



04  
à  
05

L'USINE ARVIDA DRESSE SON BILAN DE L'ANNÉE 2013

## Plusieurs réalisations à souligner

**03** UNE ANNÉE 2013 DIFFICILE  
**Étienne Jacques**  
fait le point sur  
les résultats  
financiers

**06** DIMINUTION DE 30 % DES  
ÉMISSIONS DE FLUORURE  
**Meilleure  
performance  
environnementale à  
vie de l'Usine Alma**

**06** RÉUTILISATION D'UN SOUS-  
PRODUIT DE L'USINE DE  
TRAITEMENT DE LA BRASQUE  
À L'USINE DE FLUORURE  
**Deux usines,  
une seule équipe**



**07** PROJET PILOTE POUR AMÉLIORER LE RENDEMENT FARADAY DES CUVES À L'USINE GRANDE-BAIE  
**Une première chez Rio Tinto Alcan**

Le Lingot  
1655, rue Powell, C.P. 1370  
Jonquière, Québec  
G7S 4K9

ISS 0707-8013

Tirage 13 300 exemplaires  
Au maître de poste : si le destinataire  
est déménagé, ne pas faire suivre;  
retourner à l'expéditeur  
avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA  
CANADA POST  
Port payé  
Poste-  
publications  
Mail  
40063939

UN MODÈLE D'AFFAIRES STRUCTURÉ POUR UNE ORGANISATION EN CONSTANTE AMÉLIORATION

# LA « ROADMAP » OU FEUILLE DE ROUTE DE ROUTE DE MÉTAL PRIMAIRE

DEPUIS LE TEMPS QU'ON L'ENTEND DIRE ET QUE DES DÉCISIONS DIFFICILES SONT PRISES DANS LES INSTALLATIONS, NOUS LE SAVONS TOUS, L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM TRAVERSE UNE LONGUE PÉRIODE DIFFICILE. TELLEMENT LONGUE QUE NOUS PENSONS MAINTENANT QU'ELLE NE SE TERMINERA PAS ET QUE C'EST DEVENU NOTRE NOUVELLE RÉALITÉ. « C'EST POURQUOI, NOUS DIT ARNAUD SOIRAT, PRÉSIDENT DE MÉTAL PRIMAIRE, SI NOUS VOULONS MAINTENIR ET CONTINUER D'AMÉLIORER NOTRE POSITION, IL FAUT CONSTAMMENT S'AMÉLIORER. »

Et la « Roadmap », ou Feuille de route, constitue une boîte à outils complète pour supporter les installations dans leur cheminement. Elle est constituée de 18 outils qui ont pour objectif de supporter les installations dans la poursuite de leur amélioration et d'assurer une certaine uniformité dans l'approche de gestion.

Arnaud Soirat assure que le système d'affaires que constitue la « Roadmap » n'amènera pas une révolution, mais une évolution de notre façon de mener nos affaires. C'est une approche intégrée de tous les aspects de notre gestion, soit la santé-sécurité, l'amélioration des affaires, la gestion des ressources humaines, le travail d'équipe, etc.

Pour la réaliser, nous avons recueilli les meilleures pratiques des sites dans chacun de nos domaines de gestion, que nous avons organisées de la façon la plus claire et la plus simple possible. « En fait, conclut-il, elle constitue un reflet de la culture de notre entreprise. »

Chaque installation a la liberté de choisir trois activités ou outils qui doivent être implantés dans l'année; trois activités qui apporteront un support fort à l'équipe de gestion dans la résolution de leurs enjeux spécifiques.

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, a la conviction fondamentale que la « Roadmap » va nous aider parce qu'elle comporte un aspect important d'un processus d'amélioration dans lequel nous sommes faibles; il s'agit de la vérification de l'impact de nos actions ou gestes qui va nous amener à améliorer la façon dont nous nous acquittons de nos tâches. « Mais le plus important, termine Étienne Jacques, c'est que la "Roadmap" nous force à nous assurer que tout le personnel comprend bien nos décisions et orientations. Donner du sens à un élément qui s'insère dans un ensemble complexe est souvent difficile. Mais nous allons devoir y mettre encore plus d'efforts. »

## LES 18 OUTILS DE LA FEUILLE DE ROUTE

1. Interaction SSE
2. Coacher le coach
3. Leadership en cascade
4. Tournée de plancher
5. 3 en ligne
6. Développement des compétences et des capacités à tous les niveaux
7. Centres d'information – trois niveaux
8. Six-Sigma
9. Rôles et responsabilités – tous les niveaux
10. Gestion des conséquences
11. Plan de suivi des contrôles critiques – PSCC
12. Discutons-en
13. Transformation Lean
14. Par 5
15. Plans d'action 30-60-90 jours
16. Résolution de problèmes – tous les niveaux
17. Création de valeur
18. Bâtir le plein potentiel – BPP

## Un élément, c'est quoi?

Élément

Promoteur

Coach expert

Intention

Définition

Planifier

Exécuter

Vérifier

Ajuster

5 - Meilleure pratique appliquée, maintenue et améliorée

4 - Meilleure pratique appliquée et maintenue

3 - 75 % de la meilleure pratique en place

2 - Il y a un système en place et la meilleure pratique est en cours de déploiement selon un plan défini

1 - Aucun système ou pas encore déployé ou pas appliqué selon la meilleure pratique

## Heure avancée le dimanche 9 mars 2014



Afin de se conformer à la Loi sur le temps légal, l'heure avancée sera en vigueur aux établissements de Rio Tinto Alcan au Québec à partir de :

**DEUX HEURES, DIMANCHE LE 9 MARS 2014  
JUSQU'À DEUX HEURES,  
DIMANCHE LE 2 NOVEMBRE 2014**

Comme par le passé, les employés du quart de minuit à 8 h, le 9 mars, ne travailleront donc qu'une période de sept heures et seront payés en conséquence. Pour ces employés, le taux du temps supplémentaire s'appliquera aux heures travaillées en sus de huit heures le 9 mars ou en sus de quarante heures au cours de la semaine débutant le 9 mars.

Pour les employés du quart de 20 h le 9 mars, à 8 h le 10 mars, ceux-ci travailleront onze heures et seront payés en conséquence. Le taux du temps supplémentaire pour ces employés s'appliquera aux heures travaillées en sus de douze heures le 9 mars ou en plus de leur horaire normal pour les autres journées de la semaine débutant le 9 mars.



Bonne journée à Éric Ruelland, exploitant de réseau à Énergie électrique, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

### Au service des employés de Rio Tinto Alcan

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



UNE ANNÉE 2013 DIFFICILE

# ÉTIENNE JACQUES FAIT LE POINT SUR LES RÉSULTATS FINANCIERS

NOUS VENONS DE TRAVERSER UNE ANNÉE DONT ON SE SOUVIENDRA POUR LES MULTIPLES DÉFIS QU'ELLE NOUS A APPORTÉS. L'ANNÉE AURA AUSSI ÉTÉ MARQUANTE EN RAISON DU MALHEUREUX ÉVÉNEMENT EN SANTÉ-SÉCURITÉ, LE DÉCÈS DE MADAME CYNDIE LAVOIE À ALMA EN AVRIL.

*De plus, nous avons dû rapidement transformer notre organisation en profondeur et réduire nos coûts d'opération afin de s'ajuster à la nouvelle réalité de l'industrie de l'aluminium. Mais voilà que Rio Tinto publie ses résultats annuels qui ne sont pas mauvais, ce qui peut en surprendre plusieurs.*

#### **Permettez-moi de vous aider à comprendre un peu mieux tout ça**

*Tout au cours de 2013, le prix de l'aluminium au LME s'est souvent maintenu sous les 1 800 \$ la tonne. Les inventaires sont toujours à des niveaux record au-dessus de 5 millions de tonnes. Les primes régionales, de produit et d'alliage, que nous obtenons pour nos produits à valeur ajoutée, sont demeurées relativement hautes, ce qui nous a aidés. Par ailleurs, nos carnets de commandes se sont tenus à des niveaux élevés et les usines ont livré le métal.*

*Dans nos installations, nous avons réalisé de nombreux changements. Nous avons cherché et trouvé des façons de faire plus efficaces et moins coûteuses dans tous les domaines. Chacun a été mis à contribution ou a été touché par ces nouvelles façons de faire.*

*Et maintenant, les résultats financiers sont publiés et nous constatons que Rio Tinto a un bénéfice net de 3,7 milliards \$ auquel Rio Tinto Alcan a contribué à la hauteur de 557 millions \$. Ces chiffres peuvent paraître démesurés dans une perspective individuelle ou si on les compare avec notre budget familial. Mais ils ne le sont pas quand on se souvient que les actifs de Rio Tinto Alcan valent 12 milliards \$ et que 557 millions \$ constitue un retour sur l'investissement de seulement 2,9 %. Si vous placez vos économies à la banque, vous obtiendrez facilement un retour de 2 %, et ce, sans aucun risque. Alors, pour une entreprise de l'envergure de Rio Tinto Alcan, dans le contexte actuel, 2,9 %, c'est bien, car ça nous permet de vivre, de payer nos investissements d'entretien normaux, mais sans plus. Mais pour financer des milliards d'investissements, c'est insuffisant.*

*Pour maintenir nos usines et installations dans le peloton de tête de l'industrie et pour assurer notre croissance par des projets comme AP60 Phase 2 et 3 et Alma 2, il faut devenir encore plus solides et plus robustes, peu importe le prix de l'aluminium.*

#### **Et en 2014 ?**

*C'est pourquoi 2014 ne sera pas très différent de 2013 en termes d'objectifs et d'enjeux. Bien sûr, la SSE doit demeurer au cœur de notre quotidien. Plus que jamais, notre objectif de Zéro par choix nous motive à améliorer notre approche et nos façons de faire. Je vous invite à regarder vos lieux de travail avec de nouveaux yeux afin d'identifier tous les risques.*

*Pour ce qui est de notre organisation, de nos finances et de nos opérations, nous poursuivrons notre transformation. Nous avons très bien fait en 2013, nous avons démontré notre capacité à livrer et nous devons poursuivre sur notre lancée pour faire de Rio Tinto Alcan une entreprise rigoureuse, flexible, efficace et prospère. Toujours, quel que soit le contexte économique. Je vous encourage, vous et votre équipe, à mettre votre expertise à contribution pour l'atteinte de cet objectif! C'est de cette façon que nous poursuivrons notre croissance, demeurerons les leaders de notre industrie et que nous continuerons d'être un moteur économique important pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean et le Québec.*



Pour maintenir nos usines et installations dans le peloton de tête de l'industrie et pour assurer notre croissance par des projets comme AP60 Phase 2 et 3 et Alma 2, il faut devenir encore plus solides et plus robustes, peu importe le prix de l'aluminium.

**Étienne Jacques**

*Chef des opérations,  
Métal primaire, Amérique du Nord*

L'USINE ARVIDA DRESSE SON BILAN

# PLUSIEURS RÉALISATIONS À SOULIGNER EN 2013

## Meilleurs résultats à vie en santé, sécurité et environnement (SSE)



Malgré un début d'année difficile relié aux changements organisationnels et à l'avenir incertain de l'usine, cette dernière a enregistré une fréquence record de 0,52 en termes de blessures consignables. « Ce résultat est dû à la mobilisation du comité de direction envers le "Zéro par choix" ainsi qu'à la campagne de sensibilisation "Fais attention à toi", qui s'est perpétuée tout au long de l'année », explique Pierre Delisle, chef de service SSE.

L'Usine Arvida a également connu ses meilleurs résultats par rapport à l'environnement avec une réduction de 20 % des émissions de poussière. Cette diminution est attribuable au projet ceinture noire d'amélioration des épurateurs de 2012, à l'excellent travail réalisé du côté de l'entretien et de l'opération pour le contrôle des paramètres de procédé et le respect des travaux standards ainsi qu'au leadership du comité de direction et à la culture d'environnement qui se développe chez les employés.

« Nous sommes fiers de nos résultats parce qu'ils nous prouvent que nous pouvons améliorer nos performances opérationnelles et financières tout en conservant nos valeurs SSE », conclut-il.

▲ **Sur la photo : Debout** – Emmanuel Bergeron, Richard Thériault, Jean-Pierre Gendron, Luc Truchon et Kathleen Belley. **Assis** : David Juteau, Pierre Delisle, Claudia Girard et Stéphane Lemieux.

## RH : Une année de changement en lien avec le prolongement de nos opérations



L'entente de la convention collective de travail à la fin 2012 comportait certaines modalités pour lesquelles l'équipe RH de l'Usine Arvida a fourni les efforts nécessaires à leur réalisation en 2013. C'est par le travail d'équipe soutenu de tous les secteurs que l'équipe RH a pu réaliser avec brio :

- Mise en place du programme de départ volontaire à la retraite
- Implantation d'un modèle de transition MTA
- Transfert de plusieurs employés vers d'autres installations
- Participation aux efforts de réduction des coûts

Ainsi, l'équipe RH a fait preuve d'engagement dans la réalisation de ses mandats et en offrant un support de qualité remarquable aux secteurs de l'usine.

▲ **Sur la photo** : Jérôme Fillion, Lysa Bergeron, Michel Gougeon, Véronique Bruneau, Gibbs Levert et Romain Boily.

## Le Centre de coulée enregistre plusieurs records



- Production de 121 597 tm (hausse de 20 % par rapport à 2012)
- Refonte nette de 4 350 tm
- Record hebdomadaire de 2 704 tm équivalant à un rythme de 135 ktm
- Plus de 300 résolutions de problèmes complétées et implantées
- Suivi de la production à la minute via les plans de match des superviseurs

« Ces records sont le fruit de l'engagement constant de chacun des employés dans le suivi de la production à la minute, dans la participation aux résolutions de problèmes et dans l'implication par rapport aux déclarations SSE », souligne Dave Bolduc, chef de service du Centre de coulée.

▲ **Sur la photo, on aperçoit une partie de l'équipe du Centre de coulée. Il s'agit de** : Harry Paquet, Patrice Morin, Kevin Normandin, David Lamontagne, Christian Girard, Yves Vermette, Bernard Lavoie, Martial Boulianne, Sylvie Laprise, Vital Dallaire, Martin Drapeau, Joël Grimard et Christian Albert.

## Réduction des coûts de biens et de services de 4,1 M \$



Le projet d'Amélioration des affaires, qui a débuté en janvier 2013, a nécessité l'implication directe de plus d'une soixantaine de fournisseurs. Ceux-ci ont contribué à identifier près de 200 pistes d'améliorations rapides et concrètes ayant pour but d'améliorer la robustesse financière de l'Usine Arvida et d'assurer sa survie. Les opportunités d'amélioration touchent principalement la substitution de produits, la redéfinition des besoins, la révision des façons de faire, la diminution des prix et la modification des standards.

▲ **La direction de l'Usine Arvida et du Service d'Approvisionnement ont remis un prix BRAVO! à plusieurs de leurs employés pour souligner leur engagement et leur leadership dans le cadre du projet.**

**1<sup>re</sup> rangée :** Grégoire Gaudreault, Gilles Harvey, Gilles Gaudreault, Lyne Gingras, Philippe Leclerc, Guy Tremblay et Jean-François Corbeil. **2<sup>e</sup> rangée :** Carol Nepton, Sylvain Lemay, Mélanne De Visch, Marcel Carrier, Michaël Gagnon, Janick Bolduc, Dany Tremblay, Gabriel Côté-Lambert, Sylvain Lafrance, Luc Cyrenne et Emmanuel Bergeron. **3<sup>e</sup> rangée :** Étienne Verreault, Caroline Gagné, Jan Luc Girard, Yvan Dufour, Yvan Cantin, Stéphane Hudon, Jérôme Fillion et Marc Villeneuve. **Absents :** Claude Boily, Marie-France Boivin, Pierre Delisle, René Lavoie, Alain Lessard, Richard Theriault et Sébastien Dubé.

## L'équipe de l'Amélioration des affaires contribue à la création de valeur équivalente à 20 M \$



Les membres de l'équipe ont contribué à améliorer les niveaux de production, à réduire les inventaires et les investissements. Leur succès est également attribuable à tous les gens de l'usine impliqués dans les projets ceinture noire, ceinture verte, kaizen ainsi que les transformations Lean. « Une valeur de 20 millions de dollars en améliorations, c'est un sommet pour l'Usine Arvida », souligne Gilles Deschênes, chef de service, Amélioration des affaires.

▲ **Sur la photo :** Carol Nepton, Jean-François Gobeil, Denys Boucher, François Paquet, Daniel Bergeron, Gilles Deschênes, Marie-Julie Villeneuve, Marcel Carrier et Emmanuel Bergeron. **Absente :** Audrey Murray-Chiasson.

## Des résultats exceptionnels au Centre d'électrolyse Ouest (CEO)



- Rendement Faraday (efficacité du procédé) : 90,3 % - Meilleur résultat depuis 2008
- Consommation d'énergie : 16,52 kWh/kg - Meilleur résultat depuis 2009
- Moyenne de cuves en opération : 807,9 - Meilleur résultat depuis 1999 et 2<sup>e</sup> année consécutive au-delà des prévisions des modèles d'arrêt de cuve
- Taux de fer : 0,106 % - Meilleur résultat depuis 2006
- Effets anodiques : 54,9 sec/cuve - Meilleur résultat de l'histoire du CEO
- Recyclage d'alumine : 7 271 tm - Économie directe de 2 millions de dollars en raison des coûts d'achat évités et économie indirecte de 2 millions de dollars pour avoir évité l'enfouissement

Après un début d'année remarquable, le CEO a connu son lot de difficultés, au cours de la deuxième moitié de 2013, en raison des nombreux changements organisationnels en lien avec l'implantation de la sous-traitance aux opérations. Ce changement implique un temps d'ajustement, toute l'équipe est motivée et travaille fort au bon roulement des opérations.

▲ **Sur la photo : Avant** – Sylvain Sicard, Alexandre Tremblay, Jocelyn St-Ours et Mario Laroche. **Derrière** – Frédéric Jean, Jimmy Morin, Denis Cloutier, Mario Boulianne, Tony Bradette, Denis Foucault et Sébastien Bouchard.

## Record de production de coke calciné



En 2013, le plan de production du Four de calcination du coke (FCC) était de 230 000 tm de coke calciné, ce qui représentait un défi d'importance, puisque ce niveau de production n'avait pas été atteint depuis plus de 15 ans. Au final, c'est cependant plus de 236 000 tm de coke qui ont été calcinés.

« Ce record de production a pu être obtenu grâce à une planification et une exécution sans faille des arrêts majeurs ainsi qu'à l'optimisation du procédé, permettant d'augmenter de façon notable le taux d'alimentation des fours », mentionne Pierre-Yves Brisson, surveillant principal au FCC.

▲ **Sur la photo :** Jacques Belisle, Philippe Gagné, Evans Audet, Richard Savard, Luc Coté, Yannick Villeneuve, Michel Thériault, Richard Boudreau, Johann Thibault, Carol Halley, Maxime Gagnon (stagiaire), Pierre Larouche, Michel Munger et Guillaume Blais.

## Plusieurs améliorations en santé-sécurité au Centre des produits anodiques



Depuis 2011, l'Usine d'Arvida a investi près de 1 300 000 \$ dans les systèmes de protection machine du Centre des produits anodiques (CPA) afin d'éliminer les risques liés à des équipements comme les convoyeurs, la presse et les moteurs. En 2013, à la suite de la tragédie survenue à l'Usine Alma, un projet spécifique aux charges en mouvement du Scellement des anodes a été réalisé.

« Au total, l'usine a investi plus de 1 800 000 \$, au cours des trois dernières années, pour sécuriser l'ensemble de nos employés. Les échéanciers ont été respectés et malgré des modifications importantes de nos installations, l'équipe a su respecter nos engagements budgétaires sans réduire les gains en santé-sécurité », mentionne Robin Gilbert, surveillant principal au CPA.

▲ **Sur la photo : Rangée du bas** – Stéphane Simard, Linda Tremblay, Julie Gravel et Andrée-Anne Bouchard. **Rangée arrière** – Richard Fournier, Robin Gilbert, Dave Paquet, David Simard, Christian Deschênes et François Laforge. **Absents :** Jérôme Lavoie et Carl Simard.

## Extension du permis d'opérer et vision d'avenir de l'usine



Pour l'équipe de direction, l'extension du permis d'opérer jusqu'en 2016 s'avère une grande fierté puisque beaucoup d'effort a été fourni dans l'augmentation de la rentabilité et dans l'amélioration des résultats en santé, sécurité et environnement.

Cette réussite l'a poussée à se doter d'une vision d'avenir ayant pour but de prolonger encore davantage la durée de vie de l'usine. Le projet d'amélioration, qui demande l'implication et l'engagement de tous les employés, a comme objectif de rendre l'usine plus robuste au point de vue financier en 2015.

« La pérennité de l'Usine Arvida passe non seulement par sa rentabilité, mais aussi par ses résultats en santé, sécurité et environnement. Il faut améliorer notre performance à tous les niveaux », rappelle Carol Nepton directeur de l'Usine Arvida.

▲ **Sur la photo :** Nathalie Bouchard, Gilles Deschênes, Marcel Carrier, Linda Tremblay, Carol Nepton, Dave Bolduc, Pierre Delisle, Emmanuel Bergeron et Jean-François Dessureault.

DIMINUTION DE 30 % DES ÉMISSIONS DE FLUORURE

# MEILLEURE PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE À VIE DE L'USINE ALMA

MALGRÉ LA CAMPAGNE DE REMPLACEMENT DES CUVES ET L'AUGMENTATION D'AMPÉRAGE, L'USINE ALMA A ENREGISTRÉ, AU COURS DES DERNIERS MOIS, SA MEILLEURE PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE DEPUIS SA MISE EN OPÉRATION, ET CE, SANS INVESTISSEMENT. LA DIMINUTION DE 30 % DE SES ÉMISSIONS DE FLUORURE CONTRIBUE À RÉDUIRE SIGNIFICATIVEMENT SON IMPACT ENVIRONNEMENTAL DANS SON MILIEU, EN PLUS DE FOURNIR UNE MARGE DE MANŒUVRE POUR LES PROJETS FUTURS DE L'USINE. LA CLÉ DU SUCCÈS? LA CONNAISSANCE, PAR LES EMPLOYÉS, DE L'IMPACT DE LEURS TÂCHES SUR L'ENVIRONNEMENT ET LE SUIVI RIGOREUX DES PRATIQUES STANDARDS.

À l'automne, une équipe a repris la liste, établie quelques mois plus tôt, des facteurs qui ont un impact sur les émissions de fluorure ainsi que les actions à entreprendre. À partir du travail qui avait été réalisé, elle a développé les outils de suivi et impliqué les employés afin de s'assurer que les solutions mises en place ainsi que les résultats obtenus soient durables.

« Nous avons élargi l'équipe en allant chercher l'ensemble des parties prenantes de l'usine qui ont un impact sur l'environnement, soit des gens de pratiquement tous les secteurs, mentionne Frédéric Potvin, ingénieur de procédé à l'Électrolyse. Avec l'implication de tout le monde, nous avons pu ramener l'environnement dans nos standards et faire comprendre qu'il s'agit d'une priorité pour l'usine. »

Afin de diffuser l'information efficacement, toutes les équipes de travail ont été rencontrées dans le cadre de temps d'arrêt sur l'environnement.

« Nous leur avons expliqué pourquoi nous serions désormais exigeants par rapport aux travaux standards. Leur travail a beaucoup d'impact sur nos résultats et nous devons leur faire réaliser qu'il faut penser à notre avenir. Notre performance environnementale est notre permis d'opérer », ajoute Suzy Tremblay, facilitatrice Lean.

Les travaux standards en question concernent la qualité de la croûte de bain, l'étanchéité de la cuve, la couverture d'anode, la ventilation et l'état des équipements. La déclaration immédiate des fuites et le suivi au Lean ont également contribué au succès du projet.



« Ce sont des pratiques de base, des petits détails qui font toute la différence », soutient Benoît Martine, chef de service à l'Électrolyse.

« Nous avons tous travaillé très fort pour atteindre les résultats que nous connaissons aujourd'hui. Il faut maintenant poursuivre ces efforts afin de porter ce succès encore plus loin », conclut Jacques Bélanger, technicien en environnement.

Sur la photo : Benoît Martine, Jacques Bélanger, Suzie Tremblay, Rock Morasse, Stéphane Gauthier et Frédéric Potvin.

RÉUTILISATION D'UN SOUS-PRODUIT DE L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE À L'USINE DE FLUORURE

# DEUX USINES, UNE SEULE ÉQUIPE

L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE (UTB) ET L'USINE DE FLUORURE, SUPPORTÉES PAR LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) AINSI QUE LES SERVICES INGÉNIEURIE ET GESTION DES ENTREPRENEURS, ONT UNI LEURS EFFORTS AFIN DE PURIFIER ET RÉUTILISER LE FLUORURE DE CALCIUM (CaF<sub>2</sub>) DE L'UTB, UN DES SOUS-PRODUITS PROVENANT DU TRAITEMENT DE LA BRASQUE.



Sur la photo, on aperçoit une partie des employés de l'Usine de fluorure qui ont participé à la visite de l'Usine de traitement de la brasque, en novembre dernier. Il s'agit de Serge Desgagnés, Luc Poudrier, Roger Duchesne, Pierre-Luc Côté et Martin Dufour.

Le fluorure de calcium, ou spathfluor, est la matière première requise pour la fabrication de fluorure d'aluminium. Normalement envoyé au Site de disposition des résidus de bauxite, il peut maintenant être purifié afin d'être réutilisé à l'Usine de fluorure.

« L'aspect innovateur de ce projet, c'est qu'on part de la brasque, une matière résiduelle dangereuse produite par les activités d'électrolyse, à un produit fini recyclable qui retourne à son origine, dans la cuve d'électrolyse. De cette manière, on ferme la boucle du recyclage du fluorure contenu dans la brasque », mentionne Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation des sous-produits à l'UTB.

L'an dernier, l'Usine de traitement de la brasque a produit un total de 924 tonnes de CaF<sub>2</sub> purifié, le but étant d'atteindre un taux de remplacement de la matière première de 5 à 10 % à l'Usine de fluorure. « Tout le personnel de l'UTB a dû mettre beaucoup d'efforts pour être en mesure d'effectuer cette production », déclare Luc Tremblay, chef de service à l'UTB.

« En réutilisant des équipements existants et en réaffectant les flux de certaines parties du procédé, nous avons pu réduire les

investissements au minimum », souligne Luc Beaumont, chargé de projet pour les Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

« L'avantage, pour l'Usine de traitement de la brasque, ce sont les coûts de disposition évités tandis que l'Usine de fluorure économise sur l'achat de matières premières, ajoute Johann Friedrich, chef de service à l'Usine de fluorure. Les gains par rapport à l'environnement sont également indéniables en évitant l'enfouissement et l'exploitation de mines pour s'approvisionner en spathfluor. »

Deux autres projets sont actuellement en cours afin d'optimiser la qualité et la quantité de spathfluor valorisable et pour diminuer les coûts de production. À terme, c'est toute la production de l'UTB (environ 25 000 tonnes) qui devrait être valorisée à l'Usine de fluorure.

Enfin, afin de consolider le lien entre les deux installations, les employés de l'Usine de fluorure ont visité l'Usine de traitement de la brasque, au mois de novembre 2013. L'expérience inverse sera également effectuée prochainement. « Ces visites nous permettent de mieux comprendre la situation de chacun », conclut Johann Friedrich.

PROJET PILOTE POUR AMÉLIORER LE RENDEMENT FARADAY DES CUVES D'ÉLECTROLYSE

# UNE PREMIÈRE CHEZ RIO TINTO ALCAN

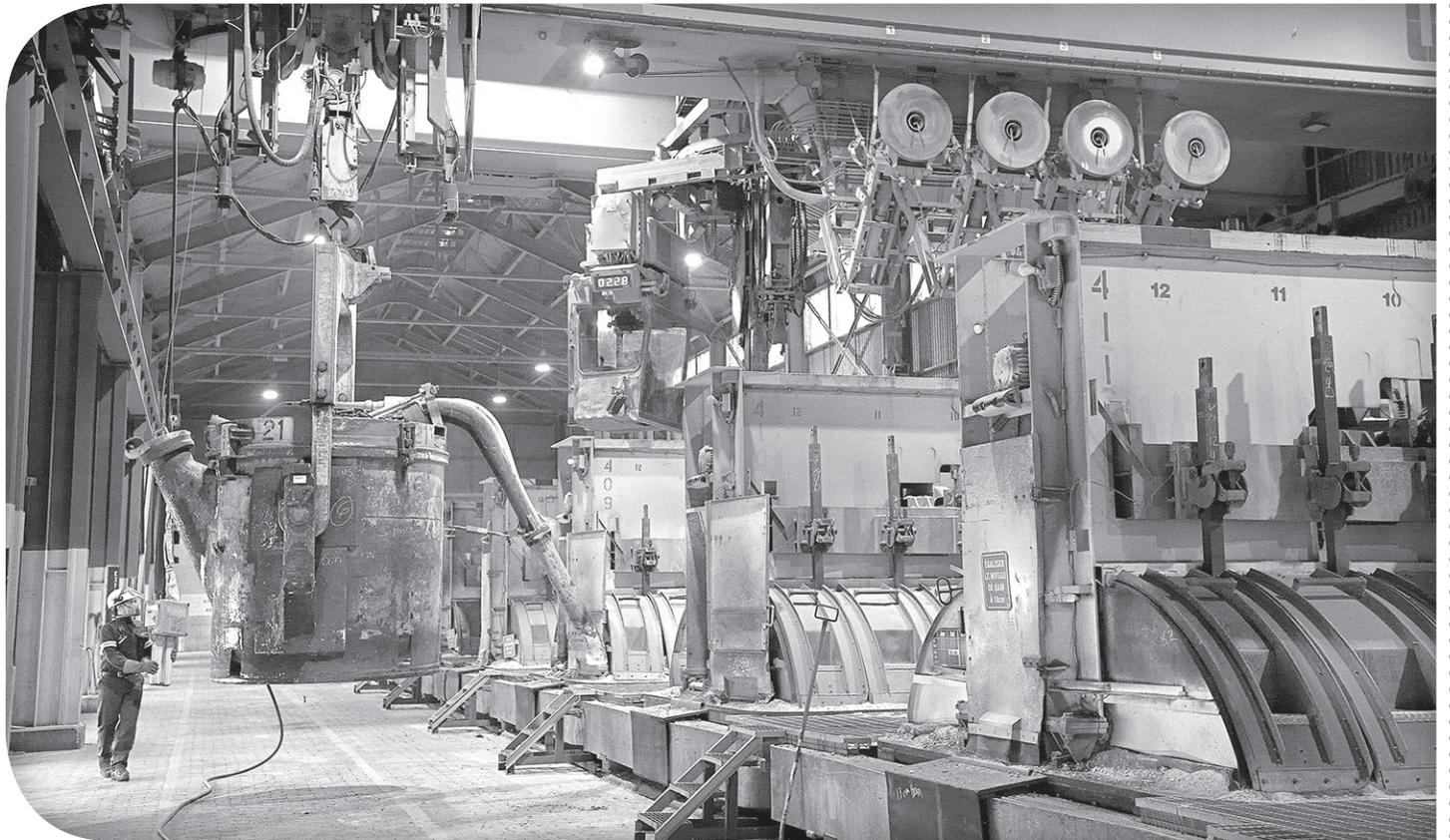
DES EXPERTS MONDIAUX DE RIO TINTO ALCAN ET DES EMPLOYÉS DE L'USINE GRANDE-BAIE SE SONT MOBILISÉS AUTOUR D'UN PROJET PILOTE VISANT À AUGMENTER LE RENDEMENT FARADAY DES CUVES D'ÉLECTROLYSE, CE QUI CONTRIBUERA À L'ATTEINTE DES PLANS DE PRODUCTION ET À L'AMÉLIORATION DE LA RENTABILITÉ.

Le rendement Faraday est relié à l'efficacité de la réaction d'électrolyse dans les cuves. Il s'agit du ratio entre la quantité d'aluminium réellement récupérée et celle qui aurait dû théoriquement l'être en fonction de l'énergie utilisée.

« En augmentant le rendement Faraday, on produit plus d'aluminium alors que les coûts d'énergie, de carbone et de main-d'œuvre demeurent les mêmes, explique Jean-Luc Basquin, directeur technique, Électrolyse, Europe. Les tonnes de plus sont à grande valeur ajoutée puisqu'elles ne nécessitent pas d'investissement. »

Le projet pilote, s'échelonnant sur deux semaines, avait pour but d'établir un diagnostic de la situation actuelle de l'Usine Grande-Baie, d'évaluer le potentiel d'amélioration et d'établir un plan d'action. Tous les aspects pouvant influencer le rendement Faraday, soit la formation de la main-d'œuvre, les méthodes de travail, les spécifications techniques et les infrastructures de gestion ont été revus.

« Notre but est de nous améliorer pour rencontrer nos plans de production et pour ensuite être en mesure de créer de la valeur supplémentaire, mentionne Alexandre Perron, chef de service à l'Électrolyse. Nous devons toujours continuer d'améliorer nos performances. »



L'exercice devrait se répéter dans d'autres usines de Rio Tinto Alcan. Quant aux gains réalisés à l'Usine Grande-Baie, ils seront confirmés au cours de l'année 2014.

« Les résultats passeront par l'implication et l'engagement des employés ainsi que des gestionnaires. Les autres usines pourront, quant à elles, bénéficier des méthodes développées à l'Usine Grande-Baie », conclut Dominique Villeneuve, chef de service Amélioration des affaires, Amérique du Nord.

## PHOTO À LA UNE

Sur la photo : Jean-Luc Basquin, Alexandre Perron, Marc Dufour, Maxime Maltais, Joanie Drouin, Keven Lavoie, Robert Cayouette, Daniel Lavoie, Christophe Dodin, Christian Bourbonnière, Todd Butera, Dominique Villeneuve, Louis Thiffault, Pierre-Albert Beaudet, Cindy Deschênes et Audrey Murray-Chiasson.

Absents : Réjean Fortin, Martyne Levasseur, Denis Robin, Martin Garneau et Isabelle Bouchard.



Sur la photo : Yves Pelletier, technicien à l'atelier principal.

CHANGEMENT DU DESIGN DES CONNECTEURS À VIS À L'USINE LATERRIÈRE

## UNE ÉCONOMIE DE 500 000 \$ EN 2013

COMME CE FUT LE CAS INITIALEMENT À L'USINE GRANDE-BAIE, LE DESIGN DES CONNECTEURS À VIS DE L'USINE LATERRIÈRE, QUI RETIENNENT LES ANODES AUX SUPERSTRUCTURES DES CUVES, A COMPLÈTEMENT ÉTÉ REVU AFIN DE DIMINUER LES COÛTS DE REMPLACEMENT EN CAS DE BRIS. UNE INITIATIVE QUI A PERMIS D'ÉCONOMISER 500 000 \$ EN 2013.

Étant donné que l'usine doit remplacer beaucoup de connecteurs, il était nécessaire de mettre en place des initiatives qui permettraient de réduire les coûts de leur entretien.

« Ce qu'on vise, c'est de ne plus devoir en remplacer du tout. Nous sommes en train de travailler là-dessus. Mais en attendant, on met en place toutes les mesures possibles afin que ça coûte moins cher », mentionne Yves Pelletier, technicien à l'atelier principal.

M. Pelletier a adapté, en collaboration avec Roche et Mercier Industries, le système à boulons remplaçables, développé à l'Usine Grande-Baie, pour l'Usine Laterrière. Ainsi, au lieu de devoir changer toute la pièce lorsqu'elle brise, il est maintenant possible de retirer seulement la vis coincée à l'intérieur et les deux boulons.

« Nous avons aussi arrêté de peindre les pièces puisque ce n'est pas nécessaire dans l'environnement sec où on opère. Avec plus de

10 000 connecteurs dans nos salles de cuves, chaque petite initiative est importante », conclut-il.


**VOX  
POP**


**Pierre Durand**  
ÉLECTROTECHNICIEN

« Ce fut une grosse année. Nous étions souvent à l'usine et moins souvent à la maison, mais c'était un beau défi. C'est le travail d'équipe qui a fait la différence. Il a fallu beaucoup de préparation pour effectuer les travaux en toute sécurité. »



**Camil Potvin**  
MÉCANICIEN D'ENTRETIEN

« C'était une belle expérience. Un démarrage, ce n'est pas quelque chose qu'on vit souvent. Tout le monde a embarqué dans le bateau ensemble. Je ne regrette pas mon choix d'être venu à l'Aluminerie Arvida. »



**Daniel Gauthier**  
TECHNICIEN MÉCANIQUE

« C'était un travail très valorisant. L'équipe est formée de gens intéressés, compétents et qui veulent apprendre. En n'ayant pas peur de la nouveauté, ils ont aidé à résoudre les problèmes facilement. C'est un gros travail d'équipe et une expérience à vivre. »

PREMIER D'UNE SÉRIE D'ARTICLES PORTANT SUR LE DÉMARRAGE

# CHAPEAU À L'ÉQUIPE ENTRETIEN



**DÉMARRER UNE USINE DEMANDE TEMPS, EFFORTS, FLEXIBILITÉ, ENGAGEMENT ET DÉTERMINATION. C'EST POURQUOI LES RESPONSABLES DU SECTEUR ENTRETIEN DE L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, TIENNENT À SOULIGNER TOUT LE TRAVAIL ACCOMPLI PAR LEURS EMPLOYÉS DEPUIS LES 14 DERNIERS MOIS ET LES ENCOURAGENT À POURSUIVRE DANS LA MÊME VOIE.**

L'équipe Entretien de l'Aluminerie Arvida est une unité centrale, c'est-à-dire qu'elle supporte tous les secteurs de l'usine. Donc, depuis 14 mois, avec la mise en service de la Sous-station, de la Coulée, du Scellement des anodes et de l'Électrolyse, les mécaniciens, électriciens et gestionnaires ont participé au processus de démarrage, de montée en régime et de stabilisation.

« Ce qui nous différencie des autres, c'est la multitude d'équipements différents sur lesquels nous devons intervenir. En plus, la plupart sont de nouvelles technologies qui présentent beaucoup d'automatisation. L'expression seul au monde prend donc tout son sens », mentionne Dominic Robin, superviseur Entretien.

L'équipe se devait donc d'être composée de gens polyvalents et prêts à fournir les efforts nécessaires. Et ce fut le cas.

« Étant donné que lorsqu'on finit le démarrage d'un secteur, on se déplace vers un autre département, c'est plus difficile de donner des vacances. Les horaires de travail ont également été bousculés régulièrement. Nous avons demandé à nos employés et à leur famille beaucoup d'adaptation. Ils ont étiré leurs journées de travail jusqu'aux fins de semaine et nous en sommes très reconnaissants », souligne Marc Bernard, chef de service Entretien.

Selon Mario Bergeron, surveillant Entretien, les employés ont acquis l'équivalent de quatre ans d'expérience en 14 mois de travail. « Avoir la chance de participer au développement des équipements, c'est de la formation en or. Nous sommes surpris de les entendre en parler comme s'ils travaillaient ici depuis des années. C'est une grande fierté pour tous. »

« C'est difficile d'expliquer tout le travail, l'émotion, la détermination et l'acharnement pour en arriver au premier lingot d'aluminium. Celui-ci a coûté sueur, énergie, détermination et support de nos familles. Il faut le vivre pour en comprendre toute la signification », conclut Stéphane Dostie, superviseur à la Sous-station.

**« Ce qui nous différencie des autres, c'est la multitude d'équipements différents sur lesquels nous devons intervenir. En plus, la plupart sont de nouvelles technologies qui présentent beaucoup d'automatisation. L'expression seul au monde prend donc tout son sens. »**

– DOMINIC ROBIN  
Superviseur Entretien

576 000 \$ AMASSÉS DANS LE CADRE DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2013

# UN RÉSULTAT IMPRESSIONNANT MALGRÉ LE CONTEXTE ÉCONOMIQUE

**LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2013 A PERMIS D'AMASSER UN MONTANT IMPRESSIONNANT DE 576 000 \$ POUR VENIR EN AIDE AUX PLUS DÉMUNIS DE LA RÉGION, ET CE, MALGRÉ UN CONTEXTE ÉCONOMIQUE DIFFICILE.**

À plus de 3 000 \$ de la cible fixée, cette somme a été amassée grâce à la tenue de plusieurs activités dans toutes les installations régionales ainsi qu'à la vente de garage annuelle.

« La clé du succès a été, encore une fois cette année, de bien cibler nos activités en termes de bénéfice-effort, précise la responsable de la campagne 2013, Linda Tremblay. La sollicitation sur les bordereaux de paie, la vente de billets, diverses collectes de fonds aux barrières ne sont que quelques exemples. »

Ce résultat est une preuve que les employés ainsi que la population ont à cœur d'aider les gens dans le besoin. « J'ai eu la chance de travailler et de faire partie d'une équipe formidable, qui a su se surpasser et faire en sorte d'amasser une somme importante qui fera toute la différence pour les plus démunis de notre région », conclut-elle.

#### SUR LES PHOTOS :

- 1 - Comité régional Campagne Centraide et Croix-Rouge.
- 2 - Tirage, résultats de la vente de billets, qui a eu lieu le 18 décembre dernier.
- 3 - La vente de garage annuelle qui a eu lieu les 7 et 8 septembre dernier.



## OFFRE D'EMPLOI POUR LES ÉTUDIANTS UNIVERSITAIRES

Les usines de Rio Tinto Alcan du Saguenay-Lac-Saint-Jean prévoient recruter des étudiants universitaires pour la période d'été 2014. Les postes disponibles seront concentrés aux opérations et dans certains services. Les horaires de travail peuvent être sur les quarts ou de 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 2014;
- Rencontrer les exigences de base de l'emploi offert;
- Participer au processus de sélection comprenant une entrevue et un examen médical;
- Ne pas avoir travaillé plus d'un été dans l'une ou l'autre des usines du groupe Rio Tinto;
- Être disponible pendant toute la période estivale 2014.

#### Comment postuler ?

Les personnes intéressées à poser leur candidature pourront s'inscrire sur le site [emplois.riotinto.ca](http://emplois.riotinto.ca) et suivre les étapes suivantes :

- Cliquer sur « Consultez nos offres », qui sont répertoriées par région;
- Sélectionner le poste « Emplois d'été 2014 - Étudiants Universitaires - Rio Tinto Alcan - Saguenay-Lac-St-Jean », numéro de référence HR0251310;
- Compléter le profil du candidat en suivant les différentes étapes;
- Attacher un curriculum vitae à jour.

La période d'inscription se déroulera du 5 au 13 mars 2014, (fermeture à 17 h). 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 2014. Les personnes qui ont déjà occupé un emploi d'été devront, de plus, démontrer leur retour aux études à temps complet consécutivement à leur 1<sup>er</sup> 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, à compter du 25 mars 2014.

## OPTIMISATION DU SYSTÈME DE VENTILATION À L'USINE LATERRIÈRE

# DES GAINS DE 250 000 \$ PAR ANNÉE EN ÉNERGIE



LE SYSTÈME DE VENTILATION DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE A ÉTÉ OPTIMISÉ AFIN D'ÉLIMINER LES PROBLÉMATIQUES IMPORTANTES DE PRESSION NÉGATIVE (REVIREMENT DE CHEMINÉE) ET RÉDUIRE LES COÛTS DE CHAUFFAGE. LA STRATÉGIE UTILISÉE, QUI FAVORISE LA CAPTATION À LA SOURCE ET L'ARRÊT DE LA VENTILATION INEFFICACE, A PERMIS DE REPOUSSER ET DE DIMINUER DE PRÈS DE 60 % L'INVESTISSEMENT DE 5 MILLIONS DE DOLLARS REQUIS POUR LA RÉFECTION DES UNITÉS DE COMPENSATION D'AIR.

Parallèlement à cette initiative, l'élaboration et l'implantation d'une charte de températures standardisées permettra à l'Usine Laterrière de réduire sa consommation de gaz naturel de plus de 1 000 000 m<sup>3</sup> par année (250 000 \$), soit une diminution d'environ 20 %.

C'est Patrice Robichaud, métallurgiste et coordonnateur en efficacité énergétique à l'Usine Laterrière, qui a chapeauté le projet en collaboration avec Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et gaz à effet de serre au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), ainsi que Mathieu Roy, consultant en efficacité énergétique, Métal Primaire.

« Nous avons des problèmes importants de ventilation au Centre de coulée. La

quantité d'air évacuée était trois fois plus élevée que la capacité d'alimentation, ce qui engendrait des complications sur le plan du procédé et des coûts de chauffage très élevés, explique Patrice Robichaud. Avec le temps, les pratiques de ventilation et de chauffage mises en place en 2009 avaient été perdues. »

Ce sont les coûts du projet de réfection de l'ensemble des unités du système qui ont été l'élément déclencheur du projet. Les parties prenantes ont donc combiné leurs efforts et ont fait appel à Martial Ouellet, un expert en ventilation et en chauffage, afin de revoir les causes fondamentales et les besoins du Centre de coulée.

« Ultimement, notre but est de s'auto-suffire en réutilisant la chaleur provenant de nos procédés. Toutefois, cela demande

des investissements importants et avant tout, il faut optimiser nos systèmes de ventilation. Le processus qu'a utilisé l'équipe de projet a permis d'atteindre des résultats impressionnants de façon très simple et pratiquement sans investissement », précise Simon Gaboury.

Concrètement, la captation des émanations à la source, c'est-à-dire près des fours, a été améliorée et celles moins efficaces ont été réduites. La pression négative du Centre de coulée a ainsi baissé de 70 % et les coûts de chauffage et de ventilation ont diminué de trois fois.

« Le souci de ne pas détériorer la qualité de l'air a été présent tout au long du projet. C'est pourquoi l'équipe d'hygiène en a effectué des mesures. Ceci nous a même

permis d'identifier des systèmes de ventilation stratégiques à réparer et remettre en fonction », ajoute Patrice Robichaud.

« Le travail n'est pas terminé, nous devons continuer à améliorer nos pratiques d'opération et la fiabilité de nos équipements pour mieux capter nos fumées à la source. Pour ce faire, nous pouvons compter sur la collaboration des employés, ajoute Carl Gagnon, surintendant du Centre de coulée. De plus, ces économies sont stratégiques pour réduire nos coûts fixes afin d'être plus compétitifs dans un contexte économique difficile. »

Quant à la charte de températures standardisée, elle sert de guide pour définir les besoins en chauffage selon le type et le taux d'occupation des bâtisses. Les résultats ont été instantanés et ont permis d'éliminer le gaspillage d'énergie généré par le surchauffage inutile de certains endroits, comme les entrepôts.

« Cette façon de faire n'est pas nouvelle dans l'industrie. Nous avons adapté la méthode de la compagnie Cascades selon nos besoins et en conformité avec les normes de la CSST, indique Mathieu Roy. Cette charte a été développée en collaboration avec d'autres installations et partagée par le réseau des coordonnateurs en efficacité afin d'être plus déployée. Certaines usines ont d'ailleurs déjà débuté leur démarche. »

« Ce fut une belle collaboration entre l'usine et le CRDA. Pour maintenir nos gains, nous pouvons compter sur la collaboration de la direction et des employés qui se sont grandement appropriés le projet », conclut Patrice Robichaud.



Sur la photo : Yves Pelletier, technicien mécanique, Patrice Robichaud, métallurgiste et coordonnateur en efficacité énergétique, Jean-Sébastien Bouchard, ingénieur électrique à la haute tension, Martin Girard, ingénieur de procédé, Maxime Riverin, technicien mécanique, et Simon Gaboury, scientifique de recherche au CRDA.



### À surveiller dans le TI-Trucs ce mois-ci : Pour utiliser OneNote

TiTrucs@riotinto.com

« Le reconnaissez-vous ?

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

KAIZEN SUR LES RISQUES DE COLLISION DANS LES ZONES D'OPÉRATION

# DES SOLUTIONS TECHNIQUES MINIMALES, INNOVANTES ET EFFICACES

AJOUT DE SIGNAUX LUMINEUX ET DE BARRIÈRES, REVUE DES DÉLIMITATIONS, INSTAURATION DE NOUVELLES MÉTHODES DE TRAVAIL ET RÈGLES DE CIRCULATION, UTILISATION DE CAMÉRAS ET DE RADIOS FRÉQUENCE POUR DÉTECTER LA COACTIVITÉ : PLUSIEURS SOLUTIONS TECHNIQUES MINIMALES, INNOVANTES ET EFFICACES ONT ÉTÉ MISES EN PLACE DANS LE CADRE DU KAIZEN SUR LES RISQUES DE COLLISION VÉHICULES/PIÉTONS ET VÉHICULES/VÉHICULES DANS LES ZONES D'OPÉRATION, QUI A EU LIEU À L'USINE LATERRIÈRE, DU 10 AU 13 FÉVRIER.

Au cours des dernières années, plusieurs travaux d'amélioration ont eu lieu dans les usines de Rio Tinto Alcan pour réduire les risques de collision véhicules/piétons. Les passages piétonniers et autres solutions mises en place s'avèrent d'ailleurs toujours efficaces aujourd'hui. La dernière activité visait plutôt les zones d'opération, où on retrouve encore plusieurs risques associés à la coactivité.

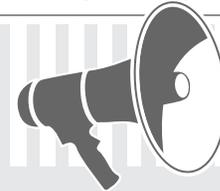
« Il s'agit du type de SPI (risque avec le potentiel d'un incident grave) qui revient le plus souvent dans nos usines de Métal primaire, mentionne le chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord et copromoteur de l'activité, Étienne Jacques. Quand on parle de risque de fatalité ou de blessures sérieuses, des mesures administratives ne sont pas suffisantes, on doit implanter des contrôles physiques qui nous assurent que, même en cas de distraction, nos employés demeurent protégés. »

L'Usine Laterrière a été désignée pour servir de banc d'essai à la vingtaine de participants au kaizen, provenant de tous les départements de l'usine, du groupe corporatif SSE, en plus de quelques collègues d'Europe. Les solutions mises en place ont permis de réduire de 60 % à 70 % le niveau de risque dans les situations les plus problématiques.

« Cette activité s'inscrit dans notre plan d'élimination des fatalités. Les solutions seront réutilisées dans les autres usines de Métal primaire, précise Alain Robinson, directeur de la sécurité pour Rio Tinto Alcan et copromoteur du kaizen. Plusieurs participants ont dit qu'ils ne verraient plus jamais les choses de la même façon. Pour moi, c'est ça le plus grand succès. »



Sur la photo : Debout – Frédéric Harvey, Réginald Girard, Caroline Veillette, Martin Fortin, Maxime Dufour, Philippe Thibeault, Pierre Deliste, Patrice Bouchard, Jacques Boutin, Roger Kessou, Pierre Lapointe, Jérôme Dozol, Alain Robinson et Donald Girard. Assis – Martin Gravel, Michel Girard, Denis Tremblay, France Renaud, Sylvain Bilodeau, Josée Robidoux, Donat Pearson, Dave Néron et Christian Godbout.



## VOX POP



USINE LATERRIÈRE  
**Sylvain Bilodeau**  
Opérateur à l'Électrolyse

« Le kaizen nous a fait voir et réaliser les dangers potentiels qu'on voyait moins ou pas du tout. Ça nous a ouvert les yeux. On a trouvé certaines solutions, mais ce n'est pas terminé. Ça va se poursuivre dans le temps et en travaillant sur le plancher, je serai bien placé pour en mesurer les impacts. »



USINE LATERRIÈRE  
**Martin Gravel**  
Préposé à la réfection de cuves

« Ce fut une première expérience très enrichissante pour moi. On fait tous un travail spécifique dans l'usine, mais cette semaine, on a été capable de se reculer et de regarder les opérations d'une autre façon. On se dit souvent que ça arrive juste aux autres, mais certains risques sont bien présents et peuvent être fatals. »



USINE LATERRIÈRE  
**Dave Néron**  
Superviseur au Centre de coulée

« On a souvent essayé de séparer les véhicules mobiles des piétons, mais l'objectif n'avait jamais été défini aussi clairement. On a maintenant atteint notre objectif pour toutes les situations à risque. C'est surprenant de constater à quel point notre façon d'observer a changé entre la première et la dernière journée du kaizen. »



USINE LATERRIÈRE  
**Christian Godbout**  
Chef de service Santé, sécurité et environnement et Amélioration des affaires

« La clé du succès de l'activité, c'est que toute la chaîne a été impliquée. C'est un exercice très bénéfique autant pour les employés que pour la direction et ça prouve qu'on est capable de réaliser de belles choses ensemble. »



USINE LATERRIÈRE  
**Richard Guay**  
Directeur

« En quatre jours, on a été capable de trouver des solutions qui vont réduire significativement les risques pour une situation qui dure depuis longtemps. C'est là qu'on voit la force du groupe impliquant des gens de tous les niveaux, provenant de l'intérieur comme de l'extérieur de l'usine. Ces derniers se sont assis ensemble, avec de l'ouverture d'esprit, pendant quatre jours intensifs. Chaque fois, je suis surpris des résultats. »

LE DÉPARTEMENT CIVIL, RÉFECTIONS MAJEURES ET PROJETS VIENT EN AIDE À L'USINE GRANDE-BAIE

# DES TRAVAUX DE DÉGLAÇAGE HORS DU COMMUN



« Nous avons rencontré plusieurs difficultés techniques étant donné que nous aspergions de l'eau sous pression, à partir d'une embarcation, alors qu'il faisait très froid à l'extérieur. »

– JEAN-FRANÇOIS CÔTÉ  
Technicien en génie civil

L'EXPERTISE DU DÉPARTEMENT CIVIL, RÉFECTIONS MAJEURES ET PROJETS D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A ÉTÉ SOLLICITÉE EN URGENCE, À L'USINE GRANDE-BAIE, POUR DES TRAVAUX HORS DU COMMUN CONSISTANT À DÉGLACER LES CONDUITES D'EAU DU BASSIN DE REFROIDISSEMENT DES REDRESSEURS DE LA SOUS-STATION. LA GLACE ACCUMULÉE MENAÇAIT DE DÉCHIRER LA TOILE DE PROTECTION DU BASSIN, CE QUI AURAIT ENTRAÎNÉ LE DÉVERSEMENT DE L'EAU ET L'ARRÊT DU SYSTÈME.

Le 18 décembre dernier, les conduites d'eau du bassin de refroidissement ont gelé, ce qui a créé une importante couche de glace sur leur surface. En tombant dans le fond du bassin, la glace aurait sans doute brisé la toile étanche. Il fallait donc agir rapidement.

« Nous avons été appelés à nous rendre sur place avec notre équipement de déglacage. Nous avons rencontré plusieurs difficultés techniques étant donné que nous aspergions de l'eau sous pression, à partir d'une embarcation, alors qu'il faisait très froid à l'extérieur, relate Jean-François Côté, technicien en génie civil. Nous avons réussi à déglacer l'intérieur et l'extérieur des conduites du bassin, qui a été remis en fonction la journée même. »

Guy Hénault, chef de service Réfections majeures et Projets à Énergie électrique, insiste sur la rapidité d'intervention de l'équipe et sur la gestion des risques par rapport à la santé, la sécurité et l'environnement. « La rapidité avec laquelle l'équipe s'est mobilisée et a revu la planification

de ses travaux pour répondre à l'urgence de l'Usine Grande-Baie est remarquable, mentionne-t-il. Je veux aussi souligner la collaboration et le travail d'équipe entre les employés des deux installations, qui ont su réaliser cette intervention urgente sans compromis sur la gestion des risques. »

Il est très rare que le savoir-faire du département Civil, Réfections majeures et Projets soit requis dans une usine. Celui-ci agit généralement dans les centrales de la région. Parmi les autres employés ayant participé à l'opération, on retrouve Jocelyn Gravel, Magella Simard, Gervais Larouche et Jean Bolduc, sous la coordination de Michel Guay.

« C'était la première fois qu'une telle situation survenait et elle nous a fait craindre le pire. Si on n'avait pas reçu leur aide et que la toile avait déchiré, il aurait probablement fallu mettre en place notre plan de mesure d'urgence. C'était très critique », conclut Marc Savard, superviseur à la sous-station de l'Usine Grande-Baie.

## Nominations

USINE VAUDREUIL



**Martin Lavoie**  
Directeur Opération, Technologie  
et Amélioration des affaires

ALUMINERIE ARVIDA,  
CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



**Carl Lakroni**  
Chef de service Électrolyse / SOP

CONCOURS « CHANTEZ POUR SAINTE-JUSTINE AVEC CÉLINE DION »

## SOUTENEZ LA PARTICIPATION DE LA CHORALE DU CRDA!

Dans le cadre de sa campagne majeure « Plus mieux guérir 2013-2018 », la Fondation CHU Sainte-Justine invite les chorales du Québec à participer au concours « Chantez pour Sainte-Justine avec Céline Dion ». Dans la continuité de sa vocation caritative, la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida a décidé de se joindre à l'aventure et vous invite à la soutenir dans cette démarche.

LE PRINCIPE EST SIMPLE : CHAQUE CHORALE RÉALISE UNE VIDÉO DE SON INTERPRÉTATION D'UNE CHANSON DE CÉLINE DION (PARMI UN CHOIX DE QUATRE PROPOSITIONS) ET L'INSCRIT AU CONCOURS. DEUX FORMATIONS REMPORTERONT LE GRAND PRIX, SOIT LE PRIVILÈGE DE CHANTER AVEC CÉLINE DION LORS D'UN ÉVÈNEMENT PRIVÉ AU CHU SAINTE-JUSTINE. IL S'AGIRA DE LA CHORALE « COUP DE CŒUR » DU JURY ET CELLE QUI OBTIENDRA LE PLUS GRAND NOMBRE DE VOTES DU PUBLIC.

► [www.concours-sainte-justine.ca](http://www.concours-sainte-justine.ca)

1 vote coûte 5 \$ qui seront remis à la Fondation CHU Sainte-Justine

VOTEZ EN GRAND NOMBRE POUR LA CHORALE DU CRDA  
ENTRE LE 17 MARS ET LE 30 AVRIL 2014!

AUDIT POUR LE RENOUVELLEMENT DE L'ACCREDITATION ISO-CEI 17025

# LE CRDA OBTIENT DES RÉSULTATS EXCEPTIONNELS

LE GROUPE TECHNOLOGIES ANALYTIQUES DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A REÇU, LE 18 OCTOBRE DERNIER, LA VISITE D'AUDITEURS DU CONSEIL CANADIEN DES NORMES POUR LE RENOUVELLEMENT DE L'ACCREDITATION ISO-CEI 17025, QUI ENCADRE LA QUALITÉ DES ANALYSES DE LABORATOIRE. LES MEMBRES DU GROUPE CONSIDÈRENT QU'IL S'AGIT DE LEUR MEILLEURE PERFORMANCE DANS LE CADRE D'UN AUDIT ÉTANT DONNÉ LE PEU DE NON-CONFORMITÉS RELEVÉES CONCERNANT LE TRAVAIL ANALYTIQUE.

Le mandat du groupe Technologies analytiques est de s'assurer que les laboratoires d'usine réalisent des analyses de qualité et de supporter les groupes de recherche du CRDA. L'accréditation ISO-CEI 17025 comporte une série de directives en ce qui a trait à la structure organisationnelle, à l'expertise des employés et aux bonnes pratiques à respecter. Elle englobe 24 méthodes d'analyse qui concernent l'environnement, l'hygiène industrielle, l'analyse du métal, etc. Tous les deux ans, des auditeurs viennent vérifier si le CRDA respecte ces exigences.

« Lors de chaque audit, les auditeurs font des constats d'écart par rapport à la norme. Au fil des ans, nous avons corrigé plusieurs choses, mais nous n'avons jamais connu de situation où notre accréditation était remise en question. Nous avons plutôt constaté une amélioration d'un audit à l'autre », mentionne Luc Duchesneau, chef de service du groupe Technologies analytiques.

## ÉLOGES DE L'AUDITEUR

Le dernier audit serait effectivement celui qui a donné les meilleurs résultats, jusqu'à présent, étant donné que les écarts touchent davantage les procédures de système de management,

comme la mise à jour de la documentation technique, que le travail analytique, c'est-à-dire la qualité des résultats.

« L'équipe de l'instrumentation a même reçu des éloges pour le processus d'étalonnage et de calibration des balances analytiques. L'auditeur, expert dans ce domaine, nous a aussi affirmé qu'il n'avait jamais vu, en carrière, un type de processus aussi élaboré. De plus, les auditeurs ont signalé l'excellente expertise de l'ensemble de notre personnel », ajoute Patrice Tremblay, scientifique de recherche et responsable de la qualité pour la norme ISO-CEI 17025.

Les auditeurs ont également souligné le souci de répondre aux besoins du client, l'efficacité du mécanisme de communication entre la direction et le personnel à travers le Lean et la qualité du processus d'autovérification annuel de l'étalonnage.

« La qualité est importante pour nous parce que les usines, qui analysent le métal pour confirmer le respect des spécifications avant livraison, s'en remettent beaucoup à notre accréditation. Nous leur fournissons les étalons et le savoir-faire », conclut M. Duchesneau.



Sur la photo : Claude Dupuis, directeur du groupe Technologies analytiques, Yvan Bérubé, Marc Lebleu, François Laplante, Gaston Charest, Patrice Tremblay, Lily Lapointe, Andris Innus, Alain Jomphe, Michel Laplante, Luc Duchesneau, Yves Raymond, Sébastien Fafard, Nicole Gaudin, Pierre Bégin, Dany Tremblay, Jean-François Archambault, Geneviève Gaudreault, Isabelle Debigaré et Denis Choquette. Absents : Hafida Hamouche, Andrée Lavoie ainsi que Roger Lamontagne et André Simard, du groupe instrumentation.

AMÉLIORATION DE LA CONNECTIVITÉ DES CONTACTS DES CUVES DE L'USINE GRANDE-BAIE

## RIO TINTO ALCAN PARMIS LES FINALISTES DU CONCOURS ÉNERGIA 2013 DE L'AQME

RIO TINTO ALCAN A ÉTÉ RETENU COMME FINALISTE AU CONCOURS ÉNERGIA 2013 DE L'ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE (AQME), DANS LA CATÉGORIE « PROCÉDÉ INDUSTRIEL OU MANUFACTURIER », POUR LE PROJET D'AMÉLIORATION DE LA CONNECTIVITÉ DES CONTACTS DES CUVES D'ÉLECTROLYSE.

Le concours Énergia 2013, dont la soirée de remise des prix se déroulait le 4 février dernier, à Montréal, a pour but de reconnaître les réalisations des entreprises québécoises en termes d'efficacité énergétique.

Le projet, réalisé à l'initiative du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), en collaboration avec l'Usine Grande-Baie, fait maintenant partie des méthodes de travail standard de l'usine. Il a permis de réaliser des économies récurrentes qui vont se chiffrer à près de 1,2 million de dollars, d'ici quatre ans.

« Cette soirée reconnaissance m'a fait réaliser que nous ne sommes pas les seuls à nous préoccuper de l'économie d'énergie. C'est également une preuve que les efforts sont récompensés, mentionne Rémi Boudreault, opérateur technique au Centre de rénovation des cuves de l'Usine Grande-Baie, qui a été impliqué dès le début du projet. Ce fut une belle collaboration entre l'usine et le CRDA. »



Sur la photo : Mathieu Roy, consultant en efficacité énergétique, Métal primaire, Jonathan Verreault, ingénieur de recherche et de développement, représentant le CRDA, ainsi que Rémi Boudreault, opérateur technique au Centre de rénovation des cuves, représentant l'Usine Grande-Baie. Parmi les autres personnes qui ont été impliquées dans le projet, on retrouve Denis Laroche et Serge Simard, du CRDA, ainsi que Kathlyn Bouchard, Keven Lavoie, Augustin Martel, Gilles Dufour, Marc Boivin, Robin Gagnon et Alain Lemieux, de l'Usine Grande-Baie.



**Priorités d'affaires**



**COMPRESSEUR N° 16**

Sur la photo : Steeve Tremblay (JMY), Serge Guay, Benoît Morin (JMY), Michel Laliberté, Olivier Hudon et Jean-François Nadeau, directeur.



**RÉDUCTION DÉBIT ÉMISSAIRE B**

Sur la photo : Martin Lavoie, Jean Lapointe, Frédéric Potvin, William Tremblay, Joanie Boulanger, Louis Bonneau, Annie Bourque, Martin Gobeil et Jean-François Nadeau.



**ÉTUDES STRUCTURALES**

Sur la photo : Line Boulianne, chef de service, Carl Bouchard, Martin Bouchard, Michel Tremblay, François Tremblay et Jean-François Nadeau.



**DÉBLOCAGE RÉTENTION - CALCINATEUR N° 2**

Sur la photo : Stéphane Coulombe, Pierre Champagne, François Villeneuve, Nadine Laberge, Éric Simard, Valérie Messier, Serge Guay, Éric Girard, Richard Hewitt, Léo Bouchard, Louis Bonneau, Jean-Benoît Lamontagne, Bruno Tremblay et Jean-François Nadeau. Absents : André Blackburn, Bruno Tremblay, Camil Gilbert, Gaétan Rondeau, Gilles Côté, Martin Vaillancourt et Sylvain Perron.

**Leadership**



**DIAGNOSTIC SUPPRESSIONS DE L'UNITÉ 2**

Sur la photo : Martin Lavoie, Luc Ouellet, Carl Jobin, Réjean Dufour et Jean-François Nadeau.



**CHEMISAGE BROYEUR NORD**

Sur la photo : Robin Bouchard, Jean Mimeault, Sonia Simard et Jean-François Nadeau.



**FIABILITÉ FLUORURE**

Sur la photo : Line Boulianne, Pierre-Luc Côté, Marco Néron, Rémi Simard, Jean-Philippe Jomphe, Cindy Dostie, Mike O'Brien, Luc Poudrier, Johann Friedrich et Jean-François Nadeau.

**Avis de décès**

**RONDEAU, Bertrand**

Est décédé le 23 décembre 2013, à l'âge de 65 ans, Bertrand Rondeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

**BODIE, Roland**

Est décédé le 28 décembre 2013, à l'âge de 90 ans, Roland G. Bodie de Gloucester. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**BOVIN, Claude**

Est décédé le 4 janvier 2014, à l'âge de 86 ans, Claude Boivin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**DALLAIRE, Régis**

Est décédé le 8 janvier 2014, à l'âge de 66 ans, Régis Dallaire de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**HOUDE, Clovis**

Est décédé le 15 janvier 2014, à l'âge de 71 ans, Clovis Houde de Petit-Saguenay. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 19 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

**GAGNÉ, Oscar**

Est décédé le 17 janvier 2014, à l'âge de 86 ans, Oscar Gagné d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

**MARTIN, Jean-Paul**

Est décédé le 17 janvier 2014, à l'âge de 89 ans, Jean-Paul Martin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

**TURBIDE, Léopold**

Est décédé le 18 janvier 2014, à l'âge de 82 ans, Léopold Turbide de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

**BEAULIEU, Raymond**

Est décédé le 3 février 2014, à l'âge de 82 ans, Raymond Beaulieu de St-Ferdinand. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

P R I X **BRAVO!**

## Centre de recherche et de développement Arvida

**CONTRIBUTION DE LA R&D ÉLECTROLYSE ET INSTRUMENTATION AU DÉMARRAGE DE LA TECHNOLOGIE AP60**

Sur la photo : Devant – Gilles Gagnon, Isabelle Mantha, Guy Pedneault, Nicolas Gros, Alain Alexandre et Denis Laroche. Derrière – Patrice Côté, chef de service Électrolyse, Claude Simard, Yves Tremblay, Martin Forté, Sébastien Guérard, Michel Landry, Yvon Perron, Alexandre Bergeron, Martin Robitaille et Frédéric Laroche, directeur du CRDA. Absents : Patrice Desrosiers, Robert Cayouette, Normand Letendre et Denis Robin.

**IMPLANTATION DES AUDITS INTERNES SSE EN CONTINU**

Sur la photo : Dominique Dubuc, Sandra Condon, Simon L'Heureux, Nancy Bilodeau, Matthieu St-Laurent, Josette Ross et Frédéric Laroche. Absents : Sylvana Bollini et Jérôme Martel.

**IDENTIFICATION DU FLOCULANT POUR L'AMÉLIORATION DU DÉCANTEUR AU SITE DE DISPOSITION DES RÉSIDUS, USINE YARWUN**

Sur la photo : Sébastien Fortin, chef de service B&A, Alain Boivin et Frédéric Laroche. Absent : Gilles Tremblay.

**VALORISATION DU CAF2 DE L'UTB À L'USINE DE FLUORURE**

Sur la photo : Josette Ross, chef de service Environnement, Raymond Breault, Gaston Charest, Luc Duchesneau, chef de service Technologies analytiques et Frédéric Laroche. Absents : Clément Brisson, Ghislain Hamel, Frédéric Brisach, Steve Drolet, Luc Poudrier, Sylvain Bernard, Nicole Gaudin et Camille Ménard.

**AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DES CARROUSELS DE L'ALUMINERIE ALOUETTE**

Sur la photo : Serge Lavoie, directeur Coulée, Éric Hébert, André Larouche, Joseph Langlais, chef de service Coulée et Frédéric Laroche. Absents : Bernard Gingras et Marc St-Denis.

## Technologie, recherche et développement

**SUPPORT AU REDÉMARRAGE D'ALMA**

Sur la photo : Alexandre Gagnon, Claude Lavoie, Denis Laroche, Yvan Foster, Alexandre Bergeron, Martin Robitaille et Yves Tremblay, accompagnés de Frédéric Laroche et Claude Vanvoren, vice-président T R&D. Absents : Bruno Bourassa, Robert Cayouette, Patrice Desrosiers, Marc-André Gaudreault et Alexandre Maltais.

## Centre de recherche et de développement Arvida et Usine Dubuc

**AMÉLIORATION DE LA CHIMIE OPTIMISÉE DU BORALCAN EXTRUSION**

Sur la photo : André Martel, (directeur Usine Dubuc), Yvon Côté (CRDA), Alain Beaumont (Dubuc), Andris Innus (CRDA), Raynald Guay (CRDA), Jean-Alain Laurin (CRDA), Sébastien Duperré (Dubuc) et Frédéric Laroche. Absents : France Dubé (Dubuc), Pierre Marchand (Dubuc), Nick Parson (CRDA) et Mario Roux (Dubuc).

**DÉPASSEMENT DES LIMITES THÉORIQUES EN POUDRE B4C**

Sur la photo : André Martel, Jean-Alain Laurin (CRDA), Yvon Côté (CRDA), Sébastien Duperré (Dubuc), Alain Beaumont (Dubuc) et Frédéric Laroche.

**RAINURES SUR ANODES CRUES À ALOUETTE**

Sur la photo : Alexandre Gagnon et Sébastien Guérard, accompagnés de Claude Vanvoren et Frédéric Laroche.

**VALIDATION DE LA TECHNOLOGIE AP57 AU LRF**

Réциpiendaire : Isabelle Mantha

## PERSÉVÉRANCE SCOLAIRE

# OUVERTURE D'UN CENTRE « PASSEPORT POUR MA RÉUSSITE » À MASHTEUIATSH



**RIO TINTO ALCAN A SOULIGNÉ, LE 21 FÉVRIER, L'INAUGURATION D'UN NOUVEAU CENTRE « PASSEPORT POUR MA RÉUSSITE », À MASHTEUIATSH, QUI PERMETTRA D'AGIR CONCRÈTEMENT SUR LE PLAN COMMUNAUTAIRE EN OFFRANT DES SERVICES D'AIDE AUX DEVOIRS ET DE MENTORAT, AINSI QU'UN SUIVI PERSONNALISÉ POUR LES ÉLÈVES PARTICIPANTS.**

« Tout comme Rio Tinto Alcan, la communauté Pekuakamiulnuatsh Takuhikan a placé la persévérance scolaire au cœur de ses priorités. Nous souhaitons tous agir à titre d'acteur majeur en valorisant la persévérance scolaire de même qu'en favorisant et soutenant des initiatives dans ce domaine, a déclaré Jacynthe Côté, chef de la direction de Rio Tinto Alcan. Ce qui me rend fière, c'est que nous poursuivons le même but : donner à nos jeunes les chances de réussir. »

Le programme « Passeport pour ma réussite » intervient directement dans les collectivités, plutôt que simplement dans les écoles. Les résultats des dernières années, au Canada, démontrent que le taux d'obtention des diplômes des participants a plus que doublé et le taux d'élèves qui poursuivent des études postsecondaires a augmenté jusqu'à 300 %.

La mise en place de ce programme constitue d'ailleurs un jalon important dans l'atteinte des objectifs que Rio Tinto Alcan s'est fixés en 2010, lorsque le Groupe a annoncé son intention de faire de la persévérance scolaire sa priorité au plan social et d'y consacrer 15 millions de dollars sur cinq ans.

Grâce à cet appui, un centre « Passeport pour ma réussite » a été implanté à Shawinigan, en 2012, et un second centre a été inauguré à Pointe Saint-Charles, dans la région métropolitaine, il y a quelques semaines.

Sur la photo : le chef de Pekuakamiulnuatsh Takuhikan, Gilbert Dominique, la chef de la direction de Rio Tinto Alcan, Jacynthe Côté, la présidente du comité de femmes Puakuteu, Marjolaine Étienne et le président-directeur général de Passeport pour ma réussite Québec, Pierre Côté.

CRÉDIT PHOTO – ISABELLE TREMBLAY

## AEROCYCLE DÉMANTÈLE DEUX AIRBUS 310 D'AIR TRANSAT

# PLUS DE 80 TONNES MÉTRIQUES D'ALUMINIUM RECYCLÉES

**RÉCUPÉRER 83 TONNES MÉTRIQUES D'ALUMINIUM PROVENANT DE DEUX VIEUX AIRBUS 310 D'AIR TRANSAT, C'EST L'OPÉRATION PEU BANALE À LAQUELLE S'EST LIVRÉE, L'ÉTÉ DERNIER À MIRABEL, AÉROCYCLE, UNE NOUVELLE DIVISION DE LA COMPAGNIE DE RECYCLAGE RECYCKINFO, DE SAINT-JEAN-SUR-RICHELIEU.**

Normalement, les compagnies aériennes stationnent leurs appareils en fin de vie dans le désert de l'Arizona ou confient leur démantèlement à d'autres pays, où ils n'ont aucun contrôle sur la façon dont c'est réalisé.

La nouvelle pratique, développée par AeroCycle, garantit que les travaux sont effectués en tenant compte de l'environnement (décontamination des fluides) et de la santé-sécurité des travailleurs. Les compagnies aériennes peuvent aussi réutiliser certaines pièces et profiter de la vente de métaux comme l'aluminium.

« Nous offrons une traçabilité complète de toutes les composantes des avions », souligne Ron Haber, président et chef de la direction de la compagnie.

Au total, celle-ci a réussi à recycler et à réutiliser 87 % des pièces des deux appareils. AeroCycle espère maintenant utiliser l'exemple du succès obtenu avec les Airbus d'Air Transat pour accroître sa clientèle et s'imposer comme une alternative intéressante pour les compagnies aériennes qui cherchent une façon efficace, profitable et écologique de se débarrasser de leurs vieux avions.



**La nouvelle pratique, développée par AeroCycle, garantit que les travaux sont effectués en tenant compte de l'environnement (décontamination des fluides) et de la santé-sécurité des travailleurs.**

## VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

Veuillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979.

Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

Édition MARGOT TAPP  
Coordination MYRIAM POTVIN  
Rédaction AUDREY POULIOT  
Photographie PIERRE PARADIS  
GIMMY DESBIENS  
Réalisation graphique OLYMPE  
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :  
Bibliothèque nationale, Ottawa  
Bibliothèque nationale du Québec

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

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

# Le Lingot