et Pierre Audet, président-directeur général Olympe, entourés de quelques membres du Centre d'activité physique Boomerang.

Bell Mobilité

Prix avantageux pour les employés Rio Tinto

Bell Mobilité offre aux employés de Rio Tinto au Canada son « plan personnel », qui se traduit en rabais de 10 % sur l'offre publique sélectionnée. L'employé qui désire s'en prévaloir doit se rendre à un magasin Bell avec en sa possession son talon de paie ou sa carte Manuvie et indiquer le code de réduction correspondant à son unité d'affaires lors de la commande. Ce code a déjà été acheminé aux employés par courriel.

► Pour obtenir de plus amples renseignements, contactez votre équipe de soutien local en téléphonie à :

telephonie.saguenay@riotinto.com

BILAN 2015 ET PLAN D'ACTION 2016

FAÇONNER LE FUTUR



L'USINE DUBUC A RÉALISÉ SA REVUE ORGANISATIONNELLE, PRÉSENTÉ SON BILAN 2015 ET, PAR LA MÊME OCCASION, SON PLAN D'ACTION POUR LA PROCHAINE ANNÉE, LE 20 JANVIER DERNIER. CE FUT L'OPPORTUNITÉ DE SOULIGNER PLUSIEURS BONS COUPS.

2015 a notamment été marquée par l'augmentation de la production de l'alliage haut lithium, laquelle est passée de 3 % à 33 % du volume. « Ce qui est exceptionnel, c'est qu'il s'agit d'un produit de remplacement complexe à produire et notre équipe a été capable d'en augmenter la production et le recouvrement », souligne Michel Julien, chef de service exploitation à l'Usine Dubuc.

Autre bon coup, le démarrage de Petits lingots Saguenay qui a été soutenu par l'équipe d'entretien de l'usine. « Ils ont dû apprendre à entretenir ce nouvel équipement tout en maintenant un excellent niveau d'entretien des installations existantes », explique M. Julien.

L'expertise et l'adaptabilité de l'équipe de l'Usine Dubuc lui a également permis de répondre rapidement et efficacement aux différentes demandes des clients.

La fin de l'année 2015 aura cependant été marquée par un fait majeur pour l'Usine Dubuc avec la perte d'un important contrat avec le client Constellium pour produire des lingots d'aluminium-lithium. Un plan de transition a dû être établi dans un temps très court pour

mettre en place une nouvelle organisation permettant la survie de l'Usine Dubuc et la préservation des emplois. « Nous avons su en septembre que la production pour ce client allait cesser en janvier 2016, indique Michel Julien. Les employés ont poursuivi leurs efforts pour maintenir la qualité du produit et terminer ce mandat sans incident consigné. »

Depuis le début de 2016, 15 employés ont été transférés à l'Usine Grande-Baie et une douzaine d'autres le seront à la mi-mars. Le personnel qui demeure en place travaille à développer de nouveaux produits pour aller chercher de nouveaux clients. « Nous avons une bonne équipe pour voir à tous les aspects techniques. C'est l'opportunité pour l'Usine Dubuc de se réinventer et de revoir le modèle opérationnel afin de maximiser notre efficacité. »

2016 sera une année critique pour l'avenir de l'usine. Un plan de continuité a été élaboré et une stratégie commerciale a été déployée. « Nous ferons des essais pour de nouveaux produits et nous sommes en période de démarchage. Notre objectif est de consolider notre futur », conclut M. Julien.

SUR LA PHOTO : Une partie de l'équipe de l'Usine Dubuc. À L'AVANT – Jean-Pierre Tremblay, Sylvain Desbiens, Jean-Alain Laurin et Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Dubuc. 2^E RANGÉE – Éric Duchesne, Steve Côté, Jean-François Desbiens et Sébastien Duperré-Côté. 3^E RANGÉE – Michel Belley, Jean-François Demers, Karl Larouche, Martin Jean, France Dubé et Denis Therrien. 4^E RANGÉE – Alexandre Potvin, Luc Gravel, David Tremblay, Alain Beaumont et Michel Julien, chef de service exploitation à l'Usine Dubuc. 5^E RANGÉE – Nicolas Plourde-Côté, Réjean Gagnon, Jean-Carmel Émond, Patrick Gagné, Sébastien Girard, Stéphane Gobeil et Christine Couture. 6^E RANGÉE – Claude St-George, Éric Grenon, Frédéric Potvin et Patrick Pelletier.

Centre de recherche et de développement Arvida //

Le Lingot

GROUPE TECHNOLOGIES ENVIRONNEMENTALES

DES PROJETS VERTS ÉPROUVÉS

LE GROUPE TECHNOLOGIES ENVIRONNEMENTALES DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A MENÉ À BIEN DE NOMBREUX PROJETS AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE. PLUSIEURS INSTALLATIONS DE RIO TINTO ONT PU BÉNÉFICIER DE CETTE EXPERTISE AFIN DE TROUVER ET DÉVELOPPER DES SOLUTIONS ENVIRONNEMENTALES À FAIBLES COÛTS.

Une des solutions en essais présentement a permis d'apporter des améliorations au procédé d'épuration des émissions de SO₂ au Four de calcination du coke à l'Usine Arvida. Celui-ci produisait une fumée jaune qui dérangeait les voisins. L'équipe du CRDA a alors développé un procédé d'épuration utilisant de la chaux hydratée (procédé Chaux Hydratée Aqua Catalysée [CHAC]). Cette nouvelle solution a permis de régler le problème de fumée jaune en plus de faire réaliser des économies à l'Usine Arvida.

« Plusieurs personnes du CRDA ont travaillé dans ce dossier et nous avons eu énormément de soutien de leur part, mentionne Kathleen Belley, chef de service environnement et hygiène industrielle pour les usines Métal primaire du Complexe Jonquière. Ils nous ont aussi beaucoup aidés pour le projet de développement de stratégies de compréhension et de réduction des gaz à effet de serre, dont les résultats se feront sentir en 2016 et qui généreront des économies. »

Le groupe Technologies environnementales a également joué un rôle clé dans le cadre du programme d'augmentation d'ampérage de l'Usine Alma. « Il nous a aidé à identifier, par exemple, les meilleures technologies d'atténuation de nos émissions de fluorure autant du point de vue des coûts que de la performance. Le groupe nous soutient aussi dans le développement et l'implantation de la technologie sélectionnée », souligne Claude Richard, chef de service mandats stratégiques à l'Usine Alma.

Autre initiative, cette fois-ci à l'Usine de traitement de la brasque, le fluorure de calcium (CaF₂), un sous-produit provenant du traitement de la brasque, est maintenant purifié et réutilisé grâce à la collaboration de l'équipe du CRDA. « En ce qui concerne la conformité du CaF₂, l'équipe du CRDA nous donne un solide coup de main avec toutes les analyses et les contre-analyses que nous devons réaliser. Pour nous, ces étapes sont critiques pour le développement de ce sous-produit », explique Mathieu Noël, coordonnateur en environnement à l'Usine de traitement de la brasque, l'Aluminerie

Arvida, Centre technologique AP60 et à l'Usine Strathcona.

Enfin, tous les projets qui risquent de modifier l'empreinte environnementale doivent être documentés. « Ce sont les spécialistes de l'eau, de l'air et du sol du CRDA qui nous aident à le faire, explique Catherine Munger, directrice environnement par intérim, Métal primaire, Amérique du Nord. Ils nous aident également à l'élaboration des demandes de permis conformément à la réglementation et trouvent des solutions de mitigation lorsque nécessaire. »

En terminant, signalons l'importance que revêt le groupe auprès des installations de Rio Tinto. « L'équipe de technologies environnementales du CRDA est une alliée importante pour nos usines. L'expertise technique du groupe permet de répondre à nos problématiques opérationnelles à l'aide de solutions efficaces et réalistes. La complicité durable qui s'est tissée entre le CRDA et nos opérations permet de créer beaucoup de valeur dans notre organisation, tant sur le plan environnemental qu'économique et social », conclut Carol Nepton, directeur des usines Métal primaire du Complexe Jonquière.



Le groupe Technologies environnementales du CRDA.

SUR LA PHOTO : À L'AVANT – Laurent Birry, scientifique, Mario Dion, consultant, Cyril Gaudreault, technicien, Jonathan Bernier, scientifique et Hélène Pinard, consultante. À L'ARRIÈRE – François Girard, Dave Gagnon et Jean Côté, techniciens, Josette Ross, chef de service et Simon Gaboury, scientifique. ABSENT : Jean-Nicolas Maltais, consultant.

BILAN 2015 DE LA GESTION HYDRIQUE ET DES INVESTISSEMENTS

PRODUCTION RECORD

EN 2015, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A PRODUIT TOUTE L'ÉNERGIE NÉCESSAIRE AUX ALUMINERIES DE LA RÉGION. DE PLUS, EN RAISON DES PRÉCIPITATIONS RECORD DE L'ÉTÉ SUR LES BASSINS AMONT ET DE LA CONTRIBUTION DE L'ENSEMBLE DES EMPLOYÉS AFIN DE MAXIMISER L'UTILISATION DES ÉQUIPEMENTS, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A ENREGISTRÉ UN RECORD DE PRODUCTION HISTORIQUE DE 2 260 MÉGAWATTS (MW). DU CÔTÉ DES TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE RÉFECTION DE SES INSTALLATIONS, 77 MILLIONS DE DOLLARS ONT ÉTÉ INVESTIS DANS LA DERNIÈRE ANNÉE. C'EST LORS D'UNE ACTIVITÉ TENUE LE 2 FÉVRIER AU RESTAURANT LE RIGOLET, AU LAC-SAINT-JEAN, QUE JEAN-FRANÇOIS GAUTHIER, DIRECTEUR, ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ET BRUNO LAROUCHE, CONSULTANT EN GESTION HYDRIQUE, ONT PRÉSENTÉ LE BILAN 2015 DEVANT UNE TRENTAINE DE REPRÉSENTANTS DU MILIEU. UNE ACTIVITÉ AVEC LES REPRÉSENTANTS DES MÉDIAS A ÉGALEMENT EU LIEU.

Cette production exceptionnelle s'explique par un été très humide, particulièrement sur les bassins amont. « En juillet, les apports naturels reçus en amont ont été à 198 % de la normale, un record historique depuis 1943. Ces apports ont fait en sorte que nous avons dû déverser à plusieurs reprises, explique M. Larouche. À partir de septembre, les faibles apports ont fait en sorte que le niveau du lac est descendu graduellement pour atteindre environ 12 pieds vers la fin du mois d'octobre et ensuite commencer à remonter. Finalement, nous avons pu débiter l'hiver 2016 avec un niveau de 15 pieds. »

« Actuellement, nous produisons environ 95 % de l'hydroélectricité nécessaire aux usines de la région, nous sommes donc davantage sensibles aux variations de dame Nature. C'est pour cette raison que nous avons transféré 5 % de la production à Hydro-Québec, soit l'équivalent de 100 MW », souligne Jean-François Gauthier.

Énergie électrique produit en moyenne 2 080 MW annuellement. Depuis 2002, Rio Tinto est globalement un acheteur net d'énergie, avec des achats annuels moyens

de 93 MW. De plus, étant copropriétaire de l'Aluminerie Alouette de Sept-Îles (40 %) et de l'Aluminerie ABI de Bécancour (25 %), les participations de Rio Tinto dans ces installations entraînent des achats moyens de plus de 500 MW additionnels auprès d'Hydro-Québec.

INVESTISSEMENTS

Chaque année, la division Énergie électrique investit plusieurs dizaines de millions de dollars dans ses installations. En 2015, malgré un contexte économique difficile, 77 millions de dollars ont été investis pour des travaux d'entretien et de réfection. « Ces investissements servent à assurer la pérennité de nos installations ainsi qu'à consolider des emplois en plus de générer des retombées économiques importantes pour notre région. En effet, plus de 65 % des 77 millions de dollars investis ont été dépensés dans la région », conclut M. Gauthier.

➤ Photo à la Une

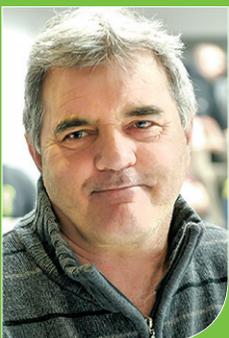
En juillet, les apports naturels reçus en amont ont été à 198 % de la normale, un record historique depuis 1943.



Jean-François Gauthier, directeur Énergie électrique et Bruno Larouche consultant en gestion hydrique.

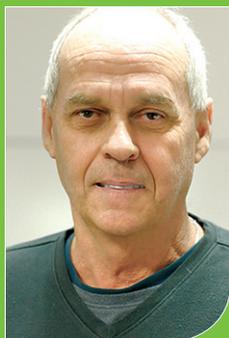


VOX POP



André Pilote
MÉCANICIEN AU
GROUPE PROJET

« Nous avons pris les précautions nécessaires pour éviter les risques. Nous avons également pu compter sur un bon entretien des machines qui ont été beaucoup sollicitées pour atteindre le record de production. »



Alain Néron
EXPLOITANT À LA
CENTRALE CHUTE-
DES-PASSES

« Nous partageons notre expérience et les risques avec nos collègues ce qui permet de redoubler de vigilance pour notre sécurité. »



Daniel Vaillancourt
SUPERVISEUR
À LA CENTRALE
CHUTE-À-CARON
ET HAUTE TENSION

« C'est l'implication de tous avec les outils que nous avons qui ont fait la différence. Cela nous a permis de faire une bonne identification et gestion de nos risques. »



Michel Tremblay
INSTRUCTEUR
EN SAUVETAGE

« Tout le monde a mis la main à la pâte pour arriver à ce résultat. L'expérience fait que les employés voient le danger et s'adressent aux bonnes ressources lorsqu'il y a une situation à risque. »

EXPLOITS EN SÉCURITÉ ET EN PRODUCTION

UN SEUL INCIDENT CONSIGNABLE

UNE GRANDE EFFICACITÉ EN PRODUCTION N'EST PAS INCOMPATIBLE AVEC DES COMPORTEMENTS HAUTEMENT SÉCURITAIRES. L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE LE DÉMONTRE AVEC DEUX RECORDS EN 2015 : LE PREMIER EST EN SÉCURITÉ AVEC UN SEUL INCIDENT CONSIGNABLE ET LE DEUXIÈME EST LA PRODUCTION DE 2 260 MÉGAWATTS (MW) D'ÉLECTRICITÉ.

Avec deux incidents consignables en 2014 et un seul en 2015, l'objectif pour 2016 est clair. « Nous sommes sur la route vers le zéro incident et ce résultat est le fruit du travail de nos employés au quotidien, souligne Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique. Le PAR 5 est un outil qui nous aide grandement à identifier les risques et à mettre en place des moyens de contrôles efficaces. Je vous demande de l'utiliser afin de travailler en toute sécurité. »

« Nous avons obtenu ces résultats également grâce à la déclaration des événements et des situations à risque, nous permettant d'identifier des mesures préventives pour éviter d'autres incidents, ajoute Carolin Potvin, chef de service santé, sécurité et environnement à Énergie électrique. Nous allons poursuivre le travail cette année en allant encore plus loin dans le contrôle des risques critiques. »

Pour ce qui est de la production, l'ancien record datait de 2006 avec une production de 2 257 MW par an. Le nouveau record a été atteint grâce à la combinaison de deux facteurs : l'abondance de la matière première, l'eau, et l'efficacité du personnel à en tirer le maximum. « Non seulement l'été a été pluvieux, mais surtout les employés ont réussi à profiter de cette opportunité. C'est une réussite pour toutes les équipes qui ont fait preuve de flexibilité », mentionne M. Gauthier.

« Que ce soit les équipes d'entretien, d'opération, des services, du groupe projet et le groupe de gestion hydrique, tout le monde a contribué à optimiser chaque goutte d'eau. Merci à tous les employés pour le travail accompli », conclut Stéphane Larouche, chef de service production à Énergie électrique.

RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER

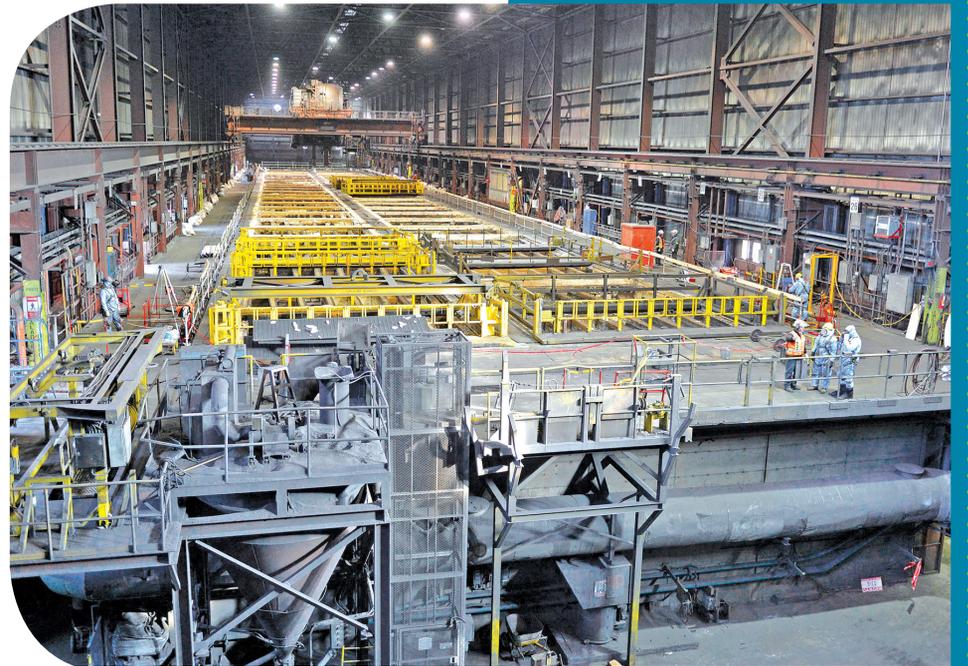
IMPORTANT JALON DE FRANCHI

LE PROJET DE RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER, UTILISÉ POUR LA CUISSON DES ANODES, À L'USINE GRANDE-BAIE A ATTEINT UN JALON IMPORTANT AVEC L'ARRÊT DU FOUR, LE 1^{ER} FÉVRIER DERNIER. LES TRAVAUX DE RÉFECTION MAJEURE DE CET ÉQUIPEMENT, DONT LA SUPERFICIE EST DE 5 000 MÈTRES CARRÉS, DÉBUTERONT EN MARS AVEC SA DÉMOLITION.

En ce moment, l'équipe du projet prépare l'arrivée de plus de 200 travailleurs qui auront pour mandat de compléter les travaux pendant l'arrêt planifié du four de 166 jours. « Le contrat a été octroyé à un consortium de deux entreprises régionales, soit Manesco Construction et Maçonnerie Thibeault, souligne Christine Potvin, chef de projet, Services ingénierie, Métal primaire. Ces travailleurs recevront la formation adéquate en santé et sécurité avant d'être déployés progressivement sur le site, et ce, sur une période de trois semaines. » L'équipe de Maçonnerie Thibeault a déjà fait la réfection de ce type d'équipement et apportera une expertise technique sur le chantier. Notons qu'à ce jour, plus de 21,8 M\$ ont été comptabilisés en retombées économiques pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

En février, les anodes et les équipements ont été retirés du four en vue de sa démolition. Tous les matériaux sont déjà entreposés sur le site de l'Usine Grande-Baie, dont les 8 200 tonnes de briques réfractaires nécessaires à la réfection.

Le four Riedhammer a une capacité de production annuelle de 155 000 anodes. La création d'un inventaire de 41 000 anodes était nécessaire afin de répondre aux besoins des usines Laterrière et Grande-Baie pendant l'arrêt. « Je voudrais souligner le travail de préparation réalisé jusqu'à maintenant, mentionne Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie. Nous n'aurions pas été en mesure de respecter ce jalon sans l'engagement et l'efficacité dont l'équipe de projet et nos employés ont fait preuve. »



► Four Riedhammer

SUR LA PHOTO :

Le four Riedhammer de l'Usine Grande-Baie, en fonction pendant plus de 25 ans, a atteint la fin de sa vie utile.

Rio Tinto avait annoncé en juin 2015 cet investissement de 40 M\$ pour la réfection du four Riedhammer. Par la même occasion, on avait confirmé un autre projet, celui du remplacement des 14 transformateurs redresseurs, au coût de 24 M\$. D'ailleurs, 11 d'entre eux ont déjà été remplacés, ce qui a permis un retour à l'ampérage nominal (216 000 ampères) des trois séries d'électrolyse. Le remplacement des autres transformateurs sera complété d'ici mai 2016.

► Photo à la Une

Patrick Lavoie, Mario Ainsley, Daniel Girard, Michel Fortier et Richard Gagnon, du consortium Manesco Construction – Maçonnerie Thibeault, effectuent des travaux de reclassement des briques réfractaires.

AMÉLIORATIONS APPORTÉES À L'ÉLECTROLYSE

RÉDUCTION DE 42 % DES ÉMISSIONS DE FLUORURE

AU COURS DES DEUX DERNIÈRES ANNÉES, L'USINE GRANDE-BAIE A RÉDUIT DE 42 % SES ÉMISSIONS DE FLUORURE GRÂCE À DE NOMBREUSES INITIATIVES MISES DE L'AVANT À L'ÉLECTROLYSE ET AUX SERVICES OPÉRATIONNELS. DES EFFORTS QUI PERMETTENT DE RÉDUIRE CONSIDÉRABLEMENT L'EMPREINTE ENVIRONNEMENTALE DE L'USINE.

Pour atteindre ce résultat, l'opération de chacune des cuves a été repensée. « Nous avons poursuivi notre processus d'amélioration continue en standardisant le recouvrement des anodes et en améliorant l'étanchéité des cuves, explique Simon Pilote, surveillant de procédé à l'Électrolyse. Cela nous a permis de contenir et capter le maximum de fluorure à la source. Par exemple, tous les matins, des mesures de conformité des standards pour les panneaux des cuves sont effectuées. Ces mesures sont exposées au Lean quotidien afin d'apporter des améliorations si nécessaire. »

Du point de vue des Services opérationnels, un processus d'amélioration continue concernant le débit de ventilation des cuves a été mis en place. « Les opérateurs assurent désormais un suivi plus rigoureux afin que les épurateurs fonctionnent à leur maximum. Les inspections sont, entre autres, effectuées

chaque jour plutôt que trois fois par semaine », indique Serge Côté, superviseur de l'équipe à l'épuration. Ce sont plus de 66 unités d'épurateur qui font l'objet des inspections.

« Nous utilisons également les centres d'information Lean pour faire le suivi de toutes sources de filtration et d'émission afin de nous assurer que tout est sous contrôle. Cette rigueur nous permet de régler rapidement les problématiques dès qu'elles surviennent », mentionne Éric Laliberté, technicien aux épurateurs.

« Cela se traduit par une réduction des émissions de fluorure de 50 % enregistrées aux stations de mesures urbaines situées en dehors des limites de notre propriété », conclut Marie-Louise Charbonneau, coordonnatrice en environnement.



Une partie des équipes de l'Électrolyse et des Services opérationnels de l'Usine Grande-Baie qui ont contribué à cette performance.

2^E ANNIVERSAIRE DU PROJET PASS À MASHTEUATSH

RIO TINTO ENCOURAGE LA PERSÉVÉRANCE SCOLAIRE

DANS LE CADRE DES JOURNÉES DE LA PERSÉVÉRANCE SCOLAIRE, QUI SE TENAIENT DU 15 AU 19 FÉVRIER, RIO TINTO A SOULIGNÉ LES RÉUSSITES DU PROJET D'ACCOMPAGNEMENT SCOLAIRE ET SOCIAL (PASS), DE « PASSEPORT POUR MA RÉUSSITE », AU CŒUR DE LA COMMUNAUTÉ DE MASHTEUATSH. PUAKUTEU, LE COMITÉ DE FEMMES DE MASHTEUATSH, RESPONSABLE DU PASS, A ÉGALEMENT OUVERT SES PORTES À TOUTE LA COMMUNAUTÉ AFIN DE PRÉSENTER LES ACTIVITÉS DÉPLOYÉES POUR AIDER LES JEUNES DANS LEUR CHEMINEMENT SCOLAIRE.

Depuis deux ans, le PASS a agit pour prévenir le décrochage scolaire en offrant des services d'aide aux devoirs et de mentorat ainsi qu'un suivi personnalisé et adapté à la culture et aux réalités des élèves participants, qui sont de plus en plus nombreux. « Ce partenariat aide de façon concrète les élèves de la communauté à atteindre leur plein potentiel, a déclaré Alexis Ségal, vice-président communications et relations externes, Rio Tinto, Aluminium. À titre d'exemple, près de 85 % de tous les élèves de cinquième et sixième année participent à la période d'aide aux devoirs durant toute l'année scolaire, alors qu'aucun n'y demeurait plus de deux mois avant la mise en place du programme. »

L'équipe PASS accueille plus de 80 jeunes, dont un peu plus de la moitié fréquentent l'école secondaire locale Kassinu Mamu. Depuis janvier 2016, une vingtaine de jeunes de niveau secondaire intégrés à des écoles à l'extérieur de la communauté, mais qui demeurent à Mashteuiatsh, s'est jointe à PASS. « Ce projet, qui accompagne de plus en plus de jeunes, a vu le jour grâce au soutien exceptionnel de Rio Tinto, qui appuie plusieurs programmes pour encourager la persévérance scolaire chez les jeunes au Québec, dont ceux de notre Première Nation », a ajouté Marjolaine Étienne, présidente du Comité Puakuteu.



SUR LA PHOTO : **Pierre Côté**, président-directeur général « Passeport pour ma réussite », Québec, **Marjolaine Étienne**, présidente du Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh, **Jules Picard**, directeur général PASS et **Alexis Ségal**, vice-président communications et relations externes, Rio Tinto, Aluminium.

DÉVOUEMENT DE DEUX EMPLOYÉS

2 800 \$ REMIS À MOISSON D'ALMA



SUR LA PHOTO : **Serge Desbiens**, préposé au service soutien de l'Usine Alma, **Christine Marion**, présidente du conseil d'administration de Moisson d'Alma, **Christine Houde**, adjointe administrative à Moisson d'Alma et **Richard Tremblay**, préposé au service soutien de l'Usine Alma.

QU'ONT EN COMMUN DÎNER PARTAGE ET RÉCUPÉRATION DE CANETTES, DE BOUTEILLES ET DE CONTENANTS DE CINQ GALLONS? IL S'AGIT EN FAIT D'INITIATIVES QUE DEUX PRÉPOSÉS AU SERVICE SOUTIEN DE L'USINE ALMA RÉALISENT CHAQUE ANNÉE AFIN DE RÉCOLTER DES DONS POUR MOISSON D'ALMA. CETTE ANNÉE, ILS ONT AINSI PU REMETTRE UNE SOMME DE 2 800 \$ À L'ORGANISME.

Richard Tremblay s'affaire depuis une vingtaine d'années à amasser de l'argent dans son milieu de travail pour venir en aide aux familles plus démunies de la communauté almatoise. Il y a trois ans, il a décidé de s'associer avec Moisson d'Alma et de leur remettre les dons. Pour sa part, Serge Desbiens s'est rallié à cette cause il y a deux ans. « Cette implication est ma façon de faire mon bout de chemin et de donner à la communauté, indique M. Tremblay. Une banque alimentaire comme Moisson d'Alma, qui apporte une aide directe à ces familles, peut faire une grande différence. C'est pourquoi il est important de leur apporter notre soutien. »

« Il y a de plus en plus de familles dans le besoin et ça peut arriver à n'importe qui d'avoir besoin d'aide alimentaire un jour », ajoute Serge Desbiens.

Les deux employés ramassent les canettes et les bouteilles consignables sur le site

de l'Usine Alma et les donnent à Moisson d'Alma. Cette initiative leur a permis de récolter 1 000 \$ en 2015. « Nous récupérons également les chaudières de cinq gallons de ciment et les vendons 2 \$ chacun. Cela nous permet d'amasser environ 200 \$ par année », explique Richard Tremblay.

Comme dernière initiative, le dîner partage, qui a eu lieu les 14 et 15 janvier dernier, à la cafétéria de l'usine, a permis d'amasser une somme de 1 535 \$. « Les gens sont très généreux, indique Serge Desbiens. Il est important de faire ces activités puisque les familles ont besoin tout au long de l'année et pas seulement lors de la période des Fêtes. »

« Nous sommes à préparer de nouvelles actions pour cette année et je lance le défi aux employés des autres installations de faire de même pour aider la communauté de leur secteur », conclut M. Tremblay.

PLUS DE 75 % DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION ATTEINTE

STANDARDS DE QUALITÉ SURPASSÉS

LA NOUVELLE USINE DE KITIMAT PRODUIT MAINTENANT À PLUS DE 75 % DE SA CAPACITÉ ET LES STANDARDS DE QUALITÉ PRÉVUS SONT DÉJÀ SURPASSÉS. LA TOTALITÉ DU MÉTAL PRODUIT AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE A UNE TENEUR MOYENNE EN FER INFÉRIEURE À 0,06 %, CE QUI EST REMARQUABLE POUR UNE USINE EN PHASE DE DÉMARRAGE.

Il s'agit d'un succès collectif que l'on peut attribuer à la qualité des anodes produites à Kitimat, au respect des travaux standards par les employés ainsi qu'à la coordination rigoureuse entre tous les secteurs de l'usine.

« Produire des gueuses à haute pureté ayant une faible empreinte carbone a toujours fait partie de nos plans, mais l'avoir accompli aussi tôt dans le démarrage nous rend extrêmement fiers », explique Simon L'heureux, chef métallurgiste du centre de coulée.

« Nous deviendrons un joueur de premier plan pour la production de métal haute pureté dans l'industrie, ajoute Gaby Poirier, directeur des opérations en Colombie-Britannique. Les résultats obtenus à ce jour témoignent de notre potentiel pour maximiser la production de produits à valeur ajoutée. »

Le défi pour l'équipe de Kitimat est de terminer en toute sécurité la montée en régime vers la pleine production de l'usine prévue dans les mois à venir.



Production de gueuses à haute pureté au centre de coulée de l'Usine Kitimat.

Usine de traitement de la brasque //

Le Lingot

AMÉLIORATION DES VALVES DE SURPRESSION

ÉLIMINATION D'UN RISQUE MAJEUR EN SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS



SUR LA PHOTO : Sylvain Girard, technicien mécanique, Sylvain Maltais, technicien de procédé, Luc Beaumont, chargé de projet aux Services ingénierie, Métal primaire et Luc Tremblay, chef de service opération de l'Usine de traitement de la brasque.

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE A ÉLIMINÉ UN RISQUE MAJEUR EN DÉVELOPPANT UN SYSTÈME DE NETTOYAGE EN CONTINU DES VALVES DE SÛRETÉ (PSV) DU CIRCUIT DE CYANURE, À L'AUTOMNE 2015.

Ce circuit est utilisé pour détruire les cyanures dans la liqueur de procédé, lequel contient des solides qui obstruent graduellement les valves de sûreté qui permettent de relâcher la pression. Or, leur bon fonctionnement est une absolue nécessité pour éviter, éventuellement, l'éclatement d'un réservoir.

« L'encrassement de ces valves de sûreté a été observé à l'entrée des échangeurs et des réacteurs (vaisseaux sous-pression), souligne Sylvain Girard, technicien mécanique. Depuis la mise en opération de l'usine, pour réduire le risque de non fonctionnement de ces valves, nous devons les démonter et les nettoyer à toutes les deux semaines et cela occasionnait des coûts récurrents en pièces et main-d'œuvre. »

« Maintenant, nous avons éliminé ce risque, indique Sylvain Maltais, technicien de procédé. Nous injectons du condensat (liquide formé par la condensation d'une vapeur) avec une pression légèrement supérieure à celle présente dans le réservoir de la chambre

de la valve. » De cette manière, il n'y a plus d'accumulations qui peuvent l'obstruer. « Pour les quatre valves, nous avons récupéré du matériel qui n'était plus utilisé afin de fabriquer le système. Cela nous a permis d'économiser 100 000 \$ », mentionne Luc Beaumont, chargé de projet aux Services ingénierie, Métal primaire.

De plus, ce n'est pas la seule économie que permettra de réaliser ce projet puisque les coûts d'entretien sont ainsi réduits de 120 000 \$ annuellement.

« Même si les économies sont importantes, le gain le plus majeur est très certainement par rapport à la sécurité des procédés, ces valves de sécurité sont les derniers remparts permettant d'éviter l'éclatement d'un vaisseau sous-pression. De plus, cette solution est bien sûr exportable où il existe un potentiel d'obstruction de valves de sûreté dû aux caractéristiques intrinsèques des liquides », termine Luc Tremblay, chef de service opération de l'Usine de traitement de la brasque.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

RTTMS : Ajout d'un formulaire en favoris

TiTrucs@riotinto.com

» *Le reconnaissez-vous ?*

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

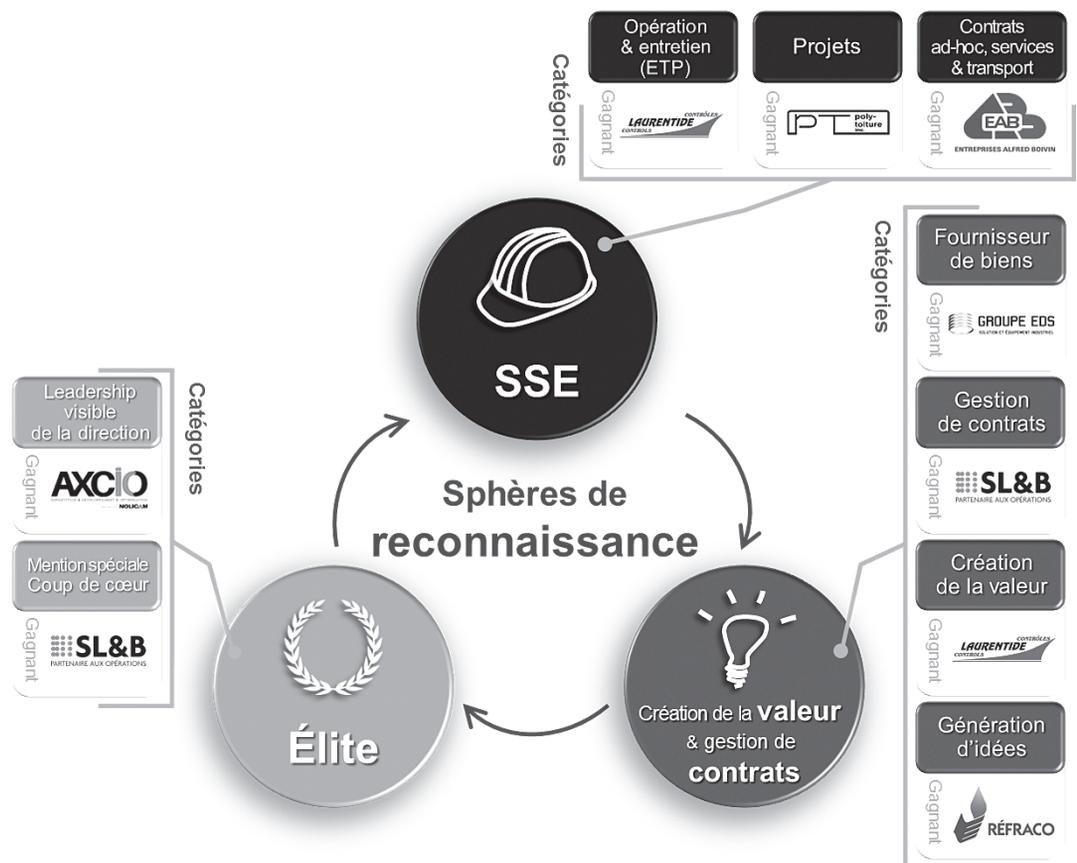
GALA RECONNAISSANCE ANNUEL 2016

LES EFFORTS DES ENTREPRENEURS ET FOURNISSEURS RÉCOMPENSÉS

LE 18 FÉVRIER DERNIER AVAIT LIEU LE GALA RECONNAISSANCE ANNUEL, AU CENTRE CULTUREL DU MONT-JACOB. CET ÉVÉNEMENT EST UNE INITIATIVE DE LA GESTION RÉGIONALE DES ENTREPRENEURS AINSI QUE DU SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS, QUI SOUHAITENT RECONNAÎTRE LES EFFORTS ET LES SUCCÈS DES ENTREPRENEURS ET DES FOURNISSEURS DE RIO TINTO S'ÉTANT LE PLUS DÉMARQUÉS EN 2015 EN TERMES DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE), DE GESTION DE CONTRAT ET DE CRÉATION DE LA VALEUR.

Cette année, de nouveaux types de reconnaissance ont été définis pour se coller davantage aux priorités des usines. En plus de la dimension SSE, toujours présente, sont venues s'ajouter celles de la « Création de la valeur et gestion de contrats » ainsi que la catégorie « Élite ».

Lors du Gala où plus de 300 personnes provenant de 120 entreprises différentes étaient réunies, neuf prix ont été remis. Les gagnants des divers prix sont choisis à partir de critères de performance bien établis et d'un sondage auquel participent tous les titulaires de contrats de l'ensemble des usines régionales de Rio Tinto. L'ensemble des participants au Gala se sont dits contents que cette activité ait lieu et du fait que l'organisation prenne un moment pour souligner la contribution des fournisseurs et entreprises au succès de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



VOX POP

Isabelle Desgagné
Directrice générale SL&B



« Nous avons travaillé fort pour améliorer l'ensemble de nos performances autant en santé-sécurité, en gestion des contrats ou pour la réduction des coûts. Ce sont des efforts collectifs de toutes nos équipes et c'est une belle reconnaissance. »

André Bolduc
Chargé de projet Hatch



« Le gala nous permet d'être plus impliqué en tant que partenaire et de mieux comprendre la réalité de Rio Tinto. Nous pouvons ainsi nous adapter pour répondre à leurs besoins. »

Stéphane Tremblay
Directeur de compte stratégique
Contrôles Laurentide



« Le fait d'avoir ce genre de reconnaissance encourage beaucoup notre équipe de direction et nos employés à continuer d'innover et de travailler en groupe. Ça donne beaucoup d'énergie pour la suite de nos opérations. »

Majorie Côté
Directrice générale Axcio



« Ce fut très intéressant et les interventions des interlocuteurs étaient très pertinentes. La mention que nous avons obtenu vient récompenser beaucoup d'efforts et de travail qui s'effectue au quotidien par nos équipes. »

SSE - OPÉRATION ET ENTRETIEN

▣ **Contrôles Laurentide**



Luc Cyrenne, Marie-Josée Boily (Rio Tinto) – Mike Blackburn, Raymond Yelle, Yves Munger, Stéphane Tremblay (Contrôles Laurentide) – Hélène Laroche, Pierre Delisle et Pierre Larouche (Rio Tinto).

SSE - PROJETS

▣ **Poly-Toiture Inc.**



Luc Cyrenne, Marc Dufour (Rio Tinto) – Normand Bilodeau (Poly-Toiture Inc.) – Jean-Yves Roy, Hélène Laroche et Pierre Larouche (Rio Tinto).

SSE – CONTRATS AD-HOC, SERVICES ET TRANSPORT

▣ **Les Entreprises Alfred Boivin**



Pierre Larouche, Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Stéphane Tremblay, Simon Maltais, Stéphane Boivin, Steeve Côté, Réjean Boivin (Les Entreprises Alfred Boivin) – Hélène Laroche, Nathalie Lessard et Jean-Philippe Mallard (Rio Tinto).

FOURNISSEURS DE BIENS

▣ **Groupe EDS**



Caroline Gagné, Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Dave McLean, Benjamin Giroux (Groupe EDS) – Hélène Laroche et Pierre Larouche (Rio Tinto).

GESTION DE CONTRAT

▣ **Consultants SL&B**



Pierre Larouche, Richard Guay (Rio Tinto) – Isabelle Desgagné (Consultants SL&B) – Hélène Laroche et Luc Cyrenne (Rio Tinto).

CRÉATION DE LA VALEUR

▣ **Contrôles Laurentide**



Pierre Larouche, Luc Cyrenne, Hélène Laroche, Serge Lalancette (Rio Tinto) – Mike Blackburn, Raymond Yelle, Yves Munger, Stéphane Tremblay (Contrôles Laurentide) – Line Boulianne (Rio Tinto).

GÉNÉRATION D'IDÉES

▣ **Groupe Réfraco**



Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Julie Potvin, Marc-Michel Lavoie, Jean-Benoît Pineault, Carl Perron, Luc Flamand (Groupe Réfraco) – Gilles Harvey, Hélène Laroche et Pierre Larouche (Rio Tinto).

ÉLITE – LEADERSHIP VISIBLE DE LA DIRECTION

▣ **Axcio et Nolicam**



Pierre Larouche, Luc Cyrenne, André Martel (Rio Tinto) – Laval Boulianne, Stéphane Bossé, Marjorie Côté, Julie Bergeron, Hughes Tremblay (Axcio et Nolicam) – Hélène Laroche et Gilles Deschênes (Rio Tinto).

ÉLITE – MENTION SPÉCIALE COUP DE COEUR

▣ **Consultants SL&B**



Pierre Larouche, Richard Guay (Rio Tinto) – Isabelle Desgagné (Consultants SL&B) – Hélène Laroche, Luc Cyrenne (Rio Tinto).



Nous tenons à souligner le bon travail du comité organisateur qui a livré encore cette année un gala de qualité.

Sur la photo : Stéphane Perron, Patricia Guérin, Gilles Gaudreault, Gilles Harvey, Sylvain St-Gelais et Marie-Josée Gaumond.

Priorité d'affaires

➤ Modification des pistolets pour badigeonner les pannes



Marie-Claude Perron, partenaire d'affaires Ressources humaines, Marcel Tremblay, chef de service Opérations, Réjean Boucher, André Asselin, surveillant principal Électrolyse et Richard Guay, directeur Usine Laterrière.

➤ Élimination du risque de coincement entre wagons dans les zones d'aiguillage



Marie-Claude Perron, France Harvey, Michel Dubé, Réjean Joyal, Suzanne Bouchard, Maxime Dufour, Lawrence Dufour, Mathieu Simard, Bruno Boutin, chef de service Entretien et Gestion des entrepreneurs et Richard Guay. ABSENTE : Catherine Bélanger.

➤ Optimisation des inventaires au magasin



À L'AVANT – Maxime Riverin, Marie-Claude Perron, Errol Fournier, Carl Simard, Suzanne Larouche, Bruno Boutin et Richard Guay. À L'ARRIÈRE – Luc Dufour, Robin Simard, Jean-Sébastien Bouchard, Pierre-Luc Cloutier, Patrick Lachance, Yves Pelletier, Alain Savard, Michel Dubé et Karine Gagné. ABSENTS : Emmanuel Dufour et André Lepage.

➤ Gestion du métal chaud lors d'arrêts planifiés à la coulée



Marie-Claude Perron, Sébastien Perron, Éric Richard, Marcel Tremblay, David Gagnon, surveillant principal au Centre de coulée, Benoît Pilote et Richard Guay.

➤ Gestion des heures travaillées au centre de coulée



Marie-Claude Perron, Denis Noël, Christian Tremblay, Marcel Tremblay, Bruno Vaillancourt, Dave Néron et Richard Guay. ABSENTS : Clermont Morneau, Frédéric Bouchard et Carol Charest.

➤ Réduction de la consommation d'affineurs



Marie-Claude Perron, Gaston Simard, Marcel Tremblay, Guillaume Girard, Philip Bergeron, Luc Gaudreault, David Gagnon et Richard Guay. ABSENTS : Bruno Bourassa et Robin Gagnon.

➤ Modification de la brosse à nettoyage de creusets



Marie-Claude Perron, Marcel Tremblay, Daniel Gagné, André Asselin et Richard Guay.

➤ Outil de recherche maintenance au centre de coulée



Marie-Claude Perron, Robin Simard, Pierre-Luc Cloutier, Laval Gilbert, Luc Dufour, Frédéric Larouche, Bruno Boutin et Richard Guay.



Avis de décès

DUCHESNE, André

Est décédé le 6 décembre 2015, à l'âge de 70 ans, André Duchesne 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.

GAGNÉ, Raymond

Est décédé le 7 décembre 2015, à l'âge de 91 ans, Raymond Gagné 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.

BOURGEOIS, Emmanuel

Est décédé le 15 décembre 2015, à l'âge de 69 ans, Emmanuel Bourgeois 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.

VILLENEUVE, Mauril

Est décédé le 24 décembre 2015, à l'âge de 89 ans, Mauril Villeneuve de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MOORE, Gaétan

Est décédé le 26 décembre 2015, à l'âge de 86 ans, Gaétan Moore de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DUFOUR, Henri

Est décédé le 27 décembre 2015, à l'âge de 88 ans, Henri Dufour de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUFOUR, Jeannot

Est décédé le 29 décembre 2015, à l'âge de 86 ans, Jeannot Dufour de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GERVAIS, Réal

Est décédé le 4 janvier 2016, à l'âge de 77 ans, Réal Gauthier d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Edmour

Est décédé le 5 janvier 2016, à l'âge de 84 ans, Edmour Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

THIBEAULT, Gildas

Est décédé le 6 janvier 2016, à l'âge de 82 ans, Gildas Thibeault de Brossard. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Rosaire

Est décédé le 22 janvier 2016, à l'âge de 79 ans, Rosaire Gagnon d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

HARDY, Pierre

Est décédé le 26 janvier 2016, à l'âge de 59 ans, Pierre Hardy 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.

P R I X BRAVO!

Leadership (Usine Laterrière – suite)

► Déploiement d'outils pour la gestion des résidus



Marie-Claude Perron, Errol Fournier, Éric Gravel, Bruno Vaillancourt, Caroline Morissette, Marcel Tremblay et Richard Guay. ABSENTS : Pierre Hudon et Sylvie Rannou.

► Réalisation du changement des pivots du culbuteur



Marie-Claude Perron, Jules Girard, Éric Simard, Martin Bilodeau, Jeannot Morin, Bruno Boutin et Richard Guay. ABSENTS : Martin Decoste, Alain Tardif, Benoît Cloutier et Marc Tremblay.

► Opération des cuves sans alumine en situation anormale



Marie-Claude Perron, Sébastien Perron, Sylvain Racette, Dave Archer, Marcel Tremblay, Hervé Dumas, Keven Gagné, Pierre-Luc Moirin, Simon Riopel, Frédérick Duez, Randy Fillion, Luc Boudreault, Daniel Ménard et Richard Guay. ABSENT : Christian Bourbonnière.

Priorité d'affaires (Usine Dubuc)

► Coordination des activités pour la réalisation de 30 paniers de Boralcan

Grâce à leur implication et leurs compétences, ils ont réussi à doubler la production et ainsi réaliser la meilleure année de production de paniers de Boralcan à l'Usine Dubuc.

SUR LA PHOTO :

Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Dubuc, **France Dubé**, **Alain Beaumont**, **Michel Julien**, chef de service exploitation et **Sébastien Duperré-Côté**. ABSENTE : **Doris Gagné**.



Nominations

SERVICES INGÉNIERIE, MÉTAL PRIMAIRE, ALUMINIUM

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

USINE GRANDE-BAIE



Josée Roy
Analyste



Michèle Tremblay
Conseillère senior MPA-CM



Charles-Hugo Bergeron
Ceinture noire



Aline Cottin
Conseillère en communications

Offre d'emploi pour les étudiants universitaires

Les usines de Rio Tinto du Saguenay-Lac-Saint-Jean prévoient recruter des étudiants universitaires pour la période d'été 2016. Les postes disponibles seront concentrés aux opérations et dans certains services. Les horaires de travail peuvent être sur les quarts ou de jour.

La période d'inscription se déroulera du 27 février au 6 mars 2016. Les étudiants sélectionnés devront fournir une preuve de fréquentation de l'université à temps complet ainsi qu'une attestation de retour aux études à l'automne 2016. Les personnes qui ont déjà occupé un emploi d'été devront, de plus, démontrer leur retour aux études à temps complet consécutivement à leur premier emploi.

Une présélection sera effectuée parmi toutes les inscriptions reçues pour combler les postes vacants et constituer une réserve de candidatures au besoin. Seules les personnes présélectionnées seront contactées, par téléphone, au plus tard le 28 mars 2016.

Comment postuler ?

Les personnes intéressées à poser leur candidature devront s'inscrire sur le site www.riotintoalcan.com et suivre les étapes suivantes :

- Cliquer sur « Carrières », puis sur « Des emplois au Canada » et mettre un filtre sur « CAN – Saguenay » dans l'onglet « Site de travail »;
- Sélectionner le poste « Emplois d'été 2016 - Étudiants Universitaires - Rio Tinto Alcan - Saguenay-Lac-St-Jean », numéro de référence 3545;
- Compléter le profil du candidat en suivant les différentes étapes;
- Attacher un curriculum vitae à jour.

Conditions d'admissibilité

Les personnes intéressées devront satisfaire aux conditions suivantes :

- Fréquenter présentement l'université à temps complet dans un programme menant à l'obtention de baccalauréat, maîtrise ou doctorat;
- Retourner aux études à temps complet à l'automne 2016 dans un programme de baccalauréat, maîtrise ou doctorat;
- Rencontrer les exigences de base de l'emploi offert;
- Participer au processus de sélection comprenant une entrevue, les vérifications pré-emploi et un examen médical;
- Ne pas avoir travaillé plus d'un (1) été dans l'une ou l'autre des usines du groupe Rio Tinto;
- Être disponible pendant toute la période estivale 2016.



Jean Pedneault
Directeur du PSBL

@ Jean.berges@riotinto.com

CHRONIQUE

Après 30 ans, est-ce encore nécessaire d'avoir un programme?

En 1985, plusieurs plages étaient menacées de disparaître et l'érosion entraînait des pertes de terrain significatives pour plusieurs propriétaires de terrain riverain du lac Saint-Jean. On a entendu la présidente du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE) de l'époque mentionner clairement que le Programme de stabilisation des berges (PSBL) devrait permettre de :

- Préserver le nombre et la largeur des plages répertoriées en 1985
- Diminuer significativement les pertes de terrain

Les plages

La largeur des plages, mesurée chaque année depuis 29 ans aux mêmes endroits et de la même façon, montre qu'en moyenne, les 45 kilomètres de plage définis par le décret ont gagné 8,3 mètres par rapport à la largeur de 1986 (60 % de plus!). Je pense qu'on peut dire que l'objectif de les préserver a été largement dépassé.

Les pertes de terrain

Au début des années 80, en moyenne, les berges reculaient de près d'un mètre par année. Si la situation, en 2015, était encore celle du début des années 80, il y aurait eu, cette année, plus de 1 200 riverains qui auraient perdu du terrain, la plupart moins d'un mètre, mais de 150 à 450 d'entre eux (selon les années) auraient perdu plus de 3 mètres de terrain. Pas petit!

Qu'en est-il maintenant? Si, de temps en temps, les médias montrent des scènes d'érosion, il s'agit le plus souvent de dommages de plages (qui seront réparées par la nature ou par le PSBL si la nature n'y parvient pas) et non pas des pertes permanentes de propriété pour les riverains.

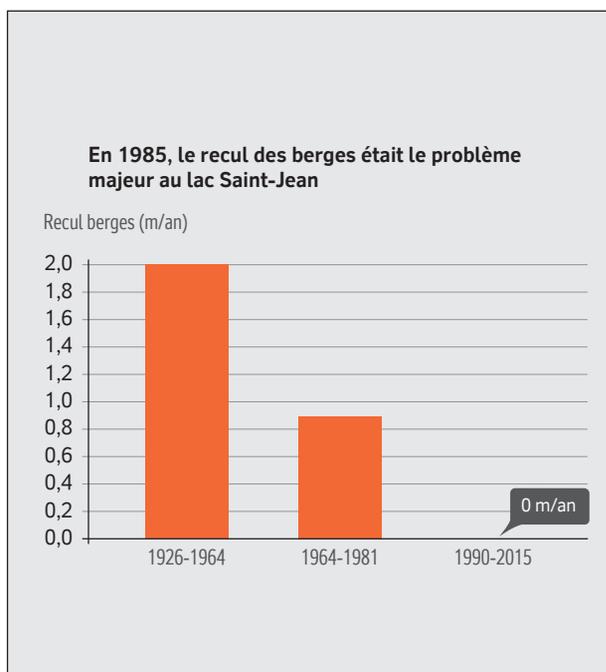
« Depuis 25 ans, de mémoire d'homme, aucun propriétaire riverain ne nous a rapporté avoir subi de perte de terrain confirmée, sur le territoire couvert par le Programme de stabilisation des berges. »

La dernière fois que cela s'est produit, c'était en 1989.

Les facteurs de succès

Mon professeur de mathématiques de 3^e secondaire, fermier d'origine, me dit un jour en parlant d'un sérieux problème : « Quand on a une grippe de cheval, ça prend un remède de cheval! »

Si le recul important des berges était la grippe de cheval, le PSBL a été le remède de cheval. Et les deux principales caractéristiques du PSBL qui ont permis, à mon humble avis, d'anéantir ce recul sont la philosophie d'adapter chaque année les interventions à la progression récente de l'érosion et la capacité d'agir dans la même année.



EXTRAIT DU RAPPORT D'ENQUÊTE ET D'AUDIENCE PUBLIQUE DE 1985 :

« L'érosion de 1926 à 1964 représente 83 % du recul total alors que celle de 1964 à 1981 en représente 17 %. Il convient de rappeler que depuis 1964, des mesures de protection des berges et des rechargements de plage ont été effectués par Alcan. Ces actions expliquent en grande partie le ralentissement du recul des berges durant la période 1964-1981. »

Ne pas avoir ce programme ne signifie pas automatiquement un retour à la situation de 1985. Et ça ne signifie pas, non plus, absence de travaux.

« Mais cela signifie que sans l'encadrement légal actuel, on peut penser que ça prendrait plutôt de trois à cinq ans pour réaliser les travaux. »

L'autre avantage du Programme est son adaptabilité en fonction de l'évolution de l'érosion. On l'a déjà dit, l'érosion est causée très majoritairement par les tempêtes. Or, bien malin qui peut prédire, même une semaine à l'avance, la date, la direction, la force et la durée d'une tempête. Encore moins combien de ces tempêtes surviendront dans une année. Et espérer le prévoir sur plusieurs années relève de l'utopie. L'adaptabilité est la seule solution. Pendant les 30 années du PSBL, il aurait été bien difficile d'être aussi efficace, s'il avait fallu fournir d'avance un plan d'intervention rigide qui n'aurait offert aucune flexibilité aux aléas de dame Nature. Avec l'état des berges de 1985, on aurait aussi bien pu donner des pilules de farine au cheval...

Mais après 30 ans, maintenant que la grippe de cheval est derrière nous, est-ce encore nécessaire d'avoir un programme? Maintenant que les berges sont stabilisées (soyons clairs, tout n'est pas parfait, il reste encore des problématiques particulières sur lesquelles nous travaillons), mais la situation est loin d'être aussi cauchemardesque qu'il y a 30 ans.

Pourrait-on fonctionner sans programme? La réponse est oui. Mais nous proposons de maintenir rapidité et adaptabilité. Et nous nous présenterons au BAPE avec un mécanisme de participation du milieu repensé, avec l'aide de parties prenantes qui nous ont accompagnés lors de la préparation de l'étude d'impact, qui améliorera l'information et la consultation tout en préservant nos deux facteurs de succès. Appelons ça de la prévention!

Mais soyons réalistes, il n'y aurait malheureusement plus d'avantage à avoir un programme à la sortie d'un BAPE si la résultante était une perte de rapidité ou un encadrement des travaux enlevant toute flexibilité. Cela reviendrait à donner un remède de cheval à un cheval de bois...

Écrivez-moi : Jean.berges@riotinto.com



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

1655, rue Powell, Jonquière (Québec) G7S 2Z1 | T : 418 699-3666 | F : 418 699-4100 | le.lingot@riotinto.com

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



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

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

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

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

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

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