



06

LES 384 CUVES SOUS TENSION

L'Usine Kitimat à pleine capacité

05

INSTALLATIONS PORTUAIRES

Des travaux essentiels au maintien des opérations

07

CENTRE DES ANODES DE L'USINE ALMA

Capacité des fours maximisée

16

RÉORGANISATION DE LA SÉQUENCE DES OPÉRATIONS

Investissement de 36,6 M\$ à l'Usine Laterrière



02

ALLÔ PROF AU SAGUENAY

Du soutien pour les jeunes du Québec

CENTRE D'APPELS ALLÔ PROF POUR TOUT LE QUÉBEC

DES QUESTIONS DE SCIENCE? DES RÉPONSES DU SAGUENAY!

ALLÔ PROF, UNE ORGANISATION QUI SOUTIENT LES JEUNES DU QUÉBEC DANS L'APPRENTISSAGE DES MATIÈRES SCOLAIRES METTRA EN PLACE UN PREMIER CENTRE D'APPELS EXCLUSIVEMENT VOUÉ AUX SCIENCES. C'EST À SAGUENAY, À L'ÉCOLE POLYVALENTE CHARLES-GRAVEL DU SECTEUR CHICOUTIMI-NORD, QU'IL VERRA LE JOUR, NOTAMMENT GRÂCE À L'APPUI FINANCIER DE RIO TINTO ALUMINIUM.

« Au cours des dernières années, nous avons constaté une augmentation de 50 pour cent du taux de requêtes en sciences, souligne Sandrine Faust, directrice générale d'Allô prof. Afin de répondre à cette demande croissante, nous avons choisi d'ouvrir un centre de soutien et de création de contenus spécialisés ».

Pour Rio Tinto Aluminium, il s'agit d'un engagement de 600 000 dollars sur une période de trois ans, engagement qui confirme, selon le chef des opérations Métal primaire Étienne Jacques, la volonté de l'entreprise de soutenir les initiatives en lien avec la persévérance scolaire. « Rio Tinto encourage la persévérance scolaire depuis de nombreuses années et nous travaillons en étroite collaboration avec des organismes spécialisés dans le domaine de l'éducation, car il est essentiel de nous entourer d'experts, qui connaissent les enjeux et surtout, les solutions à mettre en place pour aider les jeunes à réussir ».

Qui plus est, poursuit Étienne Jacques, l'entreprise estime qu'il en va de son propre intérêt de soutenir la formation en sciences : « Pour Rio Tinto, la création de ce centre est particulièrement pertinente, car plus il y aura

de jeunes qui s'intéresseront aux sciences et qui choisiront d'en faire une carrière, plus nous pourrons compter sur une main-d'œuvre qualifiée pour assurer la relève dans nos installations. Ce partenariat est gagnant sur toute la ligne, autant pour nous, pour les jeunes, pour la région et pour le Québec tout entier. »

Présent à la conférence de presse tenue pour annoncer le projet, le premier ministre du Québec, Philippe Couillard, a tenu à souligner l'importance d'un tel programme : « Ce que réalisent des organismes comme Allô prof est crucial. Considéré comme l'une des meilleures ressources d'aide aux devoirs, Allô prof répond à une demande importante des élèves du primaire et du secondaire ».

Les pédagogues du centre établi au Saguenay répondront aux questions à caractère scientifique des jeunes du primaire et du secondaire, de tout le Québec, du lundi au jeudi entre 17 et 20 heures. Ces enseignants produiront également du contenu éducatif pour le site Internet d'Allô prof. Lorsqu'il sera en plein fonctionnement, il pourrait employer une quinzaine de personnes.



SUR LA PHOTO : Les partenaires du projet Allô prof au Saguenay : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire pour Rio Tinto Aluminium, Sandrine Faust, directrice générale d'Allô prof, le premier ministre du Québec Philippe Couillard, Johanne Allard, directrice de l'école polyvalente Charles-Gravel, Serge Simard, député de Dubuc à l'Assemblée nationale et Antonin Simard, président de la Commission scolaire des Rives-du-Saguenay.

CONCOURS ILNU-JEUNES ENTREPRENEURS

RIO TINTO SOUTIENT LA PERSÉVÉRANCE SCOLAIRE



LE 8 AVRIL DERNIER, LES LAURÉATS DU CONCOURS ILNU-JEUNES ENTREPRENEURS ONT ÉTÉ DÉVOILÉS À L'ÉCOLE AMISHK DE MASHTUEIATSH. M. GILLES GRENON, DIRECTEUR DU DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL (DER) POUR LE QUÉBEC, ÉTAIT SUR PLACE AFIN DE REMETTRE LE PRIX COUP DE CŒUR DU CONCOURS, QUI A POUR OBJECTIF DE DÉVELOPPER D'AVANTAGE LA CULTURE ENTREPRENEURIALE CHEZ LES JEUNES DE MASHTUEIATSH.

« Rio Tinto est très fier d'avoir contribué financièrement au Concours Ilnu-Jeunes entrepreneurs. Nous avons à cœur le développement des jeunes, la persévérance scolaire et les saines habitudes de vie. Nous croyons que ce genre d'initiative

contribue à encourager les jeunes à réussir, à poursuivre leur cheminement scolaire et à développer leurs passions. Notre implication se veut également une continuité de notre engagement envers la communauté de Mashtueiatsh », a mentionné Gilles Grenon.

SUR LA PHOTO : Gilles Grenon, directeur du Développement économique régional (DER) pour le Québec, de Rio Tinto Aluminium, en compagnie des enseignants et élèves impliqués dans le concours Ilnu-Jeunes entrepreneurs, à l'école Amishk de Mashtueiatsh.



Bonne journée à Johanne Taschereau, coordonnatrice données SSE, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Vous voulez changer les choses et régler votre problème, mais vous ne savez pas par où commencer? Consultez d'abord à votre PAE. Vous y trouverez de l'aide pour savoir quoi faire ensuite.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

FOUR RIEDHAMMER DE L'USINE GRANDE-BAIE

LA RÉFECTION BAT SON PLEIN

LA RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER DE L'USINE GRANDE-BAIE BAT SON PLEIN GRÂCE AUX 225 TRAVAILLEURS QUI S'AFFAIENT À LA RÉALISATION DU PROJET DEPUIS LE DÉBUT DU MOIS DE FÉVRIER. LA DÉMOLITION MÉCANIQUE ET MANUELLE DES 52 CHAMBRES SERVANT À LA CUISSON DES ANODES EST MAINTENANT TERMINÉE ET LA RECONSTRUCTION AVANCE À GRANDS PAS.

Le succès du projet repose sur les équipes qui travaillent d'arrache-pied afin de le mener à bien. Certaines problématiques techniques causées par une déformation plus importante du four ont été rencontrées. Des solutions ont été trouvées et mises en place. Il faut souligner le travail et l'ingéniosité des solutions de l'équipe technique. « Tout le monde travaille tellement fort. Nous devons mettre en évidence l'engagement et l'efficacité des équipes de Rio Tinto ainsi que de l'entrepreneur CMT », mentionne Christine Potvin, chef de projet, Services ingénierie, Métal primaire.

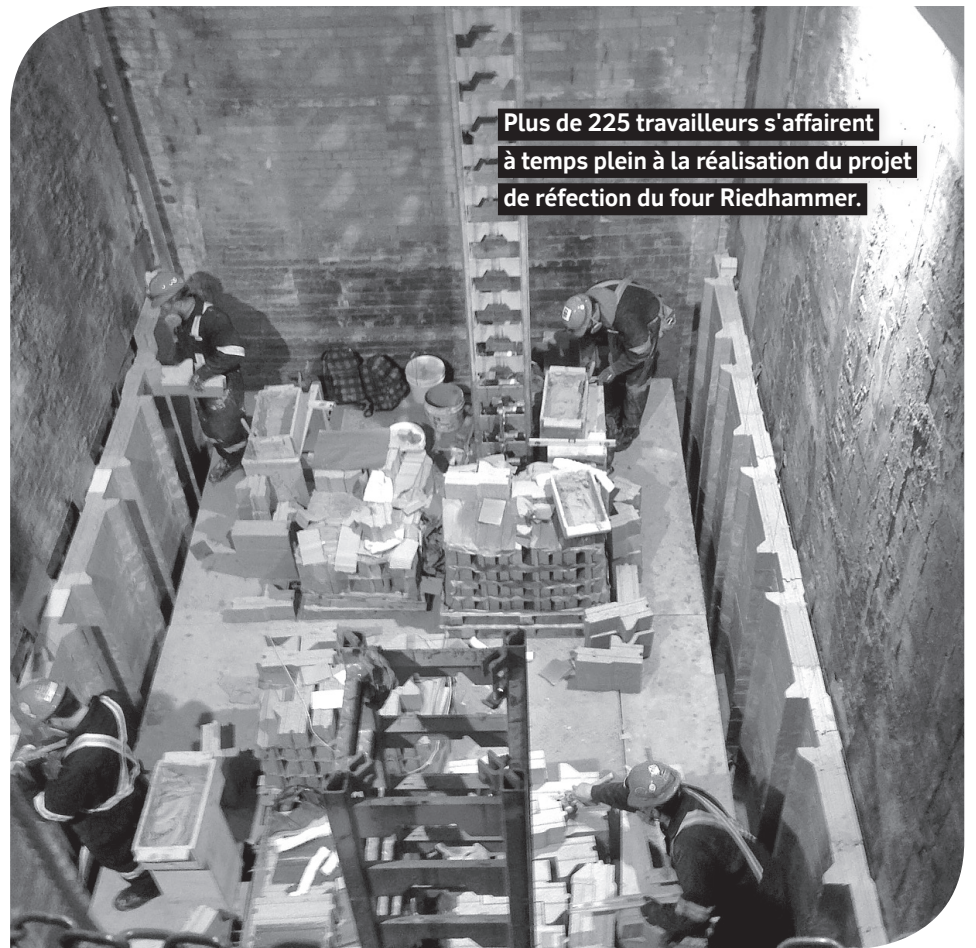
La cure de rajeunissement du four Riedhammer, qui avait atteint sa fin de vie utile après 25 ans de service, progresse comme prévu. Les anodes et les équipements ont été retirés au mois de février, la démolition mécanique effectuée en mars et la démolition manuelle vient tout juste de se terminer. « Le projet de réfection avance selon les prévisions », assure Mme Potvin.

Les travaux de reconstruction ont débuté progressivement dans les dernières semaines. Le four Riedhammer reprend forme

chaque fois qu'un employé empile une brique réfractaire sur une autre. Actuellement, les trois quarts des 52 chambres servant à la cuisson des anodes sont en processus de reconstruction « Nous avons franchi un jalon important avec la réfection complète d'une première chambre, souligne Christine Potvin. C'est un travail d'envergure et on est très satisfait d'avoir passé à travers toutes les étapes pour la première fois. »

Chaque semaine, de nouvelles chambres seront complétées. Le redémarrage progressif du four Riedhammer se fera à partir de la mi-juin. Rappelons qu'à lui seul, le four a une capacité annuelle de 155 000 anodes. En attendant la date butoir, Rio Tinto écoule l'inventaire des 41 000 anodes qui avaient été entreposées pour répondre aux besoins des usines Laterrière et Grande-Baie pendant la fermeture.

La réfection du four Reidhammer nécessite un investissement de 40,3 M\$ pour Rio Tinto qui mise sur des entreprises régionales dans l'octroi de contrats. Les retombées économiques du projet représentent plus de 21,8 M\$ au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



Plus de 225 travailleurs s'affaillent à temps plein à la réalisation du projet de réfection du four Riedhammer.

REPLACEMENT DU CONVOYEUR 2009 AU CENTRE DES ANODES

UN TRAVAIL D'ÉQUIPE EFFICACE

LE CENTRE DES ANODES DE L'USINE GRANDE-BAIE EST DÉSORMAIS MUNI D'UN NOUVEAU CONVOYEUR CONÇU SUR MESURE. CE PROJET DE 740 000 \$, QUI A ÉTÉ COMPLÉTÉ EN JANVIER 2016, PERMETTRA D'ÉCONOMISER SUR LES FRAIS D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE INDUSTRIEL EN PLUS DE FIABILISER LA PRODUCTION D'ANODES ET D'ENLEVER UN RISQUE SANTÉ-SÉCURITÉ LORS DES BLOCAGES DANS LES CHUTES POUR LES USINES LATERRIÈRE ET GRANDE-BAIE.



SUR LA PHOTO : Alexandre Keays, mécanicien, Bruno Gaudreault, chargé de projet, Luc Bolduc, mécanicien, Marc Gaudreault, ingénieur de projet, Patrick Béland, mécanicien, Jean-François Simard, mécanicien, Delano Guérin, mécanicien, François Tremblay (MIGC), André Guertin, électrotechnicien, Carl Guérin (MIGC), Sylvain Pageau, mécanicien, Jacques Guay, technicien d'entretien, Étienne Lefrançois, mécanicien et Jean-François Fortin, superviseur d'entretien. ABSENTS : Carol Lapointe, mécanicien, Carol Tremblay, opérateur et Michel Roy, opérateur.

Le convoyeur 2009 est utilisé pour alimenter le broyeur à percussion en mégots d'anode, qui sont, par la suite, acheminés à la tour à pâte afin d'être réinsérés dans la production d'anodes. Désuet, le convoyeur ne répondait plus à la demande de production et occasionnait des dépenses importantes pour l'entretien et le nettoyage industriel. « Il y avait régulièrement des blocages dans les chutes de l'équipement, souligne Bruno Gaudreault, chef de projet Services ingénierie, Métal primaire. Nous avons mandaté deux fournisseurs, l'un de la région et l'autre de Louiseville, pour la conception et le développement d'un nouveau convoyeur spécifique à nos besoins. »

Par la suite, l'entreprise régionale Mécanique industrielle GC (MIGC) s'est occupée des travaux préparatoires pour adapter la structure existante au nouveau convoyeur ainsi que de son installation. « Dans un premier temps, l'équipe projet avait évalué le temps d'installation et de mise en fonction du convoyeur à 72 heures, explique Jean-François Fortin, superviseur d'entretien du secteur. Mais puisque nous ne voulions pas affecter les opérations, nous avons réalisé un

exercice de temps de mise en course (SMED) afin de réduire le délai au maximum. »

La production au Centre des anodes arrête lors de la fin de semaine, c'est pourquoi l'équipe d'installation a utilisé cette période pour faire la préparation, l'installation et la mise en fonction de l'équipement. « Nous avons eu une excellente préparation pendant cinq fins de semaine qui nous a finalement permis d'effectuer l'installation et la mise en fonction en 48 heures grâce à l'implication des opérateurs, des gens d'entretien et des gestionnaires du secteur. Il n'y a donc eu aucun retard sur la production d'anodes pour les usines Grande-Baie et Laterrière », mentionne Jacques Guay, technicien mécanique au Scellement et Traitement mégots et bain.

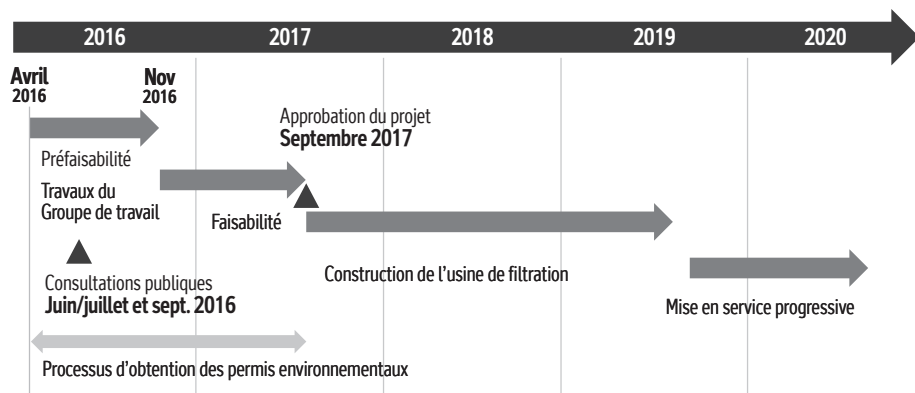
« Nous avons eu une belle collaboration avec les fournisseurs qui nous ont permis d'aller faire des essais en atelier afin de mieux préparer l'installation, indique Carl Guérin, chargé de projet MIGC. L'implication et l'expérience des mécaniciens du secteur nous ont également grandement aidés dans notre travail afin de trouver les meilleures solutions possibles. »

VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

CONSULTATION PUBLIQUE DANS LES PROCHAINES SEMAINES

Les grandes étapes du projet : pourquoi la modification du zonage est essentielle en 2016

Dans un grand projet comme celui de Vaudreuil au-delà de 2022, une étape importante consiste à obtenir les permis environnementaux régissant la construction et les opérations futures. Ces permis sont communément appelés certificat d'autorisation et leur obtention nécessite la réalisation d'études qui peuvent s'étendre sur plusieurs mois. L'un des prérequis au démarrage du processus d'obtention d'un certificat d'autorisation du ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, le MDDELCC, est la conformité au plan d'urbanisme et au règlement de zonage, d'où le processus en cours avec Ville de Saguenay.



En parallèle à ce processus d'autorisation environnementale, Rio Tinto doit mener des études de faisabilité, qui lui permettront d'obtenir l'approbation du projet et les fonds nécessaires à sa construction et sa mise en opération. Étant donné que le site actuel de disposition des résidus de bauxite atteindra sa pleine capacité prochainement, la construction de l'usine de filtration devra débuter en 2018 afin que la première phase du projet puisse être en service en 2020.

Il est aussi important de savoir que, même si la deuxième phase ne sera mise en opération que dans plusieurs années, il est nécessaire d'avoir toutes les autorisations nécessaires à la réalisation des deux phases du projet pour obtenir les autorisations internes et les fonds requis. En effet, il ne serait pas rentable pour Rio Tinto d'investir autant d'argent pour la construction de l'usine de filtration pour seulement la première phase du projet. C'est pourquoi Rio Tinto présente l'ensemble de son projet à la population régionale alors que les travaux de préparation de la deuxième phase du projet ne débuteront que dans une dizaine d'années.

L'étude d'impact sur l'environnement et le milieu social

Rio Tinto a pris la décision de compléter de façon volontaire une étude d'impact environnementale et sociale. L'étude d'impact permet d'identifier les impacts d'un projet et proposer des mesures d'atténuation. Il s'agit d'une étude technique qui vise à apprécier les conséquences d'un projet pour limiter, atténuer ou compenser les impacts appréhendés. Cette étude complète sera rendue publique dans les prochaines semaines, via notre site web et en version papier dans des lieux de consultation.

La consultation publique à venir

Bien que le projet ne soit pas assujéti à la procédure d'évaluation environnementale et au processus d'audience publique du BAPE, Rio Tinto s'est engagé à tenir une consultation publique inspirée du modèle du BAPE. Cette consultation se déroulera en deux phases : l'une d'ici l'été 2016 et l'autre en septembre 2016. Elle permettra au public de prendre connaissance du projet et de l'étude d'impact, puis de partager ses commentaires afin de bonifier le projet.

Pour plus d'information et pour discuter du projet, connectez-vous!

Nous répondons aux questions déposées sur notre site web et nous interagissons avec vous sur notre page Facebook. Vos idées et suggestions pour améliorer le projet seront considérées.



www.consultationsvaudreuil.com



Consultations Vaudreuil

RÉSEAU ÉCOLECTRIQUE D'HYDRO-QUÉBEC

RIO TINTO DEVIENT MEMBRE DISTINCTION

MEMBRE DEPUIS 2006 DU RÉSEAU ÉCOLECTRIQUE D'HYDRO-QUÉBEC, RIO TINTO ALUMINIUM A ATTEINT LE PLUS HAUT NIVEAU DU RÉSEAU, LE 23 MARS DERNIER, EN DEVENANT MEMBRE DISTINCTION. CE NOUVEAU JALON A ÉTÉ OBTENU, ENTRE AUTRES, GRÂCE À DES ÉCONOMIES D'ÉNERGIE ANNUELLES DE 343 GIGAWATTHEURES (GWH) AU COURS DES DERNIÈRES ANNÉES.

Le réseau Écolectrique est un regroupement de grandes entreprises qui sont reconnues pour leur leadership et leur performance exceptionnelle en matière d'efficacité énergétique. Rio Tinto Aluminium était membre Élite depuis 2011. « Pour devenir membre Distinction, nous devons réduire notre consommation d'énergie annuelle et tenir un tableau de bord concernant nos indicateurs de consommation et en faire le suivi », indique Nolwenn Favel, coordonnatrice en efficacité énergétique Rio Tinto Aluminium.

Pour obtenir ce niveau, l'entreprise doit également maintenir un comité énergie actif. Un critère que remplit rigoureusement Rio Tinto Aluminium.

L'atteinte de ce niveau est le résultat de plusieurs initiatives réalisées dans les différentes installations depuis 2011. « C'est une belle reconnaissance pour le travail continu qu'effectuent les équipes. C'est une motivation supplémentaire pour poursuivre nos efforts d'efficacité énergétique et de réduction de coûts pour aller encore plus loin », conclut Mme Favel.



SUR LA PHOTO : Rémi Dubois (Hydro-Québec), Josée Cloutier (Hydro-Québec), Myriam Potvin, coordonnatrice des communications internes, Éric Fillion (Hydro-Québec), Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Martin Gobeil, ingénieur en fiabilité, Mathieu Roy, ceinture noire, Simon Gaboury, scientifique de recherche en efficacité énergétique et GES, Nolwenn Favel, conseillère en efficacité énergétique, Jean-Alain Laurin, métallurgiste principal au Centre de recherche et de développement Arvida, Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie électrique et Stéphane Larouche, chef de service Production à Énergie électrique.

PROGRAMME DÉCENNAL DE DRAGAGE D'ENTRETIEN ET RÉFECTION DES QUAIS

DES TRAVAUX COURANTS ET ESSENTIELS AU MAINTIEN DES OPÉRATIONS

LES INSTALLATIONS PORTUAIRES DOIVENT DRAGUER DE FAÇON PÉRIODIQUE, C'EST-À-DIRE AUX TROIS OU QUATRE ANS, LE FOND MARIN AUTOUR DE SES QUAIS AFIN DE MAINTENIR LES PROFONDEURS SÉCURITAIRES POUR LES NAVIRES. LES PROCHAINS TRAVAUX SERONT ÉTALÉS DANS LE TEMPS À PARTIR DE 2018 ET COMPRENDRONT ÉGALEMENT LA RÉFECTION DU MUR DE SOUTÈNEMENT DU QUAÏ DUNCAN ET DU MUR DE PALPLANCHES, QUI SÉPARE LA TERRE FERME DES EAUX DE MOUILLAGE DES NAVIRES.

Comme les travaux de dragage couvriront une superficie de plus de 300 mètres, ils nécessitent la préparation d'une étude d'impact environnementale en vue de l'émission d'une autorisation (décret) par le ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques. Le projet a été présenté aux principales parties prenantes des Installations portuaires, dont le Comité de bon voisinage de La Baie sur lequel siègent plusieurs résidents du secteur. Leurs commentaires et leurs préoccupations ont été pris en considération dans l'étude d'impact. Celle-ci a été déposée en février dernier et le ministère effectue présentement l'analyse de recevabilité.

« Ces travaux sont courants et importants pour assurer le maintien de nos opérations et la sécurité de nos installations, souligne Luc Morissette, chef de service santé, sécurité et environnement aux Installations portuaires et Services ferroviaires. Le seul changement, cette fois-ci, c'est qu'ils couvrent une plus grande superficie. »

De plus, des travaux de réparation du quai Duncan (mur de palplanches) et le long de la rive (mur de soutènement) seront requis, car ces structures sont abîmées par endroits et nécessitent des réparations.

Les matériaux dragués du fond marin seront déposés dans des camions à bennes étanches pour être ensuite acheminés jusqu'à l'aire d'entreposage temporaire existante située sur le site des Installations portuaires. Ils seront finalement disposés dans un site autorisé ou valorisés sur les terrains des Installations portuaires.



Travaux de dragage d'entretien

SUR LA PHOTO :

Travaux prévus aux quais Duncan et Powell.



Réparation du mur de soutènement au quai Duncan

SUR LA PHOTO :

La fonction du mur de soutènement est d'empêcher l'entraînement des sédiments dans la zone d'amarrage des navires au sud du quai Duncan. Les travaux consisteront à remplacer, par des matériaux neufs, le boisage abîmé du mur de soutènement existant et certains pieux en mauvais état, si nécessaire.



Réparation du mur de palplanches

SUR LA PHOTO :

Réparation du mur de palplanches entre le quai Duncan et l'aire des remorqueurs au sud du quai Powell. Ce mur sépare la terre ferme des eaux de mouillage des navires. Les travaux consisteront à remplacer des sections et à installer de nouveaux tirants qui relieront le mur de palplanches au mur d'ancrage.



www.consultationportlabaie.com

DEPUIS LA FIN MARS

EN PRODUCTION À PLEINE CAPACITÉ



L'équipe qui a procédé à la mise sous tension de la cuve numéro 4096, la dernière des 384 cuves maintenant en opération à l'Usine Kitimat.

AVEC LA MISE SOUS TENSION DE LA DERNIÈRE CUVE DE L'USINE KITIMAT, À LA FIN DE MARS, L'ALUMINERIE DE LA COLOMBIE-BRITANNIQUE OPÈRE MAINTENANT À SON PLEIN POTENTIEL, SOIT À 420 000 TONNES DE MÉTAL PAR ANNÉE.

Le directeur de l'usine, Gaby Poirier, a profité de l'occasion pour réitérer son appréciation envers tous les employés impliqués dans le processus de démarrage : « Démarrer une nouvelle usine, c'est un grand défi, mais également un moment historique. Nous n'aurions pas pu relever ce défi sans l'expérience et l'implication de chacun. Nous avons accompli quelque chose dont nous pouvons être fiers ».

À noter également le soutien apporté par divers groupes et employés du Saguenay-Lac-Saint-Jean dans les différentes phases de la mise en service de l'usine. « Nous avons grandement bénéficié de l'expertise de nos collègues de l'Est. Je tiens à vous remercier sincèrement de l'aide que vous nous avez apporté », a mentionné M. Poirier.

Pour sa part, le chef des opérations, Métal primaire, Étienne Jacques a souligné que : « Tout le travail de modernisation a pu être réalisé avec un excellent bilan santé-sécurité. Cela nous rend particulièrement heureux alors que la santé et la sécurité au travail continuent de demeurer une priorité pour l'organisation ».

Au cours des prochains mois, les employés de Kitimat s'affaireront à maintenir et stabiliser la production des 384 cuves qui fonctionnent maintenant au niveau prévu.

Toute la population est invitée à célébrer les anniversaires des installations du Complexe Jonquière

Fêtons une histoire de coeur et d'aluminium!



Samedi 4 juin 2016
9 h à 15 h

Parc Moritz, Complexe Jonquière
Boulevard Mellon, Arvida

ENTRÉE GRATUITE

Activités sur le site :

Jeux gonflables, conteurs – nos usines à travers le temps, kiosques historiques interactifs, visites des sites en autobus, cinémathèque du Complexe Jonquière, dîner au profit des équipes du Grand défi Pierre Lavoie du Complexe Jonquière et plus encore!



Bénévoles recherchés

Pour cette journée spéciale, votre collaboration est précieuse!
Joignez-vous à l'organisation comme bénévole en communiquant avec :

Julie Belleau - Arvida, UTB et AP60 **418 699-2111, poste 2693**
Joanie Dubé - Vaudreuil et CRDA **418 815-5381**

90 ans

Usine Arvida

80 ans

Usine Vaudreuil

70 ans

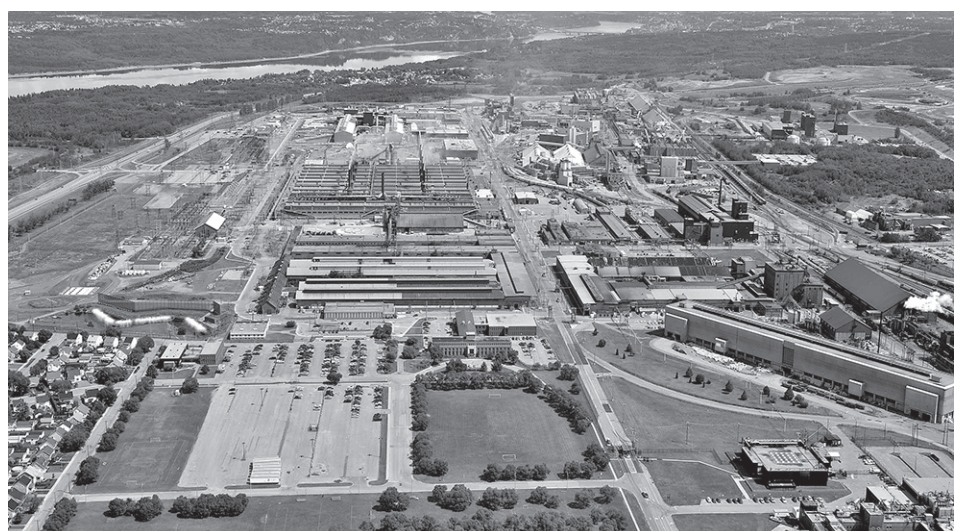
Centre de recherche et de développement Arvida
CRDA

30 ans

Usine de fluorure

25 ans

Usine d'hydrate de spécialité
UPCH



TRANSFERT DE 1 200 ANODES À L'USINE KITIMAT

PREMIÈRE POUR LE CENTRE DES ANODES

L'EFFORT SOUTENU DE TOUTE L'ÉQUIPE DES FOURS À CUISSON DU CENTRE DES ANODES DE L'USINE ALMA TOUT AU LONG DE 2015 A PERMIS NON SEULEMENT DE REPRENDRE LA CAPACITÉ DES FOURS POUR ÊTRE EN MESURE DE RÉPONDRE AUX BESOINS DE L'USINE DE MANIÈRE ROBUSTE, MAIS ÉGALEMENT DE DÉGAGER UN SURPLUS DE PRODUCTION DE 1 200 ANODES, LESQUELLES ONT ÉTÉ TRANSFÉRÉES À LA NOUVELLE USINE DE KITIMAT, EN COLOMBIE-BRITANNIQUE.

Cette année, l'Usine Alma a mis tout en œuvre pour être en mesure de maximiser la capacité de ses fours et ainsi, d'accroître son inventaire d'anodes. Cela a permis, dans un premier temps, de garantir l'approvisionnement de l'électrolyse et également d'appuyer la nouvelle usine de Kitimat durant son démarrage. Pour ce faire, plusieurs actions ont dû être posées.

Tout d'abord, une réfection des réfractaires des fours à cuisson des anodes a été faite afin de réparer les cavités (alvéoles) qui étaient inutilisables. « Les équipes d'entretien et d'opération ont réussi à faire la planification et la remise en état des fours afin de les rendre opérationnels à 100 %. Un excellent travail a été accompli! », mentionne M. Alexandre Gagnon, surveillant de procédé.

Également, de nombreux travaux de maintenance pour fiabiliser les équipements, sans ralentir la production, ont été faits quotidiennement. « La collaboration des employés d'entretien du secteur a fait toute la différence; leur expertise, leur disponibilité et leur prise en charge collective ont permis de maintenir un haut niveau de rigueur tout au long de l'année qui nous a aidés à obtenir ces excellents résultats » a souligné M. Louis Bouchard, superviseur aux fours à cuisson.

Enfin, un kaizen a été réalisé pour déterminer quelles étaient les solutions possibles pour accroître la capacité de nos fours de manière significative. « C'est en fin d'année que tout le travail a commencé à rapporter. Nous avons pu augmenter notre inventaire pour être en mesure de libérer 1 200 anodes pour soutenir l'Usine de Kitimat. », a ajouté M. Gagnon. Bénéfice additionnel, ces travaux ont aussi permis de diminuer la consommation de gaz et d'améliorer la qualité des anodes tout en assurant une meilleure stabilité de la production.

En somme, toute l'équipe a déployé beaucoup d'efforts pour être en mesure d'atteindre cette capacité additionnelle. Sans l'implication de tous les membres de l'équipe des fours, le résultat n'aurait certes pas été le même. « Les employés d'opération ont su s'adapter et maintenir un travail d'une grande qualité, tant sur le plan de la sécurité et de la production que sur celui de la stabilité du procédé » a conclu M. Bouchard. Rappelons que l'Usine Alma produit en moyenne 240 000 tonnes d'anodes par an et que c'est la première fois qu'elle était en mesure de transférer des anodes cuites dans une autre installation.



↑ SUR LA PHOTO : **Louis Bouchard**, superviseur aux fours, **Alexandre Gagnon**, surveillant de procédé, **Carl Boivin**, technicien de procédé, **Pierre Morin**, superviseur aux fours et à la tour à pâte, **Jean-Michel Gagnon**, superviseur aux fours, **Roger Girard**, superviseur aux fours et à la tour à pâte, **David Gignac**, ingénieur mécanique, **Luc Bisson**, fiabiliste électrique et **Carol Lévesque**, technicien électrique au Scellement et Traitement mégots et bain. ABSENTS : **Kathia Rainville**, ingénieure de procédé, **André Richard**, superviseur aux fours et à la tour à pâte, **Guillaume Fradet**, superviseur aux fours et à la tour à pâte, **Hélène Boivin**, technicienne de procédé, **Jean-François Legendre**, superviseur aux fours et à la tour à pâte, **Alain Gauthier**, superviseur aux réfractaires et cloisons, **Marc Lavoie**, ingénieur électrique et **Stéphane Fortin**, superviseur aux fours et à la tour à pâte.

GESTION DES MATIÈRES RÉSIDUELLES

DES EFFORTS COLLECTIFS PAYANTS



↑ SUR LA PHOTO : Des agents de réussite de différents secteurs : 1^{re} RANGÉE : **Catherine Fillion**, **Jean-François Gilbert**, **Gervais Savard**, **Hélène Boivin** et **Jacques Bélanger**. 2^e RANGÉE : **Yannick Maltais**, **Luc Legendre**, **Sylvain Barrette** et **Carl Boivin**. 3^e RANGÉE : **Sylvain Simard**, **Maxime Harvey** et **Pierre Simard**. ABSENTS : **Louis-Paul Bolduc**, **Alain Simard**, **Catherine Gingras**, **François Baillargeon**, **Louis Tremblay**, **Mario Bradette**, **Sylvain Lemay** et **Sylvain Simard (TMB)**.

DEPUIS DEUX ANS, L'USINE ALMA A RÉUSSI À RÉDUIRE DE 2 800 TONNES SES MATIÈRES RÉSIDUELLES GRÂCE À LA SENSIBILISATION ET LA PRISE EN CHARGE INDIVIDUELLE DE L'ENSEMBLE DE SES EMPLOYÉS. UNE INITIATIVE QUI PERMET, DE SURCROÏT, DES ÉCONOMIES RÉCURRENTES DE 500 000 \$ PAR ANNÉE, TOUT EN PERMETTANT DE RÉDUIRE L'EMPREINTE ENVIRONNEMENTALE DUE À L'ENFOUISSEMENT.

C'est en 2013 que l'équipe de gestionnaires des matières résiduelles (GMR) de l'usine a constaté une augmentation de la quantité de ses matières résiduelles. Rapidement, la règle des 3RV (Réduction à la source, Réemploi, Recyclage et Valorisation) a été implantée dans tous les secteurs. « L'idée était simple : retourner le plus rapidement possible toute matière à son procédé d'origine, par exemple, le carbone, l'alumine et le bain, mentionne Jacques Bélanger, technicien en environnement à l'Usine Alma. Pour y arriver, nous avons réalisé une cartographie de la provenance de chaque résidu. »

Ensuite, chacun des secteurs s'est doté d'un site temporaire pour disposer les matières résiduelles en vue de les réintroduire dans le procédé. Auparavant, ces matières étaient stockées dans l'entrepôt d'Isle-Maligne. « Ce changement a demandé des efforts additionnels aux superviseurs qui ont dû développer de nouvelles façons de faire pour réinsérer progressivement les matières résiduelles dans le procédé », souligne Gervais Savard, gestionnaire de matières résiduelles, usine.

Des kaizens ont également été réalisés afin de trouver des moyens d'éliminer le gaspillage et de tirer le plein potentiel des ressources. Ces efforts ont été très concluants puisqu'en 2014, on a réduit de 40 % (environ 1 900 tonnes) les matières résiduelles destinées à l'enfouissement et qu'en 2015, de 900 tonnes supplémentaires. « En réintroduisant les matières premières, nous en achetons moins et nous éliminons des coûts liés à leur gestion », explique M. Savard.

Concrètement, c'est l'équivalent de 60 bennes de camions qui sont désormais réintroduites dans le procédé annuellement. « Les matières que nous utilisons sont précieuses et nous devons prendre les moyens de réduire notre empreinte environnementale dans un esprit de développement durable », indique M. Bélanger.

Graduellement, des initiatives en ce sens sont implantées dans les secteurs; la ségrégation de métaux à valeur ajoutée par exemple. « Sans l'implication de tous, ce bilan n'aurait pu être possible. Il y a un changement de culture qui s'opère et il faut continuer » conclut Gervais Savard.

PRIX BRAVO!

REMISE DES PRIX BRAVO! 2015

UN TRAVAIL APPRÉCIÉ ET RECONNU

LE 22 AVRIL DERNIER, RIO TINTO ALUMINIUM ET L'UNITÉ D'AFFAIRES MÉTAL PRIMAIRE REMETTAIENT LEURS PRIX BRAVO! DE 2015. AU TOTAL, CE SONT 11 PRIX QUI ONT ÉTÉ REMIS À PLUS DE 200 EMPLOYÉS. LE PRIX BRAVO! DE RIO TINTO ALUMINIUM POUR LA MEILLEURE PERFORMANCE EN SANTÉ-SÉCURITÉ-ENVIRONNEMENT EN 2015 A ÉTÉ REMIS À L'USINE ARVIDA, LAQUELLE COMPRENAIT ALORS L'ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, L'USINE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE, L'USINE DE STRATHCONA ET L'USINE ARVIDA.

Messieurs Arnaud Soirat, président et chef de la direction Rio Tinto Aluminium, Métal primaire, et Étienne Jacques, chef des opérations, Rio Tinto Aluminium, Métal primaire, ont exprimé leur appréciation pour le travail extraordinaire réalisé par les récipiendaires.

Félicitations à tous!



► Priorités d'affaires

PRIX MÉTAL PRIMAIRE
PRIX BRAVO! ALUMINIUM

Réalisation et démarrage du projet Petits lingots du Saguenay

1^{RE} RANGÉE : Arnaud Soirat, Jean-François Laplante, Sonia Vallière, Tony Houde, Carl Gagnon et Étienne Jacques. 2^E RANGÉE : Bruno Tremblay, David LeFebvre, Pierre-Luc Gagné et Carl Brassard. 3^E RANGÉE : Yves Morisset, Martin Girard, Dominic Tremblay, Pierre-Olivier Hudon, David Gagnon et Éric Girard. 4^E RANGÉE : Claude Tousignant, Martin Gauthier et Jean-Pierre Roy. ABSENTS : Jérôme Fourmann, Luc Gaudreault et Stéphane Lalancette.



► Leadership

PRIX MÉTAL PRIMAIRE

Développement du programme Création de valeur

Arnaud Soirat, Richard Tremblay, Hélène Laroche et Étienne Jacques.



► Priorités d'affaires

PRIX FONCTION FINANCE

Déploiement au sein de Métal primaire du programme Création de valeur

Arnaud Soirat, Michel Gagné, Manon Bélanger, Marie-Julie Villeneuve, Manon Simard, Hélène Laroche, Virginie Cleary, Julie Villeneuve, Nathalie Laferté, Carine Tremblay, Josée Gagnon, Véronique Bergeron, Karine Bouchard, Mia Bureau, Suzie Tremblay, Annick Brassard, Chantale Gravel, Dominique Villeneuve, Claudia Morissette, Sophia Bouchard, Jean Gauthier, Simon Poirier, Richard Tremblay et Étienne Jacques.



► Priorités d'affaires

PRIX BAUXITE ET ALUMINE

Modernisation des trains de combustible de l'Usine Vaudreuil

Arnaud Soirat, Nicolas Tremblay, Stéphane Coulombe, Martin Bouchard, Nathalie Desmeules, Jean Larocque, François Pelletier-Gagné, François Villeneuve, Benoit Jacob, Louis Bonneau, Marc-Olivier Nepton et Étienne Jacques. ABSENTS : Éric Girard, Valérie Messier et Robin Bouchard.

PRIX **BRAVO!**

➤ **Priorités d'affaires**

PRIX BRAVO! ALUMINIUM

Meilleure performance en santé-sécurité-environnement en 2015 – Usine Arvida

Arnaud Soirat, Jean-Denis Bolduc, Carol Nepton, Steve Guérin, Emmanuel Bergeron, Pierre Delisle, Alain Bouchard, André Martel, Nélissa Tremblay, Claudia Girard, André Brassard et Étienne Jacques.



➤ **Leadership**

PRIX FONCTION SANTÉ-SÉCURITÉ-ENVIRONNEMENT

Le pilote de Performance humaine et le déploiement de CRM à l'Usine Arvida

RANGÉE DU BAS : Jean-Denis Bolduc, André Brassard, Nélissa Tremblay, Anick Brassard et Étienne Jacques. RANGÉE DU HAUT : Arnaud Soirat, Carol Nepton, Pierre Delisle, Alain Bouchard et Steve Guérin. AU CENTRE : Ingrid Ladouceur et Dominic Robin.



➤ **Leadership**

PRIX MÉTAL PRIMAIRE

Record de transport de bauxite aux Installations portuaires et Services ferroviaires, avec la contribution de l'équipe du trafic de l'Usine Vaudreuil

Arnaud Soirat, Réjean Joyal, Guylène St-Pierre, Pascal Murray, Marie-Claude Tremblay, Gibbs Levert, Sébastien Desbiens, Cédric Paradis et Étienne Jacques. ABSENTS : Karine Plourde et Steve Vachon.



➤ **Priorités d'affaires**

PRIX BAUXITE ET ALUMINE

Réduction du fonds de roulement

Arnaud Soirat, Jean-Sébastien Simard, Marie-Claude Tremblay, Martin Lavoie et Étienne Jacques.



➤ **Engagement envers la collectivité**

PRIX MÉTAL PRIMAIRE

En collaboration avec le CRDA, pilotage industriel de la technologie CHAC à l'Usine Arvida

Arnaud Soirat, François Girard, Josette Ross, Yannick Villeneuve, Philippe Gagné, Kathleen Belley, Joseph Langlais, Pierre Yves Brisson, Cyril Gaudreault, Jean-Nicolas Maltais, Sylvain Thériault, Laurent Birry, Émile Bolduc et Étienne Jacques.



➤ **Engagement envers la collectivité**

PRIX MÉTAL PRIMAIRE

Réduction du bruit dans le quartier St-Jacques – Usine Arvida

Arnaud Soirat, Pierre Delisle, David Juteau, Denys Boucher, Sylvain Tremblay et Étienne Jacques.

ÉQUIPES DE DIRECTION DES OPÉRATIONS

STRUCTURES ORGANISATIONNELLES ANNONCÉES

LE 15 FÉVRIER 2016, LA DIRECTION DU GROUPE ALUMINIUM ANNONÇAIT LA RÉPARTITION DES SITES D'ALUMINIUM EN DEUX GROUPES GÉOGRAPHIQUES, SOIT LE GROUPE MÉTAL PRIMAIRE, DANS LA RÉGION DE L'ATLANTIQUE ET LE GROUPE OPÉRATIONS – PACIFIQUE.

Le 24 mars dernier, a été annoncée la structure organisationnelle de Métal primaire au niveau mondial, incluant celle des installations du Québec. L'ensemble des installations du Québec ont été regroupées en trois entités : Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean, Complexe Jonquière et Énergie électrique. Ces trois entités sont dirigées par des directeurs généraux qui relèvent d'Étienne Jacques.

Voici les structures organisationnelles des équipes de direction des opérations de ces nouvelles entités, de la fonction Amélioration des affaires et du Centre d'excellence. Les nominations seront effectives le 1^{er} mai, sauf indication contraire.



Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire

Guy Gaudreault, directeur général, Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean (SLSJ)

Emmanuel Bergeron Directeur des opérations, AP40*	Hélène Laroche Directrice des opérations, AP60**	Richard Guay Directeur des opérations, P155***	Rock Morasse Directeur des opérations, Centre opérationnel aluminium (COA)
Benoit Martine Chef de service Électrolyse	Valérie Langlois Chef de service Électrolyse	Marcel Tremblay Chef de service Électrolyse P155	Serge Fortin Chef de service COA Gestion du métal régional
Nathalie Bouchard Chef de service Coulée	Dave Bolduc Chef de service, Centre de coulée Arvida et AP60	Eddie Martin Chef de service Coulée P155	Jean-Luc Allard Surveillant COA Électrolyse
Karyne Fortier Chef de service Anodes	Carl Gagnon Chef de service, Petits lingots Saguenay et Dubuc	Stéphanie Gignac Chef de service Anodes P155	Louis Lefrançois Analyste principal COA Électrolyse
Alexandre Perron Chef de service Technique	Christian Chantal Chef de service Technique AP60	Dominique Villeneuve Chef de service Technique P155	Nolwenn Favel Consultante COA Efficacité énergétique
Yvon Tremblay (Intérim) Chef de service Entretien & Gestion des entrepreneurs	Jean Brousseau Chef de service Entretien & Gestion des entrepreneurs AP60**	Bruno Boutin Chef de service Entretien & Gestion des entrepreneurs P155	
Claude Richard Chef de service Programme augmentation ampérage AP40	Daniel Leclerc Chef de service Beauharnois		

* AP40 = Auparavant Alma
** AP60 = Auparavant Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60;
*** P155 = Auparavant Grande-Baie, Laterrière.



Complexe Jonquière

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire

Carol Nepton, directeur général, Complexe Jonquière

Nathalie Lessard Directrice des opérations, Services utilitaires et infrastructures	André Martel Directeur des opérations, Arvida (CEO-CPA-SOPE-FCC) – UTB* – Strathcona - Gestion des entrepreneurs	
Serge Guay Chef de service Installations portuaires	Sébastien Leboeuf Chef de service CEO/CPA/FCC	Daniel Nepton Gestion des entrepreneurs Arvida et Régionale
Christian Godbout Chef de service Roberval-Saguenay	Paul Gravel Chef de service SOPE	Frédéric Picard Chef de service Strathcona
Guillaume Drolet Chef de service Sécurité SLSJ	Marie-Julie Villeneuve Chef de service Technique	Luc Tremblay Chef de service UTB
		Stéphane Poirier Chef de service Valorisation et commercialisation

Rappelons que d'ici la fin de 2016, lorsque l'Usine Vaudreuil sera transférée d'Opérations – Pacifique à Métal primaire, elle sera intégrée au Complexe Jonquière et placée sous la responsabilité immédiate du directeur général, Complexe Jonquière.

* CEO = Centre d'électrolyse d'Arvida;
UTB = Usine de traitement de la brasque;
CPA = Centre de production des anodes;
FCC = Four calcination du coke
SOPE = Services opérationnels et entretien

Tel qu'annoncé dans le mémo d'Arnaud Soirat du 24 mars dernier, le Centre d'excellence est une équipe technique centrale qui supportera les sites dans leurs procédés opérationnels et l'adoption des meilleures pratiques afin d'améliorer leurs résultats opérationnels.



Centre d'excellence

Mario Foucault, directeur général, Excellence opérationnelle

Alain Crapart, directeur Centre d'Excellence

Michel Gendron* Chef de service principal Meilleures pratiques	Claude Fradet Chef de service principal Électrolyse & épuration	Claude Lavoie Chef de service principal Carbone	Gaston Riverin Chef de service principal Coulée	Joseph Langlais Chef de service principal Essais industriels
Michel Julien Conseiller principal Meilleures pratiques Coulée	Denis Robin Conseiller principal Électrolyse	Olivier Forato Conseiller principal Carbone	Claude Carrier Conseiller principal Coulée	
Martin Robitaille** Conseiller principal Meilleures pratiques Électrolyse	Patrice Desrosiers*** Conseiller principal Électrolyse	Pierre-Yves Brisson**** Conseiller principal Carbone	Bruno Gariépy Conseiller principal Coulée	
Isabelle Hugron*** Conseillère principale Meilleures pratiques Électrolyse	Mario Dion Conseiller principal Épuration	Yvan Foster Conseiller principal Carbone		
Louis Thiffault Conseiller principal Meilleures pratiques Électrolyse	Guy Béland Conseiller senior Centre d'excellence			

* Date effective 1^{er} juin 2016

** Date effective 1^{er} septembre 2016

*** Date effective août 2016

**** Date effective 1^{er} août 2016

Note : L'organisation pour l'Europe sera communiquée ultérieurement.



Énergie électrique

Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire

Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique

Réal Létourneau Directeur des opérations	Sylvain Bouchard Chef de service, Entretien et projets, secteur Saguenay	Stéphane Larouche Chef de service, Production	Jean Pedneault Directeur, Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean
	Carl Fleury Chef de service, Entretien, secteur Lac-Saint-Jean	Claude Gagnon Chef de service, Expertise stratégique élect./méc. et civil	
	Marc Bédard Chef de service, Projets et réfections majeures	Jean Gauthier Chef de service, Stratégie d'entretien et gestion des actifs	



Amélioration des affaires

Mario Foucault, directeur général, Excellence opérationnelle

Stéphane Bassene, directeur Amélioration des affaires

Rémi Gauthier Directeur déploiement Road map intégrée VP	Marc Bergeron Chef de projets Amélioration des affaires	Richard Tremblay Directeur support central Amélioration des affaires	Julie Dussault Chef de service Amélioration des affaires Aluminerie SLSJ	Vacant* Chef de service Amélioration des affaires Complexe Jonquière	Jean Gauthier Chef de service Entretien stratégique Énergie électrique	Mathieu Roy Chef de projets, Ingénierie Amélioration des affaires	
	Renée Munger Maître Ceinture noire	Stéphane Morency Conseiller senior Amélioration des affaires AP40	Lisa Laforte Conseillère senior Amélioration des affaires P155	Joanie Drouin Ceinture noire AP60/COA	Claudia Morissette Conseillère senior Amélioration des affaires Arvida	Carine Tremblay Conseillère senior Amélioration des affaires Arvida	France Renaud Ceinture noire Énergie électrique
	Luc Duhamel Maître Ceinture noire	Alain Plamondon Ceinture noire AP40	Karine Bouchard Maître ceinture noire/ coach lean P155	Simon Pilote Ceinture noire AP60/COA	Marina Bégin Ceinture noire Arvida	Guylène St-Pierre Ceinture noire IPSF	Amadou Bah Ceinture noire Énergie électrique
	Pierre Couillard Maître Ceinture noire	Vanessa Gaudreault Ceinture noire AP40	Maxime Duchesne Ceinture noire P155	Annick Brassard Coach lean AP60/COA	Denys Boucher Ceinture noire Arvida		Charles-Hugo Bergeron Ceinture noire ÉÉ
	Sophia Bouchard Maître Ceinture noire	Dave Drapeau Ceinture noire AP40	Audrey Murray-Chiasson Ceinture noire P155		Simon Leclerc Ceinture noire Arvida		Manon Simard Conseillère Amélioration des affaires
		Suzie Tremblay Facilitatrice lean	Mia Bureau Coach lean P155		Lyne Gingras Facilitatrice lean Arvida		

* Le poste de chef de service du Complexe Jonquière sera pourvu au moment du regroupement avec Vaudreuil.

Note : Les organisations pour l'Europe et Kitimat seront communiquées ultérieurement.

SENSIBILISATION AUX RISQUES DE COLLISION PRÈS DES VOIES FERRÉES

LA VIGILANCE TOUJOURS DE MISE

L'ÉQUIPE DE LA SÛRETÉ DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET DES SERVICES FERROVIAIRES (IPSF) A PATROUILLÉ LES ABORDS DES VOIES FERRÉES DU ROBERVAL-SAGUENAY AU COURS DE L'HIVER ET DE L'ÉTÉ DERNIER. DES OPÉRATIONS QUI AVAIENT POUR BUT DE SENSIBILISER AUX RISQUES DE COLLISION CEUX QUI CIRCULENT TROP PRÈS DU CHEMIN DE FER. PENDANT CES SEMAINES, LA SÛRETÉ A FAIT DES DIZAINES D'INTERVENTIONS DE PRÉVENTION AUPRÈS DE LA POPULATION. LES OPÉRATIONS SE SONT AVÉRÉES ÊTRE UN FRANC SUCCÈS.

Les employés du Roberval-Saguenay voient régulièrement des citoyens qui s'aventurent trop près de la voie ferrée. « L'hiver, des motoneiges, des quatre-roues et même des promeneurs en raquettes traversent la voie ferrée à des endroits dangereux, explique Michaël Fortin, chef de train. Les gens oublient parfois que c'est un terrain privé où il existe des passages sécuritaires bien balisés. »

« Un convoi, c'est toujours long à arrêter. Et selon des facteurs comme le poids du chargement des wagons et les conditions de la voie, le temps requis pour arrêter peut encore s'allonger. Nous ne pouvons donc pas arrêter rapidement, ce qui signifie que, parfois, une collision est inévitable », souligne Steeve Lemay, chef de train.

La circulation près de la voie ferrée dans les sites comme le Complexe Jonquière ou les Installations portuaires est particulièrement problématique en raison du trafic important. « Les gens qui circulent dans ces endroits doivent être vraiment vigilants pour s'assurer que les trains ne sont pas en mouvement », ajoute M. Fortin.

SEMAINE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE
La Semaine de la sécurité ferroviaire a lieu du 25 avril au 1^{er} mai. L'équipe d'Opération Gare au train, en collaboration avec la Sûreté Régionale, poursuit son travail de sensibilisation et invite la population à redoubler de prudence à l'approche d'un passage à niveau.



SUR LA PHOTO : Manon Gagné, superviseure à l'Exploitation, Dominic Thibeault, conducteur de train, Sylvain Tremblay, conducteur de train, et Francois Meunier, chef de la Sûreté d'IPSF.



SUR LA PHOTO : Michaël Fortin, Claude Lanctôt et Steeve Lemay, conducteurs de train.

À l'approche d'un passage à niveau :

- > Approchez prudemment
- > Préparez-vous à arrêter
- > Regardez des deux côtés et écoutez attentivement
- > Pas d'espace, ne traversez pas!
- > Regardez de nouveau
- > Traversez les voies prudemment

La Chorale du CRDA présente son concert du printemps



7 mai 2016 - 19 h 30
Salle François-Brassard
Cégep de Jonquière

Admission : 20 \$
Billet jeunesse : 10 \$
(moins de 18 ans)

Pour réserver vos billets, communiquez avec :

Nathalie Lavoie | 418 550-3850 | nathalie.lavoie@riotinto.com
Anne Wittmeyer | 418 818-3182 | anne.wittmeyer@riotinto.com



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Word : Ajouter des fonctions dans un document

TiTrucs@riotinto.com

> *Le reconnaissez-vous ?*

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

P R I X **BRAVO!**

PRIORITÉS D'AFFAIRES – USINE

► Inspection des 4 500 équipements de levage



Line Boulianne, chef de service, Services aux opérations et Gestion des entrepreneurs, Dany Bonneau, Patricia Duchesne, André Gagnon et Jean-François Nadeau, directeur.

PRIORITÉS D'AFFAIRES – LOGISTIQUE ET OPTIMISATION

► Développement d'un outil de suivi de procédé par SMS



Jean-François Nadeau, Jonathan Fortin et Martin Lavoie, directeur des opérations.

PRIORITÉS D'AFFAIRES – CENTRE ÉNERGÉTIQUE VAUDREUIL

► Développement d'une MAT pour l'échangeur à plaque



Line Boulianne, Michel Rheault et Jean-François Nadeau.

PRIORITÉS D'AFFAIRES – CENTRE DE CALCINATION

► Réduction des déclenchements des systèmes de protection instrumentés



Robin Bouchard, chef de service Hydrate Ouest, satellites et centre de calcination, Louis Bonneau, Marc-Olivier Nepton, Eric Tremblay, Eric Girard, Jean-François Nadeau, Cindy Dostie et Stéphane Maltais. ABSENT : Pierre-Étienne Boucher.

PRIORITÉS D'AFFAIRES – CENTRE DE CALCINATION

► Accomplissement du projet BMS



1^{RE} RANGÉE : Martin Lavoie, Stéphane Tremblay (Énero), Stéphane Fortin (Tetratech), Marc-Olivier Nepton, Nathalie Desmeules, Valérie Messier, Robin Bouchard et Nicolas Tremblay. 2^E RANGÉE : Martin Bouchard, François P.-Gagné, Stéphane Coulombe, Louis Bonneau, Eric Girard, Benoit Jacob, Jérôme Blais (Cegertec), François Villeneuve et Jean-François Nadeau. Absents : Jean Larocque, Paul Faulkner et David Swindells.

PRIORITÉS D'AFFAIRES – HYDRATE EST

► Remplacement de l'arbre de l'autoclave 5



Martin Lavoie, Jean Mimeault, Stéphane Gauthier et Jean-François Nadeau.

LEADERSHIP – USINE

► Optimisation du mode de gestion de travail en ambiance chaude



Line Boulianne, Line Bouchard, Estelle Boivin, Vincent Villeneuve, Annie Bourque et Jean-François Nadeau.

LEADERSHIP – ROUGE OUEST

► Amélioration de la santé-sécurité lors d'une vidange d'un DHR



Robin Bouchard, Lynda Vaillancourt, Robin Tremblay, Serge Turcotte (SST) et Jean-François Nadeau.

LEADERSHIP – CENTRE ÉNERGÉTIQUE VAUDREUIL

► Initiative de réduction de coûts dans le choix des ampoules



Line Boulianne, Stéphane Tremblay (Contrôles Laurentide) et Jean-François Nadeau. ABSENT : Bertrand Hébert.



LEADERSHIP – HYDRATE EST

► Modification du cône du précipitateur 63

Robin Bouchard, Stéphane Gauthier, Martin Bouchard et Jean-François Nadeau.

P R I X BRAVO!

Priorités d'affaires, SSE

➤ Implantation du système « Proxipi » sur six chariots élévateurs



Yannick Maltais, Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, **Alain Pageau, Éric Tremblay, Roger Hudon, Luc Misson, Jacques Ouellet**, chef de service santé, sécurité et environnement et **Louis Durocher**. ABSENTS : **Denis Janelle** et **Dany Martel**.

Priorités d'affaires, Électrolyse

➤ Blitz sur le « taux de fer »



Régis Gosselin, Guy Gaudreault, Sylvain Simard, Herman Vermette, Rudy Privé, Luc Duhamel, Catherine Gingras, Alexandre Maltais, Vanessa Gaudreault, Benoit Martine, chef de service Électrolyse et **Richard Labbé**, surveillant principal Électrolyse. ABSENTS : **Alain Guay, Denis Robin, Dany Perron, Alain Plamondon, Bernard St-Gelais** et **Alexandre Gagnon**.

Priorités d'affaires, Électrolyse

➤ Baisse de l'énergie interne des cuves



Benoit Martine, Sébastien Maltais, Claude Gilbert, Christian Lacombe, Sébastien Gagnon, Rudy Privé, Richard Labbé, Marco Duperré, Jean-Luc Allard, Frédéric Potvin et **Guy Gaudreault**. ABSENTS : **Yves Carle, Anne Gosselin, Denis Robin, Dany Perron** et **Janick Gilbert**.

Priorités d'affaires, Électrolyse

➤ Délai de changement des anodes et leur recouvrement



Daniel Lapointe, Guy Gaudreault, Régis Gosselin, Christian Lacombe, Rudy Privé, Richard Labbé, Claude Gilbert et **Benoit Martine**. ABSENTS : **Anne Gosselin, Dany Perron** et **Claude Boivin**.

Priorités d'affaires, Coulée

➤ Succès de l'arrêt majeur du carrousel



Serge Fortin, chef de service Coulée, **Guy Gaudreault, Steeve Perron, Michel Bolduc, Stéphane Fortin, Philippe Thériault, François Boulé, Louis Cimon, Jonathan Allard** et **François Bellazzi**, coordonnateur de projet ingénierie à l'Usine Alma. ABSENTS : **Jean Roy, Michel Lapointe, Robin Goyette, Ghislain Bergeron, Serge Girard, Gino Lantin, Robin Boudreault, Gilles Gagné, Jean Duchesne, France Maltais, Richard Laforge, Yanick Duchesne, Raynald Néron, Jean-Pierre Ouellet, Claude Harvey, Sébastien Lévesque, Patrice Marcotte, Mathieu Diotte, Marc Tremblay, Yannick Gobeil** et **André Maltais**.

Priorités d'affaires, Coulée

➤ Diversification des alliages du laminoir



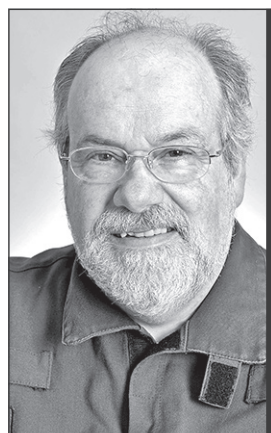
Guy Gaudreault, Steeve Perron, Philippe Thériault, Michael Cloutier, François Boulé, Gino Bouchard, Michel Bolduc, Michael Lalancette, Alexandre Maltais, Maxime Bouchard, surveillant principal produits à valeur ajoutée et **Serge Fortin**. ABSENTS : **Luc Casabon, Jacques Fortin, Alexandre Tremblay, Sylvain Lavoie, Allan Hewitt, Sylvie Audet, Martial Boulianne, Rémi Payette, Éric Murray, Jérôme Fourmann, Nicolas Girard** et **Mathieu Diotte**.

ERRATUM

Une erreur s'est glissée dans l'édition du mois de mars du Lingot. À la page 14, dans les prix Bravo, catégorie Priorités d'affaires, « Plaquage et déplaquage des cuves sans charge », la troisième personne sur la photo est Alain Bérubé (et non Alain Dubé). Nos excuses, félicitations aux lauréats.



Nomination



USINE GRANDE-BAIE

Serge Anctil
Ingénieur,
Équipe d'entretien central

P R I X **BRAVO!****Priorités d'affaires, Coulée**

- Augmentation de la durée de vie des creusets d'électrolyse



Guy Gaudreault, Dominic Laforest, Jonathan Allard et Serge Fortin. ABSENTS : Steeve Ouellet, Dany Tremblay, Ivanhoe Larouche, Roger Gauthier, Réjean Simard, Jarold Bilodeau, Marc Côté et Daniel Côté.

Priorités d'affaires, Anodes

- Reprise de capacité des fours de cuisson des anodes



Guy Gaudreault, David Gignac, Luc Bisson, Kathia Rainville, Louis Bouchard, Marc Lavoie et Daniel Nepton. ABSENTS : André Richard, Guillaume Fradet, Hélène Boivin, Jean-François Legendre, Jean-Michel Gagnon, Carl Boivin, Alain Gauthier, Roger Girard, Carol Lévesque, Pierre Morin et Stéphane Fortin.

Priorités d'affaires et Leadership, Anodes

- Réinsertion de pâte crue, de coke de bourrage et de poussière dans le procédé



Guy Gaudreault, Catherine Fillion, Jean-François Gilbert, Catherine Gingras et Daniel Nepton. ABSENTS : Olivier Gagnon, Réjean Simard, Gilles Gauthier, Stéphane Simard, André Richard et Louis Tremblay.

Priorités d'affaires, Anodes

- Récupération des mégots AP44 au Traitement mégots et bain (TMB)



Yannick Maltais, Gilbert Jomphe, Daniel Nepton, chef de service Anodes et Guy Gaudreault. ABSENTS : Sandra Simard et Yvon Blackburn.

Priorités d'affaires, Entretien centralisé et Gestion des entrepreneurs

- Mise en place d'un Lean pour la gestion de l'air comprimé



Guy Gaudreault, Karyne Fortier, chef de service Entretien centralisé et Gestion des entrepreneurs, Adriana Sosa, Patrick Hardy, Sylvain Barrette, Réjean Tremblay et Daniel Gauthier. ABSENTS : Jacquelin Fortin, Patrice Guay, Serge Anctil, Steve Fraser et Yvon Tremblay.

Priorités d'affaires et Leadership, Entretien centralisé et Gestion des entrepreneurs

- Analyse de la migration vers un nouveau logiciel



Guy Gaudreault, Karyne Fortier, Angélo Dubois, récipiendaire, Guy Dufour et Sylvain Barrette.

Priorités d'affaires et Leadership, Coulée

- Obtention d'un strontium de 15 % pour nos alliages de fonderie

Félicitations à **Maxime Harvey**.

Avis de décès**GALLANT, André**

Est décédé le 16 février 2016, à l'âge de 78 ans, André Gallant de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Marcel

Est décédé le 21 février 2016, à l'âge de 85 ans, Marcel Simard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BONNEAU, René

Est décédé le 25 février 2016, à l'âge de 68 ans, René Bonneau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, René

Est décédé le 28 février 2016, à l'âge de 91 ans, René Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

CHIASSON, Jean-Yves

Est décédé le 1^{er} mars 2016, à l'âge de 74 ans, Jean-Yves Chiasson de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

SAVARD, Thomas-Louis

Est décédé le 3 mars 2016, à l'âge de 84 ans, Thomas-Louis Savard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUBÉ, Gill

Est décédé le 10 mars 2016, à l'âge de 56 ans, Gill Dubé de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

BARRIEAULT, Martin

Est décédé le 15 mars 2016, à l'âge de 67 ans, Martin Barriault de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SIROIS, Vincent

Est décédé le 16 mars 2016, à l'âge de 84 ans, Vincent Sirois de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service du Centre de Recherche et de Développement Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHER, Richard

Est décédé le 22 mars 2016, à l'âge de 64 ans, Richard Boucher de Trois-Rivières. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

FORGET, Serge

Est décédé le 10 avril 2016, à l'âge de 70 ans, Serge Forget de Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

RÉORGANISATION DE LA SÉQUENCE DES OPÉRATIONS DANS LES SALLES DE CUVES

INVESTISSEMENT DE 36,6 M\$



Le photomontage illustre l'endroit où sera situé le nouveau bâtiment.

LA DIRECTION DE RIO TINTO CONFIRME UN INVESTISSEMENT DE 36,6 MILLIONS DE DOLLARS AU CENTRE OPÉRATIONNEL P155 DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, SITE DE LATERRIÈRE, AFIN D'ACCROÎTRE DE PRÈS DE 15 000 TONNES PAR ANNÉE SA CAPACITÉ DE PRODUCTION D'ALUMINIUM D'ICI LA FIN 2017.

Cette approbation financière majeure fait suite à un investissement de 2,1 millions de dollars annoncé en octobre 2015 qui visait à réaliser une étude de faisabilité. Cette étude s'inscrivait dans le cadre d'un plan de croissance et d'innovation, qui permettra au site de renforcer sa position dans un marché de l'aluminium de plus en plus compétitif.

Concrètement, le projet se traduit par la construction d'un nouveau bâtiment annexé aux salles de cuves. Ce nouvel aménagement permettra aux activités d'électrolyse de s'effectuer selon une nouvelle séquence d'opérations, qui impliquent entre autres l'ajout d'un nouveau transbordeur. Ce dernier permettra d'optimiser les déplacements des ponts roulants et optimisera la production de métal chaud et l'entretien des équipements. Les travaux débuteront au printemps 2016 et se poursuivront jusqu'en 2017. Le lancement officiel des travaux aura lieu d'ici quelques semaines.

Les retombées économiques potentielles de ce projet sont évaluées à environ 29 millions de dollars (80 %) au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Plusieurs contrats seront octroyés à des entreprises de la région au cours des prochaines semaines. Cet investissement de 36,6 millions de dollars est un signe concret de la confiance de Rio Tinto envers l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean et les employés du site de Laterrière.

VENTE DE GARAGE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE

COLLECTE DE MATÉRIEL DU PRINTEMPS

Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets comme des outils, meubles, électroménagers, articles de décoration et autres, en bon état, seront les bienvenus. Seuls les vêtements et les anciens téléviseurs ne sont pas acceptés.

Pour information : 418 718-4593



Stationnement du Complexe Jonquière



Les samedis

21, 28 mai et 4 juin

10 h à 13 h

Les mercredis

18, 25 mai et 1 juin

7 h à 11 h

Dimanche

26 juin

10 h à 13 h

Chronique Les berges, parlons-en!

Veillez noter que la chronique Les berges parlons-en, du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean ne sera exceptionnellement pas publiée ce mois-ci. Elle reviendra le mois prochain. D'ici là, vous pouvez faire part de vos commentaires et questions à Jean Pedneault, directeur du programme, à l'adresse de courriel jean.berges@riotinto.com ou consulter le consultationberges.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.

Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction ANDRÉE ANNE DUCHESNE, GUY MÉNARD
ET LAURA-JESSICA BOUDREAU
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

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

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

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.

