



05

PRODUITS À VALEUR AJOUTÉE DU CENTRE DE COULÉE ARVIDA

Investissement de près 14 M\$

03

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

Le chef de la direction remet le prix de la sécurité 2015

04

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

La réfection du four Riedhammer est complétée

08

COMPLEXE JONQUIÈRE ET CRDA

Les sites ouvrent leurs portes à la population



10
.....et.....
11

8^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

Cinq équipes de Rio Tinto sur la ligne de départ

NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION

JEAN-SÉBASTIEN JACQUES VISITE LES INSTALLATIONS RÉGIONALES

LE NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO, JEAN-SÉBASTIEN JACQUES, ENTRERA EN POSTE OFFICIELLEMENT LE 2 JUILLET PROCHAIN. AVANT DE SUCCÉDER À SAM WALSH, IL TENAIT À VISITER LES INSTALLATIONS RÉGIONALES, LES 26 ET 27 MAI DERNIER, EN PLUS DE RENCONTRER UN GRAND NOMBRE D'EMPLOYÉS.



Jean-Sébastien Jacques souhaitait se familiariser avec les installations du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Pendant sa visite, il a pris le temps d'échanger avec un bon nombre de gestionnaires et d'employés.

Les visites qu'il a effectuées lui ont permis de mieux comprendre le contexte entourant les différents sites de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, d'Énergie électrique et du Complexe Jonquière.

« Grâce à ces visites, j'ai une meilleure compréhension de la qualité de nos actifs et surtout la qualité des employés qui travaillent pour Rio Tinto Aluminium. L'attitude positive de nos collègues et leur engagement envers le succès à long terme de notre

compagnie étaient évidents, partout où nous sommes allés », souligne le nouveau chef de la direction.

Jean-Sébastien Jacques, 44 ans, s'est joint à Rio Tinto en octobre 2011 au poste de directeur de la division cuivre et charbon. Auparavant, il a été directeur de la stratégie du géant indien de la sidérurgie Tata Steel. Il a d'ailleurs travaillé une quinzaine d'années en Europe, en Asie du Sud-Est, en Inde et aux États-Unis, dans les domaines de l'aluminium, la bauxite et l'acier. Il a débuté sa carrière chez Pechiney.

Il succédera à Sam Walsh, le 2 juillet prochain, après une période de transition de trois mois.

➤ SUR LA PHOTO : **Jean-Sébastien Jacques** a profité de sa visite pour remettre à l'équipe d'Hydrate Ouest le prix Propreté Bon Ordre 2016. Il est à noter que c'est la deuxième année consécutive que l'équipe d'Hydrate Ouest remporte ce prix.

RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE 2015

UNE VALEUR FONDAMENTALE

POUR UNE CINQUIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, LES SITES DE RIO TINTO ALUMINIUM AU QUÉBEC ONT DÉVOILÉ, EN JUIN, LEUR RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE AFIN DE PARTAGER AVEC LA COMMUNAUTÉ LEURS SUCCÈS ET ENJEUX EN CE QUI A TRAIT AUX DIMENSIONS ENVIRONNEMENTALES, SOCIALES ET ÉCONOMIQUES.

« En tant que parrain du développement durable pour les installations de Rio Tinto Aluminium au Québec, je suis à même de constater qu'il s'agit d'une valeur montante au sein de notre organisation. Cela se traduit par la modernisation de nos usines, l'accroissement de notre efficacité énergétique, la valorisation de la majorité de nos rebuts, sans oublier notre priorité : la santé et la sécurité de nos employés », souligne Carol Nepton, alors directeur du Complexe Jonquière.

« Nous voulons croître et nous développer avec nos communautés dans une industrie en transformation. Nous avons un nombre important de dossiers, qui ne sont pas faciles évidemment, mais pour lequel nous devons trouver des terrains d'entente en cohérence avec les volets du développement durable », mentionne Étienne Jacques, Chef des opérations, Métal primaire.

Le Rapport de développement durable 2015 expose la performance globale de Rio Tinto Aluminium à l'aide de textes et de graphiques.



Faits saillants

Investissement de 315 M\$ pour l'optimisation et le maintien des actifs au Québec et à Kitimat (279 M\$ pour le Québec uniquement)

Amélioration constante du bilan énergétique avec une diminution de 0,6 % de l'intensité de l'énergie consommée par les alumineries

Augmentation du taux de valorisation des sous-produits de l'Usine de traitement de la brisque (75 %)

Dépôt de l'étude d'impact environnemental pour le renouvellement du décret du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean

Partage des préoccupations au Sommet économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean

Partenariat avec la Traversée internationale du lac Saint-Jean

Début des consultations publiques pour le projet Vaudreuil au-delà de 2022

Déploiement du programme « Gestion des risques critiques » afin d'éliminer les risques de fatalité dans les installations

Dix ans de travail pour le bureau du Développement économique régional



Le rapport peut être consulté au www.lelingot.com dans la section « Autres documents »



Bonne journée à François Meunier, chef du service incendie au Complexe Jonquière, Installations portuaires et Services ferroviaires, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE C'est l'été!

Le temps est venu de s'offrir un peu de répit en sortant de la routine, du travail et de ses obligations. Le Groupe T'aide vous souhaite un bel été, des vacances agréables et de passer du temps en bonne compagnie. Sachez que des conseillers de notre équipe continuent d'être à la disposition de ceux qui ont besoin de consulter pendant les vacances.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

PRIX DU CHEF DE LA DIRECTION 2015 EN SÉCURITÉ

POUR UNE AMÉLIORATION EXCEPTIONNELLE

LE VENDREDI 27 MAI ÉTAIT UNE JOURNÉE BIEN SPÉCIALE POUR LES 300 EMPLOYÉS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES (IPSF). JEAN-SÉBASTIEN JACQUES, LE NOUVEAU CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO, ÉTAIT DE PASSAGE AFIN DE REMETTRE LE PRIX DE LA SÉCURITÉ 2015 DE RIO TINTO DANS LA CATÉGORIE « AMÉLIORATION LA PLUS MARQUÉE ». IL S'AGIT DE LA PLUS HAUTE RECONNAISSANCE DE L'EXCELLENCE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ AU SEIN DE L'ORGANISATION.

Ce prix souligne l'amélioration exceptionnelle en matière de sécurité aux Installations portuaires et Services ferroviaires, depuis 2014. La direction avait alors décidé de mettre en place un processus éprouvé qui permettrait d'améliorer rapidement le rendement en matière de sécurité, soit le Site Safety Acceleration Performance (SSAP) de Rio Tinto. Six axes principaux d'amélioration ont été ciblés dans le nouveau plan d'action.

« Plus de 190 employés à tous les niveaux de l'organisation ont participé au processus SSAP, l'objectif étant d'établir un point de départ pour la création d'une culture de sécurité où chaque personne est consciente de ses impacts et de ses vulnérabilités, et s'engage à faire les bons choix en tout temps et partout », explique Guy Fortin, vice-président santé, sécurité et environnement. Par la suite, l'initiative SSAP est devenue le projet OSEZ (Opérer en Sécurité, Ensemble pour le Zéro par choix), ce qui a permis de poursuivre les efforts d'amélioration.

Les résultats sont considérables puisqu'une amélioration de 83 % des blessures consignables a été enregistrée entre 2013 et 2014. « Vous pouvez être vraiment fiers de ce que vous avez accompli, ajoute M. Fortin. Vous êtes devenus un modèle pour tout le groupe Aluminium et Rio Tinto dans son ensemble ».

« Nous avons obtenu des résultats inespérés grâce à l'implication et l'engagement de chacun. Je partage cette reconnaissance avec toute l'équipe des Installations portuaires et des Services ferroviaires qui a cru en notre rêve, notre projet OSEZ. Celui-ci nous permettra de continuer d'avancer et de rendre durable le fait que chacun fasse les bons choix, chaque jour, afin d'opérer en sécurité et de retourner à la maison en pleine santé. Je suis extrêmement fière de faire partie de cette équipe », souligne Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires.

UNE NOUVELLE RÉFÉRENCE

En quelques mois seulement, les nouvelles mesures en matière de sécurité ont hissé IPSF en haut de l'échelle.

« Il n'y a rien de plus important que la sécurité chez Rio Tinto et ce que vous avez réussi est absolument exceptionnel », a affirmé Jean-Sébastien Jacques, chef de la direction de Rio Tinto, lors de la remise du prix.

Rio Tinto souhaite maintenant utiliser IPSF comme modèle dans ses différentes installations.

« Vous allez avoir beaucoup de visites dans les prochaines semaines. Il y a beaucoup de gens qui souhaitent comprendre ce que vous avez fait. J'ai deux demandes à vous faire : continuez vos efforts afin de maintenir votre performance et partagez vos bonnes pratiques avec les autres », conclut M. Jacques.



Serge Tremblay

Représentant en prévention

« Nous avons travaillé très fort afin d'améliorer notre sort. Aujourd'hui, on se sent très valorisé. »

Mike Hicks

Représentant en prévention

« Nous avons remonté la pente tous ensemble. Nous sommes très satisfaits d'avoir atteint nos objectifs. »

Jean-Daniel Lavoie

Représentant en prévention

« Nous sommes très heureux de cette reconnaissance. Nous avons travaillé fort parce que nous croyons aux avantages du Processus d'amélioration accélérée de la performance en sécurité. »

Serge Guay

Chef de service

« C'est très agréable d'être reconnu par la haute direction de Rio Tinto. Nous n'aurions pas réussi notre transformation dans des temps records sans la collaboration extraordinaire de tous. C'est le secret de notre réussite. »

Christian Godbout

Chef de service

« C'est une grande fierté de recevoir cette distinction en matière de sécurité. Les résultats que nous avons obtenus sont attribuables à l'engagement et l'entraide de nos équipes. »



↑ SUR LA PHOTO : La participation active des 300 employés des Installations portuaires et Services ferroviaires au projet OSEZ a été soulignée lors de la remise du prix en sécurité du chef de la direction de Rio Tinto.

Installations portuaires et Services ferroviaires



Journée familiale

La direction et les employés des Installations portuaires et Services ferroviaires organisent une journée familiale, le dimanche 11 septembre, afin de souligner les 90 ans des installations. Pour l'occasion, les employés, les retraités, les membres de leur famille et la population baïeriveraine sont invités à célébrer ce jalon.



Dimanche 11 septembre 2016
9 h à 16 h

Parc de la Pyramide des Ha! Ha!

Au programme :

Visite guidée des Installations portuaires en autobus, kiosques d'information, exposition de machineries, animation et musique, etc. Des jeux gonflables et des amuseurs publics seront également de la partie pour divertir les plus jeunes. D'autres belles surprises vous attendent lors de cette journée conviviale.

RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER

DÉFI RELEVÉ AVEC BRIO

L'ÉQUIPE AU CŒUR DE LA RÉFECTION DU FOUR RIEDHAMMER DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, A RÉUSSI UN VÉRITABLE TOUR DE FORCE. LE PROJET S'EST TERMINÉ LE 18 JUIN DERNIER, DANS LE RESPECT DES DÉLAIS ET DES COÛTS, AVEC UNE PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE EN SÉCURITÉ.

« C'est une vraie réussite. Nous avons respecté toutes les exigences malgré les problématiques techniques rencontrées en cours de route. C'est grâce à l'ingéniosité des employés et à leur excellente capacité d'adaptation que nous avons réussi à relever cet énorme défi », avoue Christine Potvin, chef de projet, Services ingénierie, Métal primaire.

La réfection du four Riedhammer était un projet demandant une attention soutenue du point de vue de la sécurité pour les employés qui devaient effectuer la démolition et la reconstruction manuelle des 52 chambres servant à la cuisson des anodes.

« Nous avons travaillé plus de 142 000 heures et nous sommes fiers de pouvoir dire qu'il n'y a eu aucun accident. Tous les employés sont retournés à la maison avec toute leur intégrité physique », explique Mme Potvin.

Ce succès est attribuable à l'énorme travail de préparation qui a été réalisé au préalable afin d'assurer la gestion des risques critiques. « Le travail en espace clos, les risques de chute et les activités de levage représentaient nos risques les plus importants », précise la chef de projet.

Des activités de prévention ont été effectuées tous les jours. Un plan d'hygiène, prévoyant des ajustements ergonomiques et une analyse de posture, a également été effectué afin d'éliminer les risques de blessures musculo-squelettiques.



Au plus fort des travaux, 250 employés étaient impliqués dans le projet de réfection du four Riedhammer.

« Nous avons corrigé, au fur et à mesure, les quasi-accidents et les situations potentiellement dangereuses. La collaboration des employés nous a permis d'avoir de très bons résultats », souligne Christine Potvin.

L'environnement avait, lui aussi, une place de choix dans la réalisation de ce projet. Les 30 types de résidus identifiés ont tous été récupérés ou valorisés.

« Nous avons fait un projet plus vert grâce à la minimisation de nos résidus. C'est exemplaire! », mentionne Mme Potvin.

PROJETS CONNEXES

Le four Riedhammer n'est pas le seul à avoir subi une cure de rajeunissement au cours des cinq derniers mois. D'autres projets connexes ont été réalisés, dont la réfection des deux ponts d'opération et celle des couvercles du four, ainsi que la mise aux

Le projet en chiffres

40,3 M\$ investis

21,8 M\$ en retombées économiques régionales

250 employés impliqués

142 000 heures travaillées sur une période de cinq mois

650 000 briques réfractaires manipulées dans les 52 chambres servant à la cuisson des anodes

820 activités de prévention et de gestion des risques critiques

1 740 situations dangereuses contrôlées

12 000 PAR5 complétés

2 500 entrées en espace clos

31 900 activités de levage avec pont roulant

normes des brûleurs de rampes au gaz naturel.

Le démarrage progressif des fours est débuté depuis le 19 juin. Les 52 chambres devraient tourner à plein régime à la mi-juillet.

CONTRÔLE DES RISQUES D'EXPLOSION DANS UN Puits DE COULÉE

PARTAGE D'EXPERTISE

UNE DOUZAINÉ D'EMPLOYÉS EN PROVENANCE DE DIFFÉRENTES INSTALLATIONS DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ONT MIS LEUR EXPERTISE EN COMMUN, DU 30 MAI AU 3 JUIN, AFIN DE DÉVELOPPER DE NOUVELLES MESURES DE SÉCURITÉ QUI SERVIRONT À DIMINUER LES RISQUES D'EXPLOSION DANS UN Puits DE COULÉE.

« Cette analyse a été un franc succès grâce à l'implication de ressources de plusieurs sites. C'est important d'avoir les meilleures personnes autour de la table afin d'identifier tous les risques. J'aimerais souligner l'expertise et la qualité des intervenants », dit France Tremblay, responsable du déploiement de la sécurité des procédés, Métal primaire.

Toute la semaine, une équipe de Grande-Baie a été jumelée à des ressources techniques d'autres installations, du Centre d'excellence et du Centre de recherche et de développement Arvida, afin d'effectuer une étude approfondie des dangers potentiels pouvant survenir près des puits de coulée verticaux et horizontaux.

« C'est un processus très dynamique grâce aux compétences de chacun des participants. Nous devons relever des probabilités qui sont minimales et tout de même trouver des solutions pour éviter des situations potentiellement catastrophiques, c'est non négligeable », souligne Cyrille Germain-Frigon, surveillant principal à Grande-Baie.

« Nous avons effectué une analyse détaillée des dangers. Nous avons identifié toutes

les causes possibles d'un incident. Par la suite, nous avons développé des contrôles critiques qui empêcheront les scénarios d'explosion liés au métal en fusion dans le puits de coulée »,

explique Antoine Morin, champion sécurité des procédés, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Laterrière, Grande-Baie et Dubuc.



SUR LA PHOTO : Les ressources techniques de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Grande-Baie, Laterrière, Arvida et Alma, ainsi que du Centre d'excellence et du Centre de recherche et de développement Arvida, ont été impliquées dans les ateliers.

DÉPLOIEMENT

Les contrôles critiques qui auront été ciblés lors des ateliers seront par la suite appliqués dans toutes les installations de Rio Tinto. C'est le modèle développé à Grande-Baie qui sera adapté en fonction de chacune des installations et des technologies.

« Les champions, qui ont été nommés pour assurer la sécurité des procédés dans chacune des installations, devront analyser l'écart existant entre les contrôles déjà en place et ceux identifiés comme critiques afin d'instaurer un nouveau plan d'action », précise Mme Tremblay.

Les installations doivent se conformer aux nouvelles procédures. Un suivi rigoureux sera mis en place pour assurer le respect de chacun des contrôles critiques. « La situation catastrophique ne pourra pas se produire si chacun des contrôles est respecté », assure France Tremblay.

L'objectif de l'équipe de sécurité des procédés, d'ici cinq ans, est de diminuer le risque de catastrophe relié à chacun des procédés.

INVESTISSEMENT DE 13,9 M\$ AU CENTRE DE COULÉE ARVIDA

LES PRODUITS À VALEUR AJOUTÉE AU CŒUR DE NOTRE STRATÉGIE



SUR LA PHOTO : **Éric Pitz**, directeur produit billette, **Marc Deroy**, vice-président du Syndicat National des Employés de l'Aluminium d'Arvida, **Guy Gaudreault**, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean et **Hélène Laroche**, directrice des opérations, Centre technologique AP60.

LE 2 JUIN DERNIER, RIO TINTO A ANNONCÉ UN INVESTISSEMENT DE 13,9 M\$ AU CENTRE DE COULÉE ARVIDA QUI PERMETTRA D'AUGMENTER DE PLUS DE 10 % LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DE BILLETES, UN PRODUIT À VALEUR AJOUTÉE.

Ainsi, l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean poursuit sa stratégie visant à fabriquer des produits à valeur ajoutée afin de se démarquer de la concurrence, d'accompagner le développement de ses clients et de saisir les opportunités du marché dans ce créneau prometteur.

« Actuellement, 75 % de l'aluminium produit régionalement est destiné aux produits à valeur ajoutée. On veut continuer à accroître notre offre afin d'atteindre 95 % », explique Guy Gaudreault, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Rio Tinto consolide ainsi sa place de chef de file et se positionne solidement pour le futur en suivant la demande anticipée de billetes

nord-américaines, qui devrait excéder quatre millions de tonnes d'ici 2020, grâce à une croissance des marchés de l'automobile et de la construction résidentielle et commerciale.

« Les besoins de nos clients évoluent rapidement et nous devons adapter nos produits pour satisfaire à leurs attentes. Mes collègues et moi, nous nous affairons à trouver de nouveaux clients, en plus de conserver ceux que nous avons, avec qui nous bâtissons une relation de confiance et une vision à long terme », souligne Éric Pitz, directeur produit billette.

Concrètement, ce projet se traduit par des modifications importantes aux équipements, notamment la mise en place d'une nouvelle

technologie de coulée de pointe. Cela permettra entre autres d'accroître la santé-sécurité, d'augmenter la vitesse de coulée et d'améliorer la qualité des billetes.

« Lorsqu'on regarde l'évolution du Centre de coulée Arvida, on constate l'engagement des employés et une grande détermination à atteindre l'excellence opérationnelle. Le fruit de tous les efforts déployés se traduit par des records de production année après année. Vers la fin 2017, nous devrions atteindre une augmentation de l'efficacité de production de près de 30 % comparativement à 2013 », affirme Hélène Laroche, directrice des opérations, Centre technologique AP60.

Dans un contexte où l'industrie de l'aluminium est en profonde transformation, où le prix demeure bas et sans perspective d'amélioration à court et moyen terme, cet investissement constitue un jalon important pour l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« C'est une excellente nouvelle. Cela témoigne parfaitement de notre volonté d'avoir une aluminerie de plus d'un million de tonnes, solide, agile et flexible. Chaque jour, tous nos sites cherchent de nouvelles façons de faire afin de nous améliorer, d'optimiser nos équipements et de consolider nos opérations », mentionne Guy Gaudreault.

L'excellent travail des employés du Centre de coulée Arvida ainsi que la collaboration entre les opérations, le syndicat, l'équipe commerciale et le Centre de recherche et de développement Arvida est la clé de ce succès.

L'apport des employés souligné :

“

Je souhaite remercier les employés pour leur travail quotidien. Vos résultats en santé-sécurité, l'excellence de vos opérations et votre capacité à trouver des solutions sont impressionnants. Le Centre de coulée Arvida est un site de choix pour nos clients grâce à son équipe engagée et compétente. »

Hélène Laroche
Directrice des opérations,
Centre technologique AP60

« Je félicite tous les employés pour cet accomplissement. Grâce aux efforts de tous et aux excellentes performances, nous sommes en mesure de concrétiser des investissements importants et de saisir les opportunités qu'offre l'industrie de l'automobile. Soyez fiers de votre travail, soyons fiers de notre aluminium! »

Guy Gaudreault
Directeur général,
Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

« Je veux vous féliciter, je connais l'ampleur du travail que vous avez effectué et je suis très fier de vous. »

Marc Deroy
Vice-président du Syndicat National des Employés
de l'Aluminium d'Arvida

« Nous venons de consolider notre position de leader. Ces investissements représentent une belle marque de confiance pour l'équipe en place qui repousse sans cesse ses limites. »

Dave Bolduc
Chef de service opération

« C'est un bel accomplissement d'équipe. Nous avons fait nos preuves grâce à l'implication de chacun des employés. Grâce à eux, nous aurons la meilleure technologie sur le marché. »

Christian Chantal
Chef de service technique

Photo à la Une

Les employés du Centre de coulée d'Arvida étaient fiers de participer à l'annonce de l'investissement de 13,9 M\$.

Le projet en bref :

Remplacement et construction des tables de coulée, dotées d'une technologie de pointe

Ajout d'un dégazeur pour éliminer les impuretés dans le métal

Remplacement des dalots qui alimentent la table de coulée

Améliorations à l'atelier d'entretien des tables de coulée

Les avantages :

Améliorations à l'environnement de travail des employés

Meilleures performances environnementales

Meilleure efficacité des équipements au plan de la production

La qualité de nos alliages d'aluminium pour le secteur de l'automobile se démarquera de la compétition

PROGRAMME TECHNOLOGIE 2017

LA TECHNOLOGIE EN SYNERGIE AVEC LES OPÉRATIONS

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET LA DIRECTION DES OPÉRATIONS DE CHACUNE DES INSTALLATIONS DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ET DE L'USINE KITIMAT ÉTAIENT RÉUNIS, LE 3 JUIN DERNIER, AFIN DE DÉTERMINER LES PRIORITÉS À METTRE DE L'AVANT DANS LE PROGRAMME TECHNOLOGIE 2017.

« Le rôle du CRDA est de fournir des solutions technologiques afin de répondre aux besoins actuels et futurs du groupe Aluminium. L'objectif est d'améliorer les performances à prix moindre en tenant compte de l'environnement », explique Frédéric Laroche, directeur du CRDA.

Chaque année, le groupe Technologie Arvida établit ses priorités de développement en prenant en considération les besoins des opérations. À la suite de la mise en place de la nouvelle organisation, un atelier d'une journée a été tenu le 3 juin dernier, avec la direction des installations, le Centre opérationnel aluminium et le Centre d'excellence pour discuter des orientations et maximiser la création de valeur. En avant-midi, les chefs de service technique ont donc présenté les enjeux technologiques de chacun de leur centre.

« Nous avons exprimé nos besoins communs et particuliers. Cet atelier permet de renforcer le réseautage en plus d'améliorer les connaissances des participants au sujet des autres technologies. C'est très bénéfique pour le développement des usines », souligne Alexandre Perron, chef de service technique, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Alma.

En après-midi, c'est le groupe Technologie Arvida qui a présenté les projets en cours et

la proposition de programme 2017 pour les secteurs de l'électrolyse, du carbone et de la coulée. Chaque domaine a présenté les grandes orientations des *roadmaps* technologiques et les priorités de développement.

« Les différentes présentations m'ont permis de constater que Rio Tinto a un grand éventail de projets technologiques intéressants pour les prochaines années. De plus, nous avons confirmé que les projets à court et à moyen termes sont très bien alignés avec les besoins des usines », ajoute M. Perron.

« Nous devons travailler en synergie. Cet atelier nous permet de comprendre et discuter des priorités des usines et des prochains jalons à développer afin d'assurer la croissance des opérations », mentionne Claude Dupuis, directeur Technologie coulée au CRDA.

Un atelier de priorisation aura lieu au mois d'août pour valider le Programme technologie 2017 aligné sur les cibles budgétaires du groupe Métal primaire.

« Notre portfolio de projets sera coordonné en fonction des priorités que nous aurons sélectionnées lors de l'atelier », conclut M. Dupuis.



Le Centre de recherche et de développement Arvida présentera son Programme technologie 2017, aligné selon les besoins des opérations, en août.

CENTRE UNIVERSITAIRE DE RECHERCHE SUR L'ALUMINIUM (CURAL) DE L'UQAC

PARTENARIAT RENOUVELÉ

RIO TINTO INVESTIT 3 M\$ SUR CINQ ANS, RECONDUISANT AINSI SON PARTENARIAT ENTRE LE CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET LE CENTRE UNIVERSITAIRE DE RECHERCHE SUR L'ALUMINIUM (CURAL) DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC).



SUR LA PHOTO : Frédéric Laroche, directeur, CRDA, Rio Tinto Aluminium, Stéphane Allaire, doyen de la recherche et de la création, UQAC, Daniel Marceau, directeur, CURAL et Guy Simard, professeur-chercheur sous octroi, CURAL.

« Rio Tinto est fier de réaffirmer son engagement envers le CURAL. En plus d'assurer la continuité de sa collaboration jusqu'à la fin de 2020, ce partenariat permet de renforcer la position de la région parmi les chefs de file mondiaux en matière de recherche et de développement de l'aluminium », souligne Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Rio Tinto Aluminium.

« Les projets identifiés par le CURAL dans la poursuite de son mandat avec Rio Tinto visent principalement la croissance de nos programmes axés sur la bauxite et l'alumine, ainsi que la consolidation de notre leadership technologique dans l'industrie de l'aluminium », affirme Frédéric Laroche, directeur, CRDA, Rio Tinto Aluminium.

Ce partenariat démontre l'importance de la collaboration entre les universités et le secteur privé, en plus de confirmer l'engagement de Rio Tinto à soutenir l'activité scientifique au Québec.

« L'entente de recherche et développement que nous soulignons représente un jalon supplémentaire au partenariat historique que l'UQAC entretient avec Rio Tinto. Un partenariat d'une

importance particulière du fait qu'il combine de façon synergique deux éléments cruciaux contribuant au développement régional : l'accès à des lieux de formation de qualité, ainsi qu'un bassin d'emplois important. Un partenariat qui témoigne de l'engagement de l'UQAC à collaborer avec les acteurs de sa communauté d'appartenance », mentionne Stéphane Allaire, doyen de la recherche et de la création, UQAC.

Depuis près de 20 ans, cette collaboration a contribué au développement de scientifiques et d'une relève hautement spécialisée à l'appui de l'industrie de l'aluminium québécoise.

« La renommée du CURAL est sans contredit le fruit d'une conjoncture favorable entre la présence de chercheurs talentueux et l'apport de défis de haut niveau par l'industrie de l'aluminium. En ce sens, Rio Tinto continuera à avoir un impact majeur sur le développement de notre savoir-faire. Dans le domaine de la séparation solide-liquide, par exemple, l'expertise du CURAL aura permis des avancées technologiques de pointe, qui sont encore aujourd'hui parmi les plus avant-gardistes au monde », conclut Daniel Marceau, directeur, CURAL.

CONTRÔLE DES REJETS DE FLUORURE ET POUSSIÈRES

PERFORMANCES EXCEPTIONNELLES

L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60, ATTEINT DES PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES EXCEPTIONNELLES. AU COURS DES DEUX DERNIÈRES ANNÉES, L'INSTALLATION A RÉUSSI À MAINTENIR SES REJETS DE FLUORURE ET DE POUSSIÈRES À UN TRÈS BAS NIVEAU, SE DÉMARQUANT AINSI À L'ÉCHELLE MONDIALE.

Le Centre technologique AP60 a obtenu un taux de rejets aussi bas que 0,20 kilogramme de fluorure par tonne métrique d'aluminium lors de la prise de mesures aux événements de toiture et épurateurs. Un résultat remarquable, puisque la moyenne des autres alumineries modernes est deux fois plus élevée.

« Ces excellents résultats dépassent largement les performances attendues. C'est une belle démonstration pour la technologie AP60, la plus verte qui existe sur le marché. Les efforts de tous ont permis de consolider ces excellents résultats. Chacun peut être très fier, car le Centre technologique AP60 est désormais un leader environnemental à l'échelle mondiale », mentionne Raymond Emond, technicien de procédé.

Le maintien de ces excellents résultats, pendant plusieurs mois consécutifs, est le fruit du travail des employés à plusieurs niveaux.

« Par exemple, nos résultats ont été améliorés depuis que les opérateurs s'occupent du centre de traitement des gaz. Le suivi rigoureux de toutes les alarmes avec des analyses de causes (5P) a permis de diminuer considérablement les rappels et les pannes, qui avaient un impact négatif sur nos performances globales », précise David Boivin, superviseur, Services opérationnels.

L'équipe d'épuration s'est également grandement mobilisée. Quotidiennement, à l'occasion du centre d'information, elle fait le suivi de plusieurs paramètres clés pour s'assurer de maintenir ces performances en gérant les problématiques, au besoin.

FACTEURS BÉNÉFIQUES

Plusieurs facteurs technologiques peuvent expliquer ces performances exceptionnelles. Toutefois, c'est l'optimisation des épurateurs qui est la plus bénéfique pour l'environnement.

« Les résultats sont en partie attribuables au choix technologique. L'épurateur en place peut opérer en mode « cascade », c'est-à-dire une injection d'alumine fraîche dans les filtres en amont et une sortie de l'alumine partiellement enrichie en fluorure vers les filtres en aval », explique M. Emond.

En parallèle, les épurateurs sont opérés avec deux ventilateurs en moins; permettant de faire des économies sur le plan énergétique se traduisant par des gains monétaires importants. La consommation minimisée d'air comprimé, grâce au raccord des compresseurs sur le réseau usine en provenance de Vaudreuil, laisse elle aussi une empreinte environnementale plus faible et permet des économies supplémentaires.

D'autres facteurs comme le design des cuves, le contrôle du débit par filtre et une



SUR LA PHOTO : Robert Savard, Claude Simard, Raymond Emond, Gaétan Gagné, Yves Asselin et Alain Richard. ABSENTS : David Boivin et Valérie Langlois.

meilleure collecte de gaz à la cuve, entrent également en ligne de compte.

« La faible charge émise par les cuves a grandement aidé à l'obtention de ces per-

formances. Nous avons obtenu des résultats inférieurs à 0,01 kilogramme de fluorure par tonne métrique d'aluminium à la sortie des épurateurs ou en cheminée. C'est du jamais vu! », conclut Raymond Emond.

RÊVER L'ALUMINIUM®

POUR UNE SIXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, DES ÉLÈVES DE 3^e SECONDAIRE DE LA COMMISSION SCOLAIRE DU PAYS-DES-BLEUETS ONT ÉTÉ INITIÉS AU MONDE DE L'ALUMINIUM GRÂCE À RÊVER L'ALUMINIUM® « PÉDALE VERS TON AVENIR ».

Dans le cadre de ce concours, qui reçoit chaque année le soutien financier et technique de Rio Tinto Aluminium, des élèves de la Polyvalente des Quatre-Vents de Saint-Félicien et de la Cité étudiante de Roberval devaient développer un concept de pédale de bicyclette en aluminium.

En début d'année, les élèves ont rencontré l'équipe du projet qui a mis en place un jeu de rôle dans lequel des représentants de l'industrie simulent une structure d'entreprise. Par la suite, les participants ont dû produire les dessins techniques et fabriquer un prototype de pédale, selon un concept qu'ils ont préalablement développé, afin de répondre aux demandes du client. Les élèves étaient soutenus par différents spécialistes du domaine de l'aluminium.

C'est Xavier Laroche, de la Cité étudiante de Roberval, qui est le grand gagnant de l'édition 2015-2016 de Rêver l'aluminium®. Il s'est démarqué principalement par la valorisation de l'aluminium et l'originalité de son concept. Douze autres jeunes ont reçu une mention spéciale lors de la cérémonie de clôture, le 19 mai dernier, à la Commission scolaire du Pays-des-Bleuets.



Remise du prix

SUR LA PHOTO :

Xavier Laroche, de la Cité étudiante de Roberval, accompagné des intervenants du jeu de rôle : **Régis Girard**, retraité du Centre de recherche et de développement Arvida (rôle de directeur de production), **Caroline Durand**, du Centre québécois de recherche et de développement de l'aluminium (rôle de directrice à l'Ingénierie), **Hermel Bujold**, d'Usinage numérique HB (rôle de directeur client), **Serge Gosselin**, directeur foresterie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Produits forestiers Résolu inc. (rôle de directeur client), **Michaël Pagé**, propriétaire associé, Simu-K (rôle de directeur Ventes & Marketing), **Louise Falardeau**, principale gestionnaire de Rêver l'aluminium®, Cégep de Jonquière et **Guy Béland**, conseiller senior, Centre d'excellence opérationnelle.

Fêtons une histoire de cœur et d'aluminium!



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

UN SUCCÈS SUR TOUTE LA LIGNE

LA CÉLÉBRATION DES ANNIVERSAIRES DES INSTALLATIONS DU COMPLEXE JONQUIÈRE A ÉTÉ UN FRANC SUCCÈS. LE 4 JUIN DERNIER, PLUS DE 3 000 PERSONNES ONT DÉCOUVERT L'HISTOIRE DE CHACUNE DES INSTALLATIONS ET L'ÉVOLUTION DU PROCÉDÉ DE FABRICATION DE L'ALUMINIUM.

« C'est une journée particulière pour nous tous. Nous fêtons une belle et grande histoire qui dure depuis 90 ans. Nous soulignons, dans le même évènement, les 90 ans de l'Usine Arvida, les 80 ans de l'Usine Vaudreuil, les 70 ans du Centre de recherche et de développement d'Arvida, les 30 ans de l'Usine de fluorure et les 25 ans de l'Usine d'hydrate de spécialité. C'est un jalon important pour l'ensemble de nos installations », dit André Martel, directeur par intérim, Complexe Jonquière.

Le président du Syndicat National des Employés de l'Aluminium d'Arvida était fier de souligner l'histoire des employés. « Il y a des femmes de cœur et des hommes de passion qui ont passé à travers les décennies afin de faire grandir le Complexe Jonquière et la ville d'Arvida. Rio Tinto Aluminium est

un moteur économique majeur pour la région, nous avons tous un membre de notre entourage qui y travaille et c'est agréable d'ouvrir nos portes », mentionne Alain Gagnon.

Durant cette journée spéciale, le Complexe Jonquière a ouvert ses portes à la population. Toutes les 15 minutes, un autobus rempli de curieux prenait la direction du Centre de coulée d'Arvida ou celle de l'Usine Vaudreuil.

« Des centaines de visiteurs ont eu l'opportunité de découvrir la production d'aluminium du Centre de coulée d'Arvida et du Centre d'électrolyse Ouest. Nous avons mis l'accent sur les produits à valeur ajoutée lors de cette visite. D'autres ont profité de cette journée spéciale pour visiter l'Usine Vaudreuil et son site de disposition de résidus de bauxite. L'équipe du

projet Vaudreuil au-delà de 2022 était d'ailleurs sur place afin de présenter le projet à la population. (Voir autre texte) », explique Jean-François Nadeau, directeur, Usine Vaudreuil.

Les anniversaires du Complexe Jonquière ont été célébrés au même moment que la fête d'Arvida. « Rio Tinto est fier de s'associer, encore cette année, à la fête estivale d'Arvida. Ce partenariat coule de souche étant donné l'histoire commune de notre entreprise avec la communauté d'Arvida », conclut André Martel.



► Le chapiteau érigé au parc Moritz réservait de belles surprises

Les visiteurs pouvaient y découvrir des photos anciennes et des objets industriels antiques grâce à un collectionneur, Rémi Tremblay (sur la photo), qui portait d'ailleurs de réels habits de l'époque. Les gens pouvaient également rencontrer Arthur Vining Davis, le fondateur d'Arvida, incarné par Bruno Fradette, membre de la Sûreté de Rio Tinto, pour raconter une histoire qu'il connaît du bout des doigts.



► Visite du CRDA

Le Centre de recherche et de développement d'Arvida (CRDA) a ouvert ses portes. « Ce n'est pas tous les jours que des gens peuvent voir le travail qui s'effectue ici. Nous avons pu démontrer ce que nous développons pour chacune des installations, de la bauxite à la transformation de produits finis, en passant par l'électrolyse, le carbone et l'environnement », mentionne Frédéric Laroche, directeur, Technologie Arvida, CRDA.

► Kiosque d'information

Les employés se sont fait un plaisir d'expliquer le procédé de fabrication de l'aluminium et les spécialités de chacune des installations. Ils ont profité de l'occasion pour répondre aux questions.



PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022

LA POPULATION DÉCOUVRIR LE SITE

QUELQUE 1500 CITOYENS ONT EU LA CHANCE UNIQUE DE VISITER L'USINE VAUDREUIL ET LE SITE DE DISPOSITION DE RÉSIDUS DE BAUXITE, LORS DE L'ANNIVERSAIRE DES INSTALLATIONS DU COMPLEXE JONQUIÈRE. ILS ONT PU DÉCOUVRIR LE PROJET VAUDREUIL AU-DELÀ DE 2022, QUI PRÉVOIT L'EXPANSION DE L'ACTUEL SITE AFIN DE PROLONGER LA DURÉE DE VIE DE L'USINE VAUDREUIL.

La survie de l'Usine Vaudreuil est liée à un enjeu physique considérable. D'ici 2022, le site de disposition des résidus de bauxite, de 200 hectares, arrivera à sa pleine capacité.

Lors de la visite en autobus, les citoyens ont pu comprendre la chaîne de valeur de la bauxite à l'alumine. C'est toutefois la dernière étape du procédé, lorsque les résidus solides à 48 % sont pompés vers le site de disposition de résidus de bauxite, qui a suscité le plus grand intérêt.

« Une fois sur le site, un autre 30 % des résidus sont drainés et asséchés pour obtenir la consistance d'un sol, une étape qui prend

près de quatre ans. Il faut savoir que toute l'eau qui s'écoule sur le site est canalisée et complètement réutilisée en boucle fermée à l'usine », mentionne Jean-François Nadeau, directeur, Usine Vaudreuil.

Un arrêt, près du site de disposition de résidus de bauxite, permettait aux visiteurs d'en apprendre davantage sur le projet Vaudreuil au-delà de 2022. Le projet repose sur la mise en place d'une nouvelle technologie d'assèchement des résidus de bauxite, la filtration industrielle, qui permettra d'optimiser la capacité de disposition, grâce à un assèchement des résidus en seulement 15 minutes.

« La phase 1 du projet prévoit l'augmentation de la hauteur du site actuel de 30 mètres à son point le plus élevé au centre. Ce site sera complètement restauré lorsque l'exploitation sera terminée, soit autour de 2030 », explique M. Nadeau.

« La phase 2 prévoit la création d'un nouveau site de 100 hectares, à proximité du site actuel. Le terrain sera divisé en sept cellules qui seront développées de façon progressive et restaurées au fur et à mesure », ajoute M. Nadeau.

Le directeur de l'Usine Vaudreuil a également rappelé que le site de dispositions de résidus de bauxite, actuel et futur, répond aux standards techniques et environnementaux les plus élevés de l'industrie.

Les visiteurs ont d'ailleurs eu l'opportunité d'observer des secteurs ayant fait l'objet de réhabilitation. « Lorsque l'exploitation est complétée, nous créons un terreau à base de résidus de bauxite, de résidus des papetières

et de paille dans lequel il est possible de revégétaliser les surfaces », précise Jean-François Nadeau.

DÉMARCHE DE CONSULTATION

Rio Tinto souhaite proposer une solution viable d'un point de vue économique, technique, environnemental et socialement acceptable.

« Ce projet a fait couler beaucoup d'encre déjà et nous voulons que la population comprenne l'importance du prolongement de ce site. C'est primordial pour le futur de l'usine. J'espère que cette visite aura permis de répondre à beaucoup d'interrogations », mentionne Alain Gagnon, président du Syndicat National des Employés de l'Aluminium d'Arvida.

Depuis le printemps 2015, un processus de consultation a été entamé afin de recueillir les préoccupations et attentes des citoyens face au projet présenté. L'objectif est de trouver ensemble des solutions pour atténuer les impacts potentiels. « Nous avons à cœur la survie de l'Usine Vaudreuil. C'est la deuxième plus vieille raffinerie au monde, reconnue pour la qualité et la stabilité de son alumine », conclut Jean-François Nadeau.

L'Usine Vaudreuil, en opération depuis 1936, est la seule usine qui extrait l'alumine de la bauxite au Canada. Grâce à sa capacité de 1,5 million de tonnes par an, elle fournit en alumine environ 70 % des usines de production d'aluminium de Rio Tinto dans la région.

La fermeture de l'Usine Vaudreuil signifierait pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean la perte de 1 000 emplois et de 135 M\$ de retombées annuelles dans l'économie régionale.



SUR LA PHOTO : Jean-François Nadeau, le directeur de l'Usine Vaudreuil présente le projet Vaudreuil au-delà de 2022 aux médias.



Tous les secteurs du site de disposition de résidus de bauxite feront l'objet de réhabilitation lorsqu'il sera à pleine capacité.

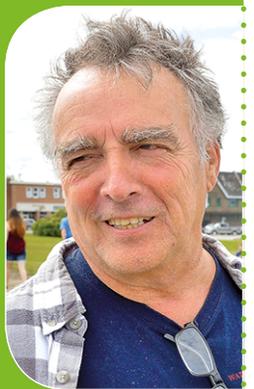


VOX POP



Sandrine Morin et Florence Boucher

« C'est la première fois que nous avons la chance de voir le lieu de travail de nos parents. C'est une belle opportunité de mettre des images sur ce qu'ils font. Nous avons trouvé la visite très intéressante. »



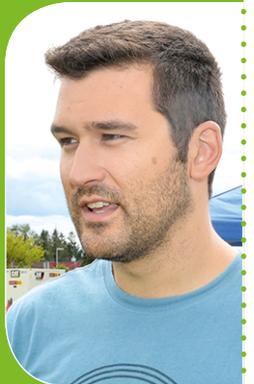
Serges Bureau

« J'ai fait la visite avec des amis qui résident près du site de résidus de bauxite. Nous voulions comprendre le projet Vaudreuil au-delà de 2022 et voir le site actuel. C'est surprenant et rassurant. »



Véronique Déry

« Mon beau-frère travaille pour l'Usine Vaudreuil. Nous sommes venus en famille pour découvrir ce qu'il fait et c'est très intéressant. J'ai particulièrement apprécié comprendre le traitement des résidus de bauxite. »



Alexandre Paradis

« Ma conjointe travaille à l'extraction de l'alumine de la bauxite pour l'Usine Vaudreuil. J'ai apprécié découvrir son monde, nous avons fait une belle visite constructive. »

8^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE



CINQ ÉQUIPES DE RIO TINTO SUR LA LIGNE DE DÉPART

Les représentants de Rio Tinto Aluminium



► **IPSF**

PARRAIN DE L'ÉCOLE SAINT-CŒUR-DE-MARIE

Pascal Murray, Richard Munger, Julie Béland, Christian Godbout, Simon Gagnon et François Meunier, conducteur (absent).

► **Usine Arvida**

PARRAIN DE L'ÉCOLE DE LA PULPERIE

Papy Nash, conducteur, Marie-Claude Savard, Sébastien Bouchard, Gabrielle Bourque, Adam Tremblay et Yohan Thibeault.

► **Usine Dubuc/UTB**

PARRAIN DE L'ÉCOLE JEAN-FORTIN, LA SOURCE

Simon Lévesque, Michel Julien, Claudia Girard, Fabrice Tremblay, Charles-Hugo Bergeron et Yvan Thériault, conducteur (absent).



► **Centre opérationnel/TI « Les cœurs vaillants »**

PARRAIN DE L'ÉCOLE SACRÉ-CŒUR

Luc Gravel, Alain Lemieux, Robin Emond, conducteur, Geneviève Doyer, Martin Côté et Jean Bilodeau.

► **Groupe Ingénierie**

PARRAIN DE L'ÉCOLE SECONDAIRE KÉNOGAMI

André Lavoie, Christine Bélanger, Pascal Choquette, Linda Cauchon, Éric Girard et Claude Choquette, conducteur (absent).



► **Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...
Pour diminuer la taille de la boîte de courriels**

TiTrucs@riotinto.com

► *Le reconnaissez-vous ?*

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

EN SUPPORTANT LE GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

RIO TINTO ALUMINIUM PRÔNE LES SAINES HABITUDES DE VIE



RIO TINTO ALUMINIUM A RENOUVELÉ SON PARTENARIAT AVEC LE GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE, POUR UNE 8^E ANNÉE CONSÉCUTIVE. L'ENTREPRISE EST FIÈRE DE LA CENTAINE D'EMPLOYÉS QUI ONT PRIS PART, DU 16 AU 19 JUIN, À CETTE GRANDE VAGUE QUI FAIT BOUGER TOUT LE QUÉBEC.

Rio Tinto Aluminium est le partenaire principal du Grand défi Pierre Lavoie depuis le tout début de cette grande aventure. Ce n'est pas une coïncidence, puisque les deux organisations souhaitent faire rayonner de belles valeurs, comme la santé et les saines habitudes de vie, dans la société.

Rio Tinto avait d'ailleurs près d'une centaine d'ambassadeurs dans les rangs lors du 1 000 km ou de la Boucle. « À tous, merci de votre engagement qui fait honneur à l'entreprise. Votre courage et votre persévérance seront mis à rude épreuve lors de ce défi grandiose », a mentionné André Martel, directeur par intérim. Complexe Jonquière, avant de donner le coup d'envoi de la 8^e édition.

« J'ai tissé des liens incroyables avec des collègues de travail. On s'est entraîné ensemble et on s'est encouragé tout au long du processus. »

– ALAIN LEMIEUX

Cycliste de l'équipe Centre opérationnel/TI
« Les cœurs vaillants »

Tous les participants ont réussi avec brio le défi du 1 000 km qui les a amenés jusqu'au Stade olympique de Montréal. Sur place, ils ont pris part à une grande fête avec leurs familles et amis.

« Chaque cycliste est reparti avec une médaille d'aluminium fabriquée dans la région. Nous sommes heureux de les offrir, au nom de tous les employés de Rio Tinto et des artisans locaux qui ont participé à sa fabrication. C'est notre façon de dire à chacun bravo », souligne André Martel.

Les participants à cette 8^e édition ont grandement apprécié leur aventure.

« De la préparation jusqu'à l'évènement, j'ai eu beaucoup de plaisir avec mon équipe. C'est ma première expérience et je peux vous dire que c'est vraiment génial », mentionne Claudia Girard de l'équipe Usine Dubuc/UTB.

« J'ai tissé des liens incroyables avec des collègues de travail. On s'est entraîné ensemble et on s'est encouragé tout au long du processus. Cela a été très bénéfique pour notre esprit d'équipe », ajoute Alain Lemieux de l'équipe du Centre opérationnel/TI « Les cœurs vaillants ».

Le parrainage des écoles a permis aux équipes de Rio Tinto de réaliser différentes activités et cumuler des Cubes énergie avec les enfants.

« Les enfants nous ont prêté leur drapeau « Les cœurs vaillants » pour que nous sachions qu'ils pensaient à nous pendant les 1 000 kilomètres. C'est un beau geste de solidarité », conclut Alain Lemieux.

► Photo à la Une

Les cyclistes de Rio Tinto Aluminium derrière Pierre Lavoie lors du départ du 1 000 km, à l'arrondissement de La Baie.



↑ SUR LA PHOTO : Une partie des ambassadeurs des équipes cyclistes de Rio Tinto Aluminium avant le départ de la 8^e édition du Grand défi en compagnie de Pierre Lavoie.



“

Chaque cycliste est reparti avec une médaille d'aluminium fabriquée dans la région. Nous sommes heureux de les offrir, au nom de tous les employés de Rio Tinto et des artisans locaux qui ont participé à sa fabrication. C'est notre façon de dire à chacun bravo. »

André Martel
Directeur par intérim
Complexe Jonquière

KAÏZEN SUR LA CIRCULATION AU CENTRE DE COULÉE

RÉDUCTION DES RISQUES DE COLLISION

ÉLIMINER LES RISQUES DE COLLISION LIÉS À LA COACTIVITÉ ENTRE LES DIFFÉRENTS VÉHICULES ET LES PIÉTONS, TEL EST L'OBJECTIF DU KAÏZEN EFFECTUÉ EN MARS AU CENTRE DE COULÉE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA. RÉSULTAT DE CETTE INITIATIVE, DÉSORMAIS, LES ZONES DE CIRCULATION SONT BALISÉES; LA COACTIVITÉ EST RÉDUITE ET LA SÉCURITÉ EST OPTIMISÉE.

Au Centre de coulée d'Alma, les piétons, les petits véhicules et les gros véhicules se côtoient dans un environnement où la circulation est omniprésente. Lors de l'analyse effectuée dans le cadre du programme « Gestion des risques critiques » (CRM), c'est le risque d'impact d'un véhicule sur une personne qui a été ciblé et qui nécessitait des interventions.

« Il y avait beaucoup de déplacements et de coactivité dans la zone des opérations. Nous avons décidé de réaliser un kaizen afin de trouver des solutions nous permettant de réduire les risques d'accident. L'objectif est d'assurer la sécurité de tous », souligne Maxime Bouchard, surveillant principal, produits à valeur ajoutée et entretien, Centre de coulée.

Les ateliers d'amélioration kaizen ont permis de réorganiser la circulation. Trois zones de déplacement ont été délimitées par des gardes, des barrières ou de la signalisation au sol. De l'affichage a également été ajouté afin que chacun des employés sache le comportement à adopter dans les différentes zones.

« Dans le contexte actuel, l'équipe du kaizen a travaillé très fort afin de trouver des solutions novatrices peu dispendieuses. Nous

avons eu une excellente collaboration des employés; tous ont réussi à trouver des idées qui nous ont permis de réaliser l'ensemble des initiatives ciblées en recyclant des équipements et en optant pour des solutions à faible coût tout aussi efficaces », explique M. Bouchard.

Désormais, les piétons doivent circuler dans les passages piétonniers et traverser les zones d'opération, en ligne droite, aux endroits appropriés. Auparavant, les gens pouvaient circuler en diagonale.

« Le fait de circuler en ligne droite minimise les distances à parcourir et évite la confusion. Des bornes ont d'ailleurs été peintes en rouge pour signifier les endroits de traverse appropriés », précise Jacques Fortin, superviseur expédition.

Sous peu, la cohabitation entre les véhicules sera améliorée grâce à un nouveau moyen de communication. « Dès que des véhicules se retrouveront dans la même zone, les conducteurs devront avoir un contact visuel en plus de communiquer par radio afin d'autoriser les déplacements », explique M. Fortin.

Afin d'assurer une bonne compréhension des nouvelles règles, l'équipe du kaizen a présenté ses résultats aux employés. « Les



SUR LA PHOTO : Sylvain Lavoie, formateur laminoir, Florence Moulet, facilitatrice kaizen, Alain Simard, superviseur entretien et Jacques Fortin, superviseur expédition. ABSENTS : Dany Girard, opérateur, Gino Lantin, mécanicien, France Maltais, mécanicien, David Lalancette, représentant santé, sécurité et environnement et Maxime Bouchard, surveillant principal, produits à valeur ajoutée et entretien.

commentaires ont été très positifs; il y a un sentiment de sécurité face aux changements qui ont été apportés. Félicitations à toute

l'équipe du kaizen pour l'excellent travail qui a été réalisé », concluent Maxime Bouchard et Jacques Fortin.

CAMPAGNE DE FINANCEMENT CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2016

PLUS DE 22 500 \$ AMASSÉS

La récente vente de billets de la Campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2016 a été un franc succès. Un montant de 22 720 \$ a été amassé cette année grâce aux 2 272 billets vendus auprès des employés de Rio Tinto Aluminium. L'argent amassé sera très bénéfique pour les personnes dans le besoin. Le tirage des dix prix a été effectué le 23 juin, au Centre opérationnel aluminium, en présence de membres du comité de la Campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2016 ainsi que des deux organismes.



SUR LA PHOTO : Carl Bouchard, Bertrand Desbiens, Gina Ouellet, Joanie Dubé, Joseph Langlais, Guy Gaudreault, Nathalie Lachance, Lynda Tapin, George Gravel, Grégoire Gaudreault, Julienne Larouche, Philippe Marcil, Julie Belleau, Pascale Émond, Audrey Pouliot, Mireille Bourassa, Yves Tremblay et Martin St-Pierre.

► GAGNANTS DU TIRAGE 2016 :

Marc Tremblay

Carte-cadeau rénovation Potvin Bouchard (999 \$)

Jean-Guy Boudreault

Carte-cadeau Club Piscine pour ensemble patio (500 \$)

Steve Comtois

Vélo (975 \$)

Joanne Desbiens

iPad Air 32 Go et étui (618 \$)

Guillaume Richer

Bon d'achat épicerie Métro (500 \$)

Louis Lefrançois

Télévision HD Sony 48 pouces (775 \$)

Katlyne Potvin

Carte-cadeau de Diffusion Saguenay (400 \$)

Audrey Desbiens

BBQ Napoléon acier inoxydable (709 \$)

François Meunier

Forfait Gourmandises à l'Hôtel La Ferme, Baie-Saint-Paul (503 \$)

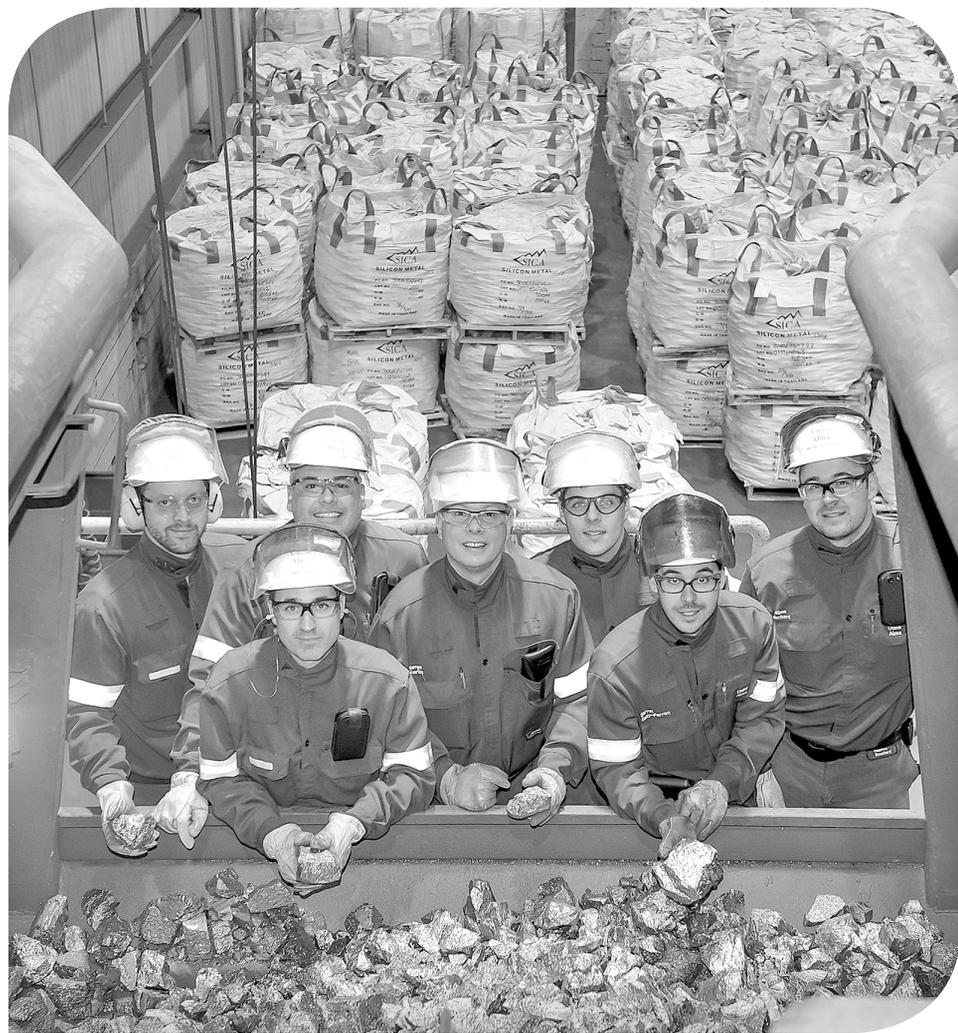
Guy Hénault

Carte-cadeau Place du Royaume (500 \$)

Les gagnants doivent réclamer leur prix au Centre opérationnel aluminium, 1655, rue Powell, Jonquière, au plus tard à 16 h, le 9 août 2016.

ACHAT D'INGRÉDIENTS D'ALLIAGE POUR L'ÉLABORATION DES PRODUITS

UNE INITIATIVE CONDUISANT À DES ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES



SUR LA PHOTO : **Maxime Harvey**, métallurgiste, **Jacques Fortin**, superviseur expédition, **Yvan Simard**, superviseur, **Serge Fortin**, chef de services au Centre de coulée, **Alexandre Maltais**, métallurgiste principal, **Darrel Guay-Perron**, technicien de procédés et **Maxime Bouchard**, surveillant principal, produits à valeur ajoutée et entretien. ABSENTS : **Mario Ferland**, directeur régional Approvisionnement, **Chantale Gravel**, partenaire d'affaires Finances Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Karine Cochard**, acheteuse Matières premières et **Guy Tremblay**, superviseur MCH et les opérateurs aux fours MCH.

L'ACHAT D'INGRÉDIENTS D'ALLIAGE POUR LA FABRICATION DES DIFFÉRENTS PRODUITS REPRÉSENTE DES COÛTS IMPORTANTS, MAIS NÉCESSAIRES POUR RIO TINTO. L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA, A TROUVÉ UN MOYEN DE RÉDUIRE CONSIDÉRABLEMENT SES DÉPENSES GRÂCE À L'INITIATIVE D'UN EMPLOYÉ.

En février dernier, les gestionnaires d'Alma ont participé à un atelier visant à bâtir le plein potentiel de l'installation et générer des économies. Ils étaient invités à « penser en dehors de la boîte » pour trouver des idées originales qui permettraient de créer de la valeur. C'est lors de cette activité que Maxime Harvey, métallurgiste, s'est questionné sur les coûts reliés à l'achat d'ingrédients d'alliage.

« Nous utilisons fréquemment les mêmes fournisseurs pour nos ingrédients. Pourquoi ne pas voir si nous pourrions obtenir les mêmes produits à moindre coût auprès d'une source différente? », souligne Maxime Harvey.

Alma achète pour plusieurs millions de dollars de silicium, magnésium, cuivre et titane annuellement afin d'élaborer les différents alliages. En communiquant avec ses contacts et l'équipe des Approvisionnements, il a découvert différentes sources potentielles à prix avantageux en fonction des alliages produits.

« J'ai réalisé que magasiner auprès de fournisseurs de partout dans le monde, ça pouvait être payant. Au final, c'est une très bonne affaire, surtout qu'il n'y a aucun impact sur la qualité des produits. Depuis près d'un an, nous avons réalisé des économies importantes sur l'achat de tous nos ingrédients d'alliage totalisant plus d'un million de dollars et on n'a pas l'intention de s'arrêter là », explique-t-il.

« Dans le contexte actuel, chaque dollar compte. C'est important d'analyser comment on peut éliminer le gaspillage et tirer le plein potentiel, tant de nos ressources que de nos

opérations, pour assurer notre compétitivité. Tous les employés peuvent faire une différence en innovant. Cette initiative en est d'ailleurs la preuve; questionner nos façons de faire habituelles peut avoir des impacts très positifs! », ajoute Alexandre Maltais, métallurgiste principal.

En collaboration avec l'équipe des Approvisionnements, Maxime Harvey et Alexandre Maltais ont testé la fiabilité du produit et du flux d'approvisionnement pendant quelques semaines. Puisque les résultats étaient concluants, ils ont décidé d'aller de l'avant en optant pour les nouveaux fournisseurs.

Auparavant, Alma s'approvisionnait à 100 % auprès de fournisseurs réguliers. Depuis un an, une certaine proportion de l'approvisionnement se fait à prix avantageux auprès de fournisseurs variés.

« L'équipe des Approvisionnements et les métallurgistes travaillent fort afin de profiter de chacune des opportunités. Jusqu'à maintenant, nous avons fait des économies de plusieurs milliers de dollars par mois », indique Maxime Harvey.

Lorsqu'elles ont pris connaissance des économies substantielles d'Alma, les installations de Grande-Baie et Laterrière ont décidé d'emboîter le pas.

« Cette formule est tellement bénéfique qu'elle se devait d'être répliquée dans chacune des usines de Rio Tinto. Nous allons maximiser les synergies avec les autres installations afin qu'elles puissent en bénéficier », conclut Maxime Harvey.

“

J'ai réalisé que magasiner auprès de fournisseurs de partout dans le monde, ça pouvait être payant. Au final, c'est une très bonne affaire, surtout qu'il n'y a aucun impact sur la qualité des produits. Depuis près d'un an, nous avons réalisé des économies importantes sur l'achat de tous nos ingrédients d'alliage, tel que le silicium (voir photo), totalisant plus d'un million de dollars et on n'a pas l'intention de s'arrêter là. »

Maxime Harvey
Métallurgiste au Centre de coulée



Les **BONS COUPS** de nos usines

SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

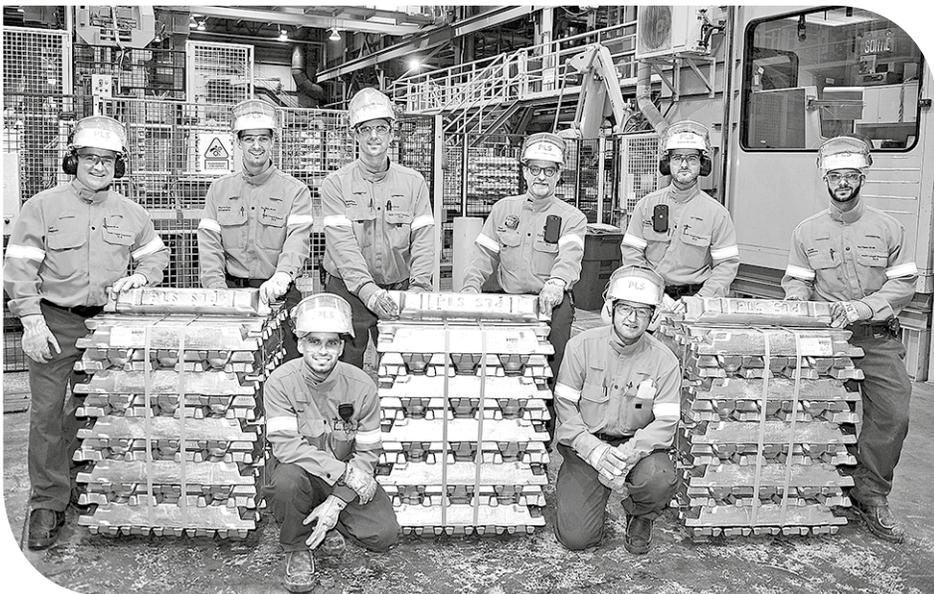


Un an sans accident consignable! Complexe Jonquière

Le 21 juin dernier, en plus de célébrer ses 90 ans d'existence, le regroupement de l'ancienne Usine Arvida (Centre d'électrolyse Ouest, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, Centre de coulée Arvida, Centre de calcination de Strathcona et Usine de traitement de la brasque) a célébré un événement important; elle a atteint pour la première fois le seuil d'un an sans accident consignable. « C'est un résultat remarquable qui démontre tout le travail que vous accomplissez au quotidien afin de rendre notre installation toujours plus sécuritaire. Je tiens à vous souligner mon appréciation pour votre implication et vous convie à poursuivre vos efforts, afin de réitérer l'exploit dans les prochaines années », souligne André Martel, directeur par intérim, Complexe Jonquière.

◀ SUR LA PHOTO :
Le regroupement de l'ancienne Usine Arvida a atteint un jalon important.

EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE



Petits Lingots Saguenay atteint sa capacité nominale Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

Huit mois seulement après son démarrage, Petits Lingots Saguenay (PLS), opère à son plein potentiel, soit à 45 000 tonnes de métal par année. En avril, les équipes ont tenu la cadence pendant tout le mois; ce qui démontre que la capacité de production des installations est atteinte. Petits Lingots Saguenay est maintenant prêt à répondre à la demande et aux besoins futurs de l'industrie. « L'engagement des équipes, depuis le démarrage en septembre dernier, nous a permis d'atteindre ce rythme de croisière. Nous sommes fiers des résultats obtenus et du dynamisme démontré par les employés dans la réalisation de ce projet. Nos preuves sont faites, il est maintenant temps de préparer notre futur », souligne Carl Gagnon, chef de service, PLS.

◀ SUR LA PHOTO :
Carl Gagnon, chef de service, Petits Lingots Saguenay, **Pierre-Luc Desgagné**, opérateur, **Stéphane Lalancette**, opérateur, **Yves morisset**, technicien, **Tony Houde**, superviseur, **David Lefebvre**, opérateur, **Jean-Michel Potvin**, opérateur et **Michel Belley**, technicien de procédé.

EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE



Nouveau record de production pour Beauharnois Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

L'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Beauharnois, a établi un nouveau record de production au cours du mois de mai en coulant 4 300 tonnes de petits lingots à valeur ajoutée. Cet exploit démontre l'excellence opérationnelle au chapitre de la production et la qualité du produit. « C'est grâce à l'implication des employés, de la planification des commandes jusqu'à la livraison aux clients, que nous réussissons à atteindre ces niveaux élevés. L'équipe de Beauharnois est très fière de ces résultats, d'autant plus que ce nouveau record a été réalisé sans blessure et que la gamme des alliages produits a atteint un haut niveau de complexité », mentionne Daniel Leclerc, chef de service, Beauharnois. Dans les prochains mois, la fonderie Beauharnois a l'intention d'améliorer encore son positionnement stratégique dans le marché des petits lingots en plus de développer davantage de produits à valeur ajoutée.

◀ SUR LA PHOTO :
Gino Moniqui, **Roger Mailhot**, **Patrick David**, **Éric Girard**, **Adam Fortin**, **Jean-Pierre Roy**, **Stéphane Auger**, **Sonia Vallières**, **Serge Haineault**, **Pauline Rettig**, **Marc Simard**, **Marc-Olivier Moyen**, **André Piette**, **Abdel Hassoune** et **Luc Ethier**.

RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE RÉSIDUELLE

DEUX DISTINCTIONS POUR
VAUDREUIL ET ELKEM MÉTAL

LE PARTENARIAT ENTRE LE COMPLEXE JONQUIÈRE, VAUDREUIL, ET ELKEM MÉTAL CANADA POUR LE PROJET DE CONDUITE DE VAPEUR ET DE CONDENSAT A ÉTÉ RÉCOMPENSÉ LORS DE LA 26^E SOIRÉE ÉNERGIA DE L'ASSOCIATION QUÉBÉCOISE POUR LA MAÎTRISE DE L'ÉNERGIE (AQME).

Vaudreuil et Elkem Métal ont reçu le prix du jury de la 26^e Soirée Énergia et une mention spéciale dans la catégorie *Procédé industriel ayant une facture énergétique de 5 M\$/an et plus*.

« Ce partenariat est une grande fierté pour nos équipes. Il démontre une excellente collaboration régionale. La conduite de vapeur est un projet très novateur, à faible coût, avec de grands bénéfices pour tous », souligne Martin Lavoie, directeur, Opération et Technologie.

« Nous sommes très fiers des mérites que nous avons reçus. C'est l'aboutissement d'un gros travail d'équipe, échelonné sur plusieurs années, qui est au cœur de la réussite de ce projet majeur », ajoute Pierre Gauthier, président, directeur des affaires stratégiques, Elkem Métal Canada.

La conduite de vapeur, mesurant près de trois kilomètres, qui relie les installations de

Vaudreuil et Elkem Métal, est en fonction depuis juin 2013 et les résultats sont plus que bénéfiques.

La récupération d'énergie résiduelle pour la production et la distribution de vapeur a permis à Vaudreuil de réduire ses émissions de gaz à effet de serre de 45 000 tonnes par année, en plus de diminuer ses coûts d'approvisionnement en énergie. De son côté, Elkem Métal récupère une quantité importante d'énergie qui autrefois était rejetée à l'atmosphère.

C'est un projet gagnant/gagnant qui permet des réductions de consommation d'énergie de 775 000 gigajoules par année.

Vaudreuil est reconnue à l'échelle mondiale pour son efficacité énergétique et ses réductions d'émissions de gaz à effet de serre. « Les prix que nous avons reçus confirment notre position de leader en environnement », conclut M. Lavoie.



SUR LA PHOTO : Une représentante de l'AQME remet la mention spéciale dans la catégorie *Procédé industriel ayant une facture énergétique de 5 M\$/an et plus* à **Martin Lavoie**, directeur, Opération et Technologie, Vaudreuil et **Pierre Gauthier**, président, directeur des affaires stratégiques, Elkem Métal Canada.

Complexe Jonquière // Installations portuaires et Services ferroviaires — Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean // Grande-Baie

7^E ÉDITION DE LA PÊCHE EN HERBE

UNE JOURNÉE DE SENSIBILISATION ET DE PLAISIR



Des installations de Rio Tinto Aluminium ont contribué pour une 7^e édition à la fête de la Pêche en herbe qui se tenait le 3 juin dernier, aux abords de la rivière Ha! Ha! Plus de 70 jeunes, âgés entre 9 et 12 ans, ont eu l'occasion de s'initier à la pêche avec une équipe de bénévoles. Une activité qui a été particulièrement appréciée par Jade, Ariane et Alex, des pêcheurs en herbe : « C'est vraiment une belle journée, nous avons tous réussi à sortir au moins un poisson de l'eau. Le sentiment de surprise quand ça mord est extraordinaire », racontent-ils. Les participants ont également été sensibilisés par l'équipe de l'Opération Gareautrain du chemin de fer Roberval-Saguenay à l'importance de la sécurité aux abords des passages à niveau. « C'est important pour nous de prendre part aux actions communautaires, mentionne Manon Gagné, responsable du comité Gareautrain. Nous avons formé de nouveaux jeunes ambassadeurs du train. Ils ont été très attentifs aux diverses mesures de sécurité. »

SUR LA PHOTO : 1^{RE} RANGÉE : **Ariane Lapointe**, **Jade Larouche** et **Alex Lavoie**, participants, et **Manon Gagné**, superviseure au Roberval-Saguenay et responsable de Gareautrain. 2^E RANGÉE : **Éric Cardinal**, mécanicien, Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) et membre de Gareautrain, **Carine Tremblay**, conseillère senior en amélioration des affaires à IPSF, **Cindy Bergeron**, bénévole et **Christian Godbout**, chef de service au Roberval-Saguenay. 3^E RANGÉE : **Mario Pageau**, surveillant principal Électrolyse, Grande-Baie, **Stéphanie Gignac**, chef de service Anodes, Grande-Baie, **Ghyslain Sylvain**, organisateur de Pêche en herbe et **Rémi Aubin**, bénévole.

Avis de décès

LAVOIE, Normand

Est décédé le 4 avril 2016, à l'âge de 57 ans, Normand Lavoie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Jean-Paul

Est décédé le 24 avril 2016, à l'âge de 92 ans, Jean-Paul Gagnon de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Jean-Marc

Est décédé le 27 avril 2016, à l'âge de 67 ans, Jean-Marc Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Claude

Est décédé le 27 avril 2016, à l'âge de 76 ans, Claude Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service du Centre de recherche au moment de sa retraite.

ASSELIN, Gérard

Est décédé le 29 avril 2016, à l'âge de 95 ans, Gérard Asselin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BRASSARD, Laurent

Est décédé le 4 mai 2016, à l'âge de 80 ans, Laurent Brassard de St-Hyacinthe. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LABRIE, Gilbert

Est décédé le 4 mai 2016, à l'âge de 88 ans, Gilbert Labrie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

IMBEAU, Wilbrod

Est décédé le 13 mai 2016, à l'âge de 82 ans, Wilbrod Imbeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Jules

Est décédé le 14 mai 2016, à l'âge de 92 ans, Jules Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Rock

Est décédé le 14 mai 2016, à l'âge de 80 ans, Rock Lavoie de Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

LESSARD, Guy

Est décédé le 18 mai 2016, à l'âge de 83 ans, Guy Lessard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BILODEAU, Jean-Eudes

Est décédé le 21 mai 2016, à l'âge de 72 ans, Jean-Eudes Bilodeau de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.



Jean Pedneault
Directeur du PSBL

@ Jean.berges@riotinto.com

CHRONIQUE

Les berges, parlons-en!

Le pouvoir de décider a un prix

Quelqu'un que je rencontrais récemment me lança : « Mais tout ça, finalement, pourrait se régler si quelqu'un compensait Rio Tinto pour les mégawatts (MW) perdus par un autre scénario que les trois qui sont envisagés par la compagnie? ».

On sait que ce n'est pas seulement une question financière. Il faut tenir compte des aspects environnementaux, sociaux, économiques, légaux et techniques. C'est une question de développement durable. « S'il n'y avait que l'argent, oui. Mais ce n'est pas si simple! »

Quand il est parti, me laissant seul à mes pensées, je me suis finalement demandé : « Et si c'était si simple? »

Objectivement, le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean (PSBL) « a fait la job ». Depuis 25 ans, on ne parle plus de recul des berges et les plages se sont même allongées de 9,4 mètres (plus de 60 % d'amélioration). C'est probablement le même constat qu'ont fait les 1 700 nouveaux riverains qui se sont installés sur les rives du lac Saint-Jean depuis 1985. C'est aussi le constat que le marché immobilier fait avec la croissance fabuleuse de la valeur des propriétés riveraines.

En annonçant que nous sommes ouverts à trois scénarios de gestion de niveau du lac, nous avons par le fait même confirmé que nous étions prêts à continuer à investir le même nombre de millions de dollars par année si nous obtenons l'autorisation de poursuivre le PSBL.

On peut se poser la question suivante : pourquoi Rio Tinto, à la suite de l'éventuel nouveau décret, assumerait-il des coûts qui lui apparaissent injustifiés dans une telle situation? Spécifions qu'abaisser le lac, à long terme, n'a qu'un impact temporaire sur l'érosion alors que les pertes énergétiques sont immédiates et permanentes. Ces pertes pourraient affecter notre compétitivité dans un marché nord-américain, qui est loin d'être ce qu'il était il y a 30 ans. En fait, on joue avec la durabilité de la plateforme industrielle aluminium.

Et si c'était si simple? Et si des représentants de riverains venaient nous voir et nous disaient : « Si en 1985, nous n'avions pas les moyens de payer les coûts du PSBL (7,5 M\$ annuel pour une valeur foncière de 60 M\$), aujourd'hui, nous vous proposons de faire notre



part financièrement dans un véritable partenariat, dans la mesure où vous maintenez les sommes que vous investissez actuellement dans le PSBL. Avec une valeur foncière aujourd'hui de plus d'un milliard de dollars, nous en avons les moyens. Si vous acceptez de nous laisser directement choisir, combien nous coûterait chaque scénario? ».

En 1985, une telle offre aurait probablement été rejetée sur le champ par Rio Tinto. La compagnie, à l'époque, n'avait accès à aucune source d'approvisionnement en hydroélectricité autre que celle provenant de ses propres barrages. Chaque perte de MW se traduisait donc automatiquement par une perte de sa capacité de produire de l'aluminium et cela modifiait même son coût de production.

Depuis le démarrage de l'Usine Alma, la situation est totalement différente puisque Rio Tinto peut acheter de l'hydroélectricité auprès d'Hydro-Québec. On pourrait en acheter un peu plus. Tout simplement. Donc, la réponse :

- Le scénario représentant pour nous un compromis, celui en place depuis 25 ans, ne coûterait rien.
- Le scénario qui favorise l'environnement et génère quelques MW de plus, ne coûterait rien non plus,

et Rio Tinto s'est engagé à trouver un moyen de remettre ces surplus à la communauté.

- Le scénario qui favorise le volet social ne coûterait rien non plus aux riverains actuels, car Rio Tinto l'absorberait via des changements au fonctionnement de sa Société Immobilière Alcan.

Enfin, pour les autres scénarios, en considérant qu'il y a 5 000 propriétés riveraines, on obtient en moyenne annuellement par propriétaire :

- Scénario 15,5 pi à l'année : 620 \$
- Scénario 15,5 pi été/automne : 280 \$
- Scénario 14 pi à l'année : 1 760 \$

Pour faire plus simple, pour chaque augmentation d'un million de dollars de coût du PSBL, le riverain moyen paierait 200 \$ par an. Pendant que Rio Tinto maintiendrait sa contribution actuelle de plus de 1 400 \$ annuellement par riverain.

Et si c'était si simple après tout? Quel scénario seriez-vous prêts à recommander?

Écrivez-moi :
Jean.berges@riotinto.com



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

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

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



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

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

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