



03

RÉDUCTION DE 11 % DES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE À L'USINE ALMA

## Une prouesse environnementale

02

EXCELLENTS RÉSULTATS FINANCIERS POUR LE PREMIER SEMESTRE DE 2014

**Des efforts concluants qui doivent se poursuivre**

05

RECORD DU NOMBRE DE JOURS SANS BLESSURE À L'USINE LATERRIÈRE

**La santé et la sécurité des employés, d'abord et avant tout**

06

BAISSE DE 60 % DES BLESSURES CONSIGNABLES CHEZ LES ENTREPRENEURS

**Une performance record**



08

AMÉLIORATION TECHNOLOGIQUE DE LA ROUE DE COULÉE À L'USINE GRANDE-BAIE

## Pour un travail plus sécuritaire et plus efficace

EXCELLENTS RÉSULTATS FINANCIERS POUR LE PREMIER SEMESTRE DE 2014

# DES EFFORTS CONCLUANTS QUI DOIVENT SE POURSUIVRE

POUR SON PREMIER SEMESTRE FINANCIER, RIO TINTO ALCAN A ENREGISTRÉ UN BÉNÉFICE SOUS-JACENT SUPÉRIEUR DE 74 % À CELUI DU PREMIER SEMESTRE DE 2013 ET A AUGMENTÉ SES MARGES DE BÉNÉFICE AVANT INTÉRÊTS, IMPÔTS ET AMORTISSEMENTS (BAIIA). ALFREDO BARRIOS, CHEF DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ALCAN, S'EST ADRESSÉ AUX EMPLOYÉS AFIN DE FAIRE LE BILAN SUR CE PREMIER SEMESTRE.

« C'est avec plaisir que je m'adresse officiellement à vous, employés de Rio Tinto Alcan, pour la première fois afin de vous remercier de votre travail acharné et de votre engagement qui se reflètent dans les solides résultats financiers du premier semestre de 2014 », souligne Alfredo Barrios, dans sa lettre.

Cette hausse s'explique par les initiatives de réductions des coûts, par la hausse des primes liées aux produits régionaux et à valeur ajoutée ainsi que par les répercussions de l'affaiblissement du dollar canadien et du dollar australien, et ce, malgré la baisse des prix du London Metal Exchange (LME) au cours de cette même période.

Toutefois, selon M. Barrios, il faudra passer à la vitesse supérieure afin de rencontrer toutes les exigences.

« S'il est vrai que nous avons de quoi être fiers de nos excellents résultats financiers, nous avons encore du pain sur la planche si nous voulons accroître la valeur offerte aux actionnaires », mentionne-t-il.

Rio Tinto Alcan apprécie le dur travail et l'engagement continu de tout son personnel et l'invite à poursuivre dans cette voie.

« Je compte sur vous tous pour tenir le cap et nous aider à réaliser des économies et des gains de productivité supplémentaires ainsi qu'à

améliorer les flux de trésorerie disponibles et le rendement du capital investi », indique Alfredo Barrios.

## L'ATTEINTE DU « ZÉRO PAR CHOIX » : UNE PRIORITÉ ABSOLUE

Par ailleurs, le taux de fréquence de toutes les blessures a continué de diminuer pendant ce premier semestre. Il est passé à 0,58 alors que la cible est de 0,62.

« Nous devons cependant nous relever les manches en ce qui concerne la prévention des blessures – et plus particulièrement des accidents mortels – dans notre poursuite de l'objectif ultime de "Zéro par choix" », insiste M. Barrios.



## Performance au premier semestre de 2014 vs premier semestre de 2013

	Premier semestre de 2014	Premier semestre de 2013	Variation
➤ <b>Production (part de Rio Tinto)</b>			
Bauxite (milliers de tonnes)	20 188	20 522	-2 %
Alumine (milliers de tonnes)	3 650	3 363	+9 %
Aluminium (milliers de tonnes)	1 671	1 677	--
➤ <b>Chiffre d'affaires brut (en M\$ US)</b>	<b>5 752</b>	<b>6 294</b>	<b>-9 %</b>
➤ <b>BAIIA sous-jacent (en M\$ US)</b>	<b>1 097</b>	<b>870</b>	<b>+26 %</b>
➤ <b>Bénéfice sous-jacent (en M\$ US)</b>	<b>373</b>	<b>214</b>	<b>+74 %</b>
➤ <b>Flux de trésorerie provenant de l'exploitation (en M\$ US)</b>	<b>297</b>	<b>456</b>	<b>-35 %</b>
➤ <b>Dépenses en immobilisations (en M\$ US)</b>	<b>752</b>	<b>1 087</b>	<b>-31 %</b>
➤ <b>Flux de trésorerie disponibles (en M\$ US)*</b>	<b>(165)</b>	<b>(258)</b>	<b>S.O.</b>
➤ <b>Rendement du capital investi (RCI)</b>	<b>4 %</b>	<b>3 %</b>	<b>+1 %</b>

\* Les flux de trésorerie disponibles pour 2013 excluent Pacific Aluminium et la mine Gove.



Je compte sur vous tous pour tenir le cap et nous aider à réaliser des économies et des gains de productivité supplémentaires ainsi qu'à améliorer les flux de trésorerie disponibles et le rendement du capital investi. »

Alfredo Barrios  
Chef de la direction,  
Rio Tinto Alcan

À VENIR EN SEPTEMBRE

## Le sondage « La parole est à vous »

Entre le 1<sup>er</sup> et le 26 septembre, tous les employés de Rio Tinto seront interpellés pour répondre à un sondage court, simple et anonyme. Nous souhaitons ainsi avoir votre avis sur ce qui fonctionne bien et sur ce que nous pourrions améliorer. Il s'agit de l'occasion idéale d'exprimer votre point de vue sur votre travail.

Une fois le sondage complété, les résultats seront communiqués afin que nous puissions travailler tous ensemble à faire de Rio Tinto un milieu de travail encore meilleur. De plus amples détails vous seront transmis au cours des prochaines semaines. Ne manquez pas l'occasion de vous exprimer!



Bonne journée à Chantal Côté, analyste au laboratoire de l'Usine Vaudreuil, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter ton PAE.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

RÉDUCTION DE 11 % DES ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE

# LE TRAVAIL D'ÉQUIPE DERRIÈRE CETTE PROUESSE ENVIRONNEMENTALE

L'USINE ALMA GÉNÈRE, JUSQU'À MAINTENANT, 11 % DE MOINS D'ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE (GES), COMPARATIVEMENT À L'AN DERNIER, NOTAMMENT GRÂCE AU TRAVAIL D'ÉQUIPE ACCOMPLI PAR SES EMPLOYÉS. LES STANDARDS ÉTABLIS PAR RIO TINTO ALCAN, DE MÊME QUE LES NORMES MISES EN PLACE PAR LE MINISTÈRE DU DÉVELOPPEMENT DURABLE, DE L'ENVIRONNEMENT ET DE LA LUTTE CONTRE LES CHANGEMENTS CLIMATIQUES, SONT SURPASSÉS.

Plusieurs facteurs expliquent ces bons résultats. Chacun des départements a, entre autres, pris part à cette conscientisation environnementale.

« Nous avons un comité environnemental dont le rôle est de faire connaître les enjeux, de les comprendre et d'agir en conséquence. Sensibiliser les gens à l'importance de nos émissions de gaz à effet de serre, c'est en même temps faire des économies d'énergie. Nous mettons de l'avant des initiatives pour que les émissions de GES soient le plus faible possible », explique Jacques Bélanger, technicien spécialisé en hygiène industriel et en environnement.

Par exemple, le Centre des anodes travaille jour après jour pour livrer des anodes de la plus haute qualité, puisque cela aide à maintenir une bonne efficacité énergétique.

« L'année dernière, nous nous sommes attaqués à l'affinement du poussier (coke de garnissage), qui est maintenant plus fin, mentionne comme autre exemple Audrey Bergeron, ingénieure de procédé aux Anodes. Nous avons donc réduit du tiers notre utilisation de poussier et nous

avons rattrapé les meilleurs fours de cuisson des anodes de notre type de technologie. »

Des efforts concluants ont également été déployés à l'Électrolyse.

« La consommation anodique, depuis l'implantation et le respect des travaux standards, s'est grandement améliorée. L'année dernière, nous avons également travaillé sur la durée de vie des anodes et nous en constatons maintenant les résultats. La diminution des retards d'anodes que nous observons depuis près d'un an y joue aussi un rôle », souligne Simon Pilote, ingénieur de procédé à l'Électrolyse.

« Au cours des dernières années, nous avons beaucoup travaillé pour réduire notre consommation de gaz utilisés dans les fours de coulée et améliorer notre efficacité énergétique. Tous nos projets sont axés sur le fait de ne pas gaspiller d'énergie », ajoute Sabrina Guy, métallurgiste au Centre de coulée.

À l'Entretien Centralisé, rien n'est négligé pour réduire les émissions de gaz à effet de serre.

« Notre contribution à la diminution des émissions de GES passe avant tout par une bonne communication entre les départements concernés. De plus, le bon entretien de nos véhicules, nous permet de diminuer notre consommation de carburant », souligne Stéphane Gauthier, technicien mécanicien à l'atelier de machines de service à l'Électrolyse.

Peu d'investissements ont été nécessaires pour atteindre les différents objectifs environnementaux. Ce sont essentiellement des améliorations dans les façons de faire qui ont permis d'y arriver.

L'engagement, l'implication des employés, le travail d'équipe ainsi que la synergie entre les secteurs de l'usine représentent la clé de cette réussite.

## Photo à la Une

Vue aérienne de l'Usine Alma.



Émissions de gaz à effet de serre à l'Usine Alma

**Objectif 2014 : < 1,93 t CO<sub>2</sub>/t Al\***

**À ce jour : 1,85 t CO<sub>2</sub>/t Al\***

\* Tonne de dioxyde de carbone par tonne d'aluminium (t CO<sub>2</sub>/t Al).



L'engagement, l'implication des employés, le travail d'équipe ainsi que la synergie entre les secteurs de l'usine représentent la clé de cette réussite.

SUR LA PHOTO : **Simon Pilote**, ingénieur de procédé, **Sébastien Gagnon**, superviseur bain-démarrage-procédé, **Richard Labonté**, superviseur Centre de traitement des gaz, **Carl Chiasson**, opérateur, **Martin Sauvageau**, superviseur à l'Électrolyse, **Sylvain Gaudreault**, opérateur, **Frédéric Potvin**, ingénieur de procédé, **Alain Jomphe**, technicien de procédé et **Dany Perron**, superviseur à l'Électrolyse.

UN PROJET POSITIF

# LE CENTRE DE COULÉE ÉLIMINE LE CHLORE DE SON PROCÉDÉ

APRÈS PLUSIEURS ANNÉES DE TRAVAIL, L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE ALMA A RÉUSSI À ÉLIMINER LE CHLORE DE SON PROCÉDÉ DE COULÉE. UN TRAVAIL DE LONGUE HALEINE QUI ÉCARTE UN RISQUE NON NÉGLIGEABLE QUANT À LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS.

Pour arriver à ce résultat, plusieurs pistes de solutions ont été envisagées, mais la plus efficace fut celle qui consistait à enlever le dégazeur des deux machines de coulée horizontales ainsi que celui du laminoir. Le dégazeur permet d'éliminer des impuretés (alcalins) dans la production de pièces automobiles.

« La première étape était de vérifier auprès de nos clients si le chlore était essentiel pour eux et ce n'était pas le cas, explique Alexandre Maltais, métallurgiste principal au Centre de coulée. Nous avons donc procédé à plusieurs tests et nous sommes arrivés à la même qualité de produit, sans phase de dégazage. »



L'un des dégazeurs du Centre de coulée de l'Usine Alma.

Ainsi, depuis septembre 2013, les deux machines de coulée horizontales sont opérées sans dégazeur. Le laminoir, quant à lui, a été modifié en mars dernier.

« Nous avons réalisé un gain important en santé et sécurité pour les employés, puisqu'il n'y a plus de risque de propagation du chlore. C'est la raison principale pour laquelle nous nous sommes penchés sur ce projet. La vision de Rio Tinto Alcan est d'éliminer complètement le chlore dans ses usines et nous avons emboîté le pas », indique Serge Fortin, chef de service au Centre de coulée.

Ce projet s'est concrétisé, entre autres, grâce à la collaboration des clients ainsi que des employés de l'Usine Alma.

« Les employés de toutes les sphères impliquées ont mis l'épaule à la roue. La clé de ce succès est la persévérance, puisque nous avons trouvé une solution pour chacun des défis rencontrés », souligne Sabrina Guy, métallurgiste au Centre de coulée.

Au cours des prochains mois, l'équipe s'affaira à éliminer complètement les dernières traces de chlore à l'intérieur du système de distribution de gaz. Cette opération finalisera le projet.

SUR LA PHOTO : À L'AVANT – **Maxime Harvey**, métallurgiste à la machine de coulée horizontale, **Martial Boulianne**, surveillant principal des produits à valeur ajoutée, **Sabrina Guy**, métallurgiste et **Alexandre Maltais**, métallurgiste principal. À L'ARRIÈRE – **Michaël Lalancette**, métallurgiste, **Serge Fortin**, chef de service à la Coulée, **Guy Tremblay**, superviseur à la machine de coulée horizontale, **Gino Bouchard**, technicien métallurgiste, **Alain Simard**, superviseur entretien, et **Philippe Thériault**, ingénieur électrique. ABSENTS – **Rock Pelletier**, superviseur à la machine de coulée horizontale, **Michaël Coutier**, superviseur au laminoir, **Jacques Fortin**, superviseur au laminoir, **Luc Casabon**, technicien au laminoir, **Guy-Paul Morin**, technicien au laminoir, **Cyrille Germain-Frigon**, métallurgiste, **Jérôme Fourmann**, directeur technique, **Simon L'Heureux**, ingénieur de recherche et développement, **Francis Girard**, **Dino Lapointe**, **Yvan Simard**, **Yves Boudreault**, **Carl Simard**, **Maxime Dufour**, **Clément Mailloux**, **Martin Ferland**, **Jocelyn Geoffroy** et **Guillaume Desgagné**, superviseurs de quart.



### Michel Gravel

Opérateur à la Coulée

« De plus en plus, les employés sont conscientisés et prennent davantage de précaution lorsqu'ils travaillent. Il faut toujours garder à l'esprit que nous pouvons toujours nous blesser n'importe où, n'importe quand. »



### Lawrence Cantin

Opérateur à l'Électrolyse

« Il faut être alerte tous les jours. Il faut, en tout temps, se répéter les règles de sécurité. Avec le système mis en place pour la santé et la sécurité des travailleurs, il est impossible d'oublier d'être prudent en respectant les procédures établies. »

## RECORD DU NOMBRE DE JOURS SANS BLESSURE

# LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS, D'ABORD ET AVANT TOUT

LE 5 JUILLET DERNIER, L'USINE LATERRIÈRE A BATTU SON PROPRE EXPLOIT EN CE QUI A TRAIT AU NOMBRE DE JOURS SANS BLESSURE, ÉTABLISSANT AINSI UN NOUVEAU RECORD DE 56 JOURS. C'ÉTAIT LA DEUXIÈME FOIS CETTE ANNÉE QUE CE RECORD ÉTAIT BATTU.

« Ce nouveau record démontre que les efforts de chacun génèrent des résultats positifs. Cela ne signifie pas qu'il n'y a pas de risques ou de quasi-incidents et ça ne veut surtout pas dire que la partie est gagnée, a indiqué Richard Guay, directeur de l'Usine Laterrière, lors d'un dîner reconnaissance, le 14 juillet. Cela démontre plutôt que nous commençons à poser les bons gestes, jour après jour, afin d'éviter les blessures et les incidents. »

Selon M. Guay, les comportements adoptés, au quotidien, par tous les employés, sont la clé de ce succès.

« Les activités en santé et sécurité que nous réalisons chaque jour, soit nos rencontres de début de quart de travail, les partages santé et sécurité ou encore la gestion des risques, font la différence. »

La finalité étant que tous repartent à la maison en bonne santé.

« Si nous sommes ici aujourd'hui, c'est grâce à un effort collectif. Un immense bravo à l'ensemble des employés puisque c'est vous qui êtes face aux risques et qui faites les bons choix », a conclu M. Guay.

L'Usine Laterrière s'est donnée comme mission de poursuivre sur cette lancée et de battre ce nouveau record de 56 jours sans blessure.



« Ce nouveau record démontre que les efforts de chacun génèrent des résultats positifs. »

SUR LA PHOTO : Le directeur de l'Usine Laterrière, **Richard Guay**, félicite les employés pour le nouveau record de 56 jours sans blessure.

## UNE INNOVATION ASTUCIEUSE À L'USINE LATERRIÈRE

# Amélioration de la valve de siphonage



Christian Tremblay, superviseur, Charles Gauthier (absent sur la photo), superviseur, et Sylvie Rannou, préposée aux outils au Centre électrolyse de l'Usine Laterrière, ont trouvé un moyen d'éviter les bris aux valves de siphonage. Plutôt que de conserver le garde protecteur en acier inoxydable, ils ont opté pour deux rondelles en téflon à chacune des extrémités de l'équipement. Les rondelles protectrices absorbent le coup si la valve est échappée par terre et celles-ci ne touchent pas directement au sol. Ainsi, des économies annuelles de l'ordre de 20 000 \$ seront réalisées.

« Nous avons des bris pour plusieurs milliers de dollars. Chaque semaine, il fallait réparer ces valves puisqu'il était fréquent qu'elles se frappent contre le sol. Cela fait maintenant quatre mois que nous avons installé le nouveau système et nous n'avons eu aucun bris », soutient Christian Tremblay.

BAISSE DE 60 % DES BLESSURES CONSIGNABLES CHEZ LES ENTREPRENEURS

# UNE PERFORMANCE RECORD

DANS LES SIX PREMIERS MOIS DE L'ANNÉE 2014, LES PERFORMANCES EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT CHEZ LES ENTREPRENEURS SONT EN NETTE PROGRESSION QUAND ON OBSERVE LES STATISTIQUES DE BLESSURES DANS LES INSTALLATIONS DE LA RÉGION. LE NOMBRE DE BLESSURES CONSIGNABLES A DIMINUÉ DE PLUS DE 60 % ALORS QUE LE NOMBRE DE BLESSURES TOTALES, INCLUANT LES PREMIERS SOINS, A BAISSÉ DE 22 %.



« C'est une amélioration globale. La tendance est nettement à la baisse et c'est très encourageant. Il s'agit d'une performance jamais atteinte depuis 2009 », soutient Pierre Larouche, chef de service Gestion des entrepreneurs.

Au cours des dernières années, Rio Tinto Alcan et les entrepreneurs ont développé des activités clés de leadership efficace pour atteindre le « Zéro par choix ».

« Nous avons mis l'emphase sur la rigueur dans tous les processus de gestion et d'encadrement des entrepreneurs, mentionne Sylvain St-Gelais, coordonnateur principal santé, sécurité et environnement (SSE), Gestion des entrepreneurs. Le rôle que jouent les gestionnaires des usines y est pour beaucoup, de même que l'implication des dirigeants d'entreprises auprès de leurs employés. »

« Nous constatons davantage la présence des entrepreneurs en usine. Ils viennent s'occuper de leurs employés et s'intéressent à ce que nous faisons en termes d'opérations. C'est une marque d'évolution du leadership », affirme Gilles Deschênes, chef de service Gestion des entrepreneurs, à l'Usine Arvida.

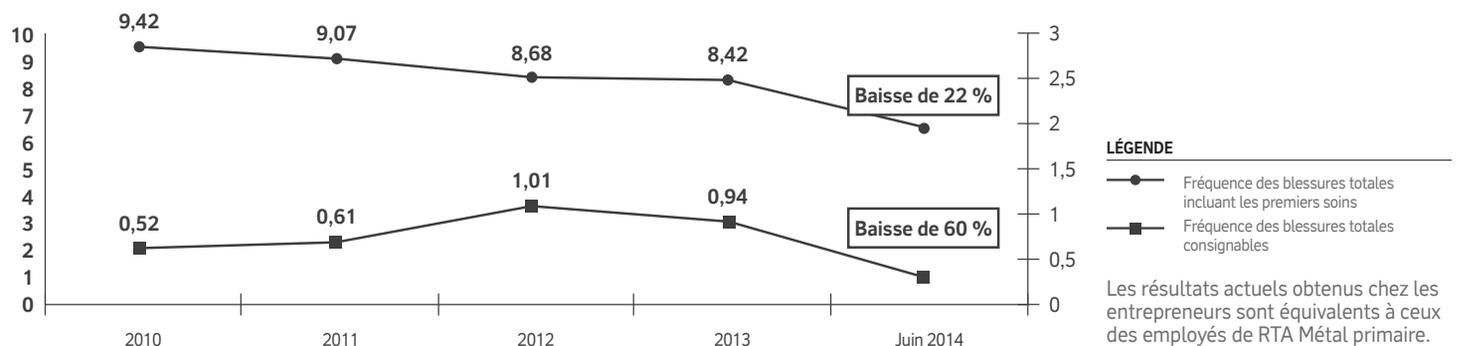
« Les gestionnaires de Rio Tinto Alcan sont là pour nous aider et nous travaillons en équipe pour améliorer l'aspect santé et sécurité. Nous faisons des activités en ce sens et nous les évaluons. De cette manière, nous pouvons nous fixer des cibles à atteindre », ajoute Jean-Benoît Pineault, vice-président et directeur général du Groupe Réfraco.

Régionalement et dans toutes les installations, les efforts se poursuivent afin d'atteindre de nouveaux sommets.

« Atteindre le " Zéro par choix ", bien que difficile, est possible. Nos résultats nous encouragent à continuer de travailler avec les entrepreneurs pour développer davantage la culture SSE », conclut M. Larouche.

SUR LA PHOTO : Maxym Tremblay, superviseur, et David Simard, conseiller santé, sécurité et environnement, en compagnie de Jean-Benoît Pineault, vice-président et directeur général du Groupe Réfraco, lors d'une rencontre de début de quart.

Statistique de blessures  
Entrepreneurs RTA — Saguenay-Lac-Saint-Jean



EN PRÉVISION D'UNE PREMIÈRE COULÉE DE MÉTAL CHAUD EN 2015

## Arrêt de la ligne 1 de l'Usine Kitimat

En prévision d'une première coulée de métal chaud au cours de la première moitié de 2015 et à la suite d'une évaluation complète des opérations internes, les responsables du projet de modernisation de Kitimat arrêteront la ligne de production n° 1, le 15 septembre prochain.

Comme ce fut le cas avec le ralentissement de la ligne n° 5, cette décision permettra de rendre disponibles les actifs pour la redistribution dans les autres secteurs et de libérer le personnel pour de la formation.

ÉLIMINATION D'UN RISQUE EN LIEN AVEC L'UTILISATION DU CHARIOT ÉLEVATEUR

# POUR ASSURER LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS



LES GESTIONNAIRES DU ROBERVAL-SAGUENAY ONT IDENTIFIÉ UN RISQUE RELIÉ AU CHARIOT ÉLEVATEUR QU'UTILISENT, AU QUOTIDIEN, LES MÉCANIENS DE LOCOMOTIVES, AUX INSTALLATIONS DU COMPLEXE JONQUIÈRE.

« Lorsque nous faisons l'usinage des roues de la locomotive, nous devons mettre un vérin sous l'essieu pour le soulever et le plancher où nous devons le faire était surélevé, explique François Boudreault, mécanicien de locomotives. Alors, chaque fois que nous changeons un essieu d'une locomotive, nous devons la déplacer avec un chariot élévateur pour pouvoir placer le vérin sur un sol stable et c'était peu sécuritaire. »

La solution fut celle de niveler le plancher au même niveau que la voie ferrée, ce qui élimine les risques d'incidents. De plus, il y a moins de pertes de temps avant que les employés ne se mettent au travail puisqu'ils n'ont plus besoin de déplacer la locomotive.



La solution fut de niveler le plancher au même niveau que la voie ferrée.

▲ SUR LA PHOTO : François Boudreault et Bernard Fillion, mécaniciens de locomotives, indiquant l'endroit où le plancher a été nivelé.

« AU BOULOT SANS AUTOSOLO »

## L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE REMPORTE LE PRIX SANTÉ

DANS LE CADRE DE LA QUATRIÈME ÉDITION DU CONCOURS « AU BOULOT SANS AUTOSOLO », ORGANISÉ PAR LE CENTRE ALTERNATIF DE DÉPLACEMENT URBAIN DU SAGUENAY (CADUS), L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A REMPORTÉ LE PRIX SANTÉ. CETTE RÉCOMPENSE EST ATTRIBUÉE À L'ENTREPRISE QUI OBTIENT LA PLUS HAUTE MOYENNE DE MINUTES D'ACTIVITÉ PHYSIQUE PAR PARTICIPANT DANS LEURS DÉPLACEMENTS QUOTIDIENS. L'ÉQUIPE S'EST AINSI MÉRITÉE UN VÉLO DE LA BOUTIQUE VO2, UN FORFAIT CROISIÈRE-SOUPER-THÉÂTRE, UN FORFAIT SOUPER-THÉÂTRE-NUITÉE À LA DAM-EN-TERRÉ D'ALMA AINSI QUE SIX BILLETS ALLER-RETOUR CHICOUTIMI-QUÉBEC, GRACIEUSETÉ DE INTERCAR. FÉLICITATIONS À TOUS LES PARTICIPANTS!

▲ SUR LA PHOTO : Dave Bard, de l'Agence de la santé et des services sociaux du Saguenay-Lac-Saint-Jean, Stéphane Fortin, coordonnateur du CADUS, Robin Lessard, d'Énergie électrique, Pierre Bédard, d'Énergie électrique et Dominic Piché, de la Boutique Vo2.



AMÉLIORATION TECHNOLOGIQUE DE LA ROUE DE COULÉE

# POUR UN TRAVAIL PLUS SÉCURITAIRE ET PLUS EFFICACE

LA DEUXIÈME ROUE DE COULÉE DE L'USINE GRANDE-BAIE EST DÉSORMAIS À LA FIN DE LA TECHNOLOGIE GRÂCE À L'AJOUT DE LA FONCTION DE DÉMOULAGE AUTOMATISÉ. IL S'AGIT D'UN GAIN IMPORTANT POUR LA RAPIDITÉ DU CYCLE DE PRODUCTION AINSI QUE POUR LA SANTÉ ET SÉCURITÉ.

« Cette automatisation assure un temps de démoulage constant et plus rapide qu'auparavant, puisqu'il y a moins de manipulations à faire », souligne Éric Cinq-Mars, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs.

L'exposition au bruit est également réduite pour les opérateurs, puisque ceux-ci se trouvent maintenant à l'intérieur d'une cabine pour veiller à l'opération de démoulage.

« Les risques d'incidents sont éliminés par cette nouvelle méthode de travail. Par exemple, il n'y a pas de danger d'être frappé par un véhicule ou encore d'être incommodé par la chaleur », indique Éric Fortin, ingénieur d'entretien électrique.

Ce projet a été initié et réalisé très rapidement, soit à l'intérieur de cinq mois.

« Nous avons fait un grand bond technologique en remplaçant le logiciel de programmation et l'interface pour l'opérateur », continue M. Fortin.

« Maintenant, nous sommes prêts à affronter le futur puisque nous avons le matériel nécessaire pour nous améliorer et être plus compétitifs. »

Ce nouveau système n'aurait pu être mis en place sans la collaboration des employés de l'Usine Grande-Baie.

« Il y a eu une belle mobilisation des personnes de l'usine ainsi que de la firme Roche qui a réalisé l'ensemble de la programmation. La réussite du projet est attribuable à cette synergie ainsi qu'à la qualité des vérifications préopérationnelles », termine M. Cinq Mars.



## ► Ci-haut

SUR LA PHOTO :

La zone d'opération du démouleur, déjà existante, a été rehaussée de gardes de protection.

## ► Ci-contre

SUR LA PHOTO :

L'équipement du démouleur existant qui a été automatisé.

## ► Photo à la Une

SUR LA PHOTO :

Éric Fortin, ingénieur d'entretien électrique, Simon Girard, représentant promoteur chez Roche, Éric Cinq-Mars, chargé de projet aux Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, Carl Gagnon, préposé à l'entretien électrique à la Coulée, devant l'équipement du démouleur qui a été automatisé et avec le nouvel interface de l'opérateur. ABSENTS – Mathieu Tremblay, ingénieur d'entretien mécanique, Centre de Coulée, Daniel Matte, opérateur, Nicolas Tremblay, opérateur et Francis Perron, superviseur aux opérations.



## BILAN DE LA CRUE

# RETOUR À LA NORMALE APRÈS UNE CRUE HISTORIQUE

**APRÈS UNE CRUE HISTORIQUE, EN MAI DERNIER, AVEC UNE POINTE DE CRUE ATTEIGNANT DES DÉBITS DE PRÈS DE 11 000 M<sup>3</sup> À LA SECONDE, C'EST MAINTENANT LE RETOUR À LA NORMALE. MALGRÉ DES MOIS DE JUILLET ET D'AOÛT PARTICULIÈREMENT SECS EN TERMES DE PRÉCIPITATIONS, LE LAC SAINT-JEAN A PU ÊTRE MAINTENU AU NIVEAU NORMAL D'EXPLOITATION TOUT AU LONG DE L'ÉTÉ.**

Tout a commencé avec le volume de neige qui a atteint 92 % de la normale sur l'ensemble du bassin, cet hiver.

« Ce n'était pas une quantité extraordinaire, mais le volume d'eau que nous avons eu en période de crue, soit d'avril à juin, était de 130 % de la normale, explique Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique. Lorsqu'il y a encore de la neige sur le bassin et que la pluie vient s'en mêler, celui-ci se gorge d'eau. C'est donc la synchronisation des éléments qui est entrée en ligne de compte. »

« Ce qui était extraordinaire, c'était la séquence de précipitations à la mi-mai, qui représentait plus d'une cinquantaine de millimètres. C'est à ce moment que nous avons ouvert l'ensemble de nos déversoirs et que nous avons dépassé légèrement le niveau du lac Saint-Jean de 16,5 pieds », ajoute-t-il.



**Ce printemps la crue historique a atteint une pointe de 11 000 m<sup>3</sup> à la seconde.**

**« Une crue printanière particulièrement humide, un été des plus sec et un automne incertain qui peut venir renverser la situation. Tout ceci est une mise en évidence extrême de la nature très variable de notre matière première. »**

— BRUNO LAROUCHE  
CONSULTANT EN GESTION HYDRIQUE

La pointe de la crue a atteint près de 11 000 m<sup>3</sup> à la seconde, alors que la moyenne se situe à 6 700 m<sup>3</sup> à la seconde. Cette situation, qui n'était pas survenue depuis 1947, a nécessité la mobilisation de plusieurs équipes d'Énergie électrique afin de réduire, autant que possible, les inconvénients pour les riverains et la population.

## JUILLET ET AOÛT

Dès le 24 juin, le ruissellement sur l'ensemble du bassin a retrouvé son niveau normal. Cependant, depuis ce temps, pour la période du 24 juin au 24 août, la moyenne s'établit à 69 % de la normale. Elle présente donc un déficit de 31 %. Ce léger ruissellement est une conséquence directe des faibles précipitations qui s'inscrivent comme les septièmes plus faibles depuis 1953.

« Une crue printanière particulièrement humide, un été des plus sec et un automne incertain qui peut venir renverser la situation.



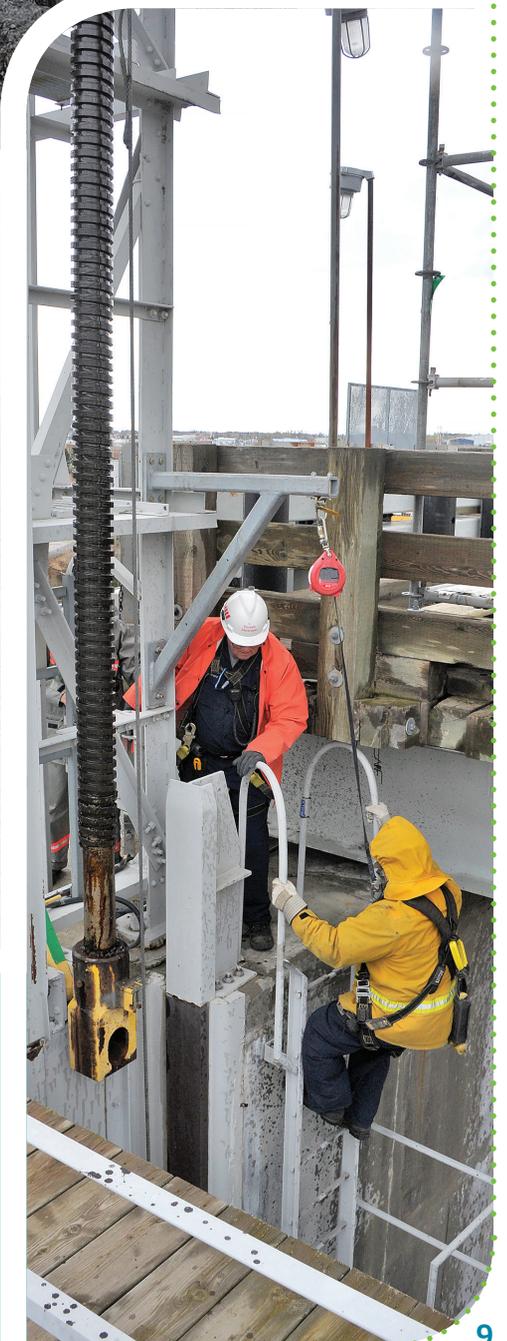
**Survenant quelques jours seulement après que le lac Saint-Jean ne soit libéré de ses glaces, la crue a empêché l'équipe Civil d'installer toutes les estacades avant l'ouverture des déversoirs.**

Tout ceci est une mise en évidence extrême de la nature très variable de notre matière première », rappelle M. Larouche.

Au cours des prochaines semaines, les employés d'Énergie électrique s'affaireront à réaliser différents préparatifs en prévision de l'automne, généralement marqué par une montée des apports en eau.

➤ SUR LA PHOTO, CI-CONTRE :

**Une équipe d'Énergie électrique en action lors de l'ouverture du déversoir n° 1.**



ACTIVITÉS D'AMÉLIORATION CONTINUE POUR LA SÉCURITÉ DES PIÉTONS

# DES CHANGEMENTS DÉJÀ APPORTÉS POUR ALLER DE L'AVANT

LE PRINTEMPS DERNIER, L'USINE ARVIDA A TENU DES ACTIVITÉS D'AMÉLIORATION CONTINUE POUR LA SÉCURITÉ DES PIÉTONS DANS QUATRE DE SES SECTEURS, SOIT LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST, LE CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES/FOUR À CALCINATION DU COKE, LES SERVICES OPÉRATIONNELS ET LE CENTRE DE COULÉE. PLUS DE 70 SCÉNARIOS DE FATALITÉ ONT ÉTÉ IDENTIFIÉS ET PLUSIEURS PISTES DE SOLUTION ONT ÉTÉ AMENÉES AU TERME DE CES ACTIVITÉS.

Plus d'une trentaine d'employés ont pris part aux ateliers afin de cibler des risques à éliminer. Des changements ont déjà été apportés dans les quatre secteurs de l'Usine Arvida.

« Il y a eu une bonne mobilisation à tous les niveaux. Nous avons même fait des simulations avant d'amorcer les activités d'amélioration continue afin de bien comprendre la réalité quotidienne des employés », indique Kathleen Belley, conseillère en santé, sécurité et environnement.

« Il y a encore place à amélioration et il y a d'autres pistes de perfectionnement à explorer. Nous venons encore d'élever nos critères et cette sensibilité aux risques change avec les années afin de continuellement s'améliorer en santé et sécurité au travail », termine Jean-François Corbeil, ceinture noire.

## Quelques-unes des améliorations apportées :

### Centre de coulée :

- Interdiction de passage dans les zones à risque par une délimitation physique;
- Les transporteurs doivent signer une déclaration voulant qu'ils observeront les règles de sécurité établies.

### Centre d'électrolyse Ouest :

- La sécurité des piétons au passage central a été améliorée par des garde-corps permanents;
- Ajout de lumières bleues sur certains des véhicules afin de prévenir les piétons de leur arrivée.

### Services opérationnels :

- Plusieurs accès sont restreints afin de concentrer la circulation à un seul endroit;
- Les personnes externes doivent obtenir une autorisation de circuler dans le secteur 42P (voir la photo).

### Centre des produits anodiques/ four à calcination du coke :

- Délimitation de la zone de déchargement du brai afin d'empêcher les gens d'y circuler;
- Changement au stationnement du chargeur à bennes. Le passage piétonnier a été refait de manière à ce que la fréquence d'utilisation soit de cinq fois par jour, plutôt que 45 fois par jour (voir les photos).



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...  
**Comment prendre une saisie d'écran avec l'outil Capture**

TiTrucs@riotinto.com

› *Le reconnaissez-vous ?*

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

OPTIMISATION DE LA GESTION DES MATIÈRES DANGEREUSES RÉSIDUELLES

# UNE GRANDE ÉCONOMIE POUR LES INSTALLATIONS

LE SERVICE D'APPROVISIONNEMENT ET LE GROUPE DE VALORISATION DES SOUS-PRODUITS DE L'ALUMINIUM ONT REVU, AU COURS DE LA DERNIÈRE ANNÉE, LE DEVIS POUR LA GESTION DES MATIÈRES DANGEREUSES RÉSIDUELLES (MDR) QUI S'ÉTEND AUX DIFFÉRENTES INSTALLATIONS RÉGIONALES EN PLUS DES USINES BEAUHARNOIS ET SHAWINIGAN. GRÂCE À CETTE RÉORGANISATION, UNE ÉCONOMIE GLOBALE DE 20 % (TRANSPORT, PRIX DE RÉINTRODUCTION, RECYCLAGE, AMÉLIORATION, ETC.) SERA RÉALISÉE COMPARATIVEMENT AUX ANNÉES PASSÉES.

Après un appel d'offres, un contrat a été octroyé à une entreprise de la région. L'économie réalisée par ce changement résulte, entre autres, des coûts de transport qui seront moindres. Des clauses d'amélioration continue sont incluses au contrat afin d'ajouter des économies au fil des ans et de profiter ainsi de l'expertise des fournisseurs pour réduire les coûts globaux de plusieurs centaines de milliers de dollars.

« Auparavant, le site de transbordement se trouvait à l'extérieur de la région alors que maintenant, les MDR sont acheminées dans un site de transfert situé au Saguenay, dans le respect des normes environnementales établies. Cela signifie une diminution des frais de transport et, du même coup, une atténuation de l'empreinte carbone, affirme Sébastien Dubé, acheteur-négociateur au Service d'Approvisionnement. Entre autres améliorations, une portion des MDR, que nous qualifions de déchets d'aluminerie, est disposée sans intermédiaire, ce qui permet une autre réduction de coûts. »

L'ensemble des étapes du processus de gestion des MDR a été amélioré.

« Il faut penser aux permis, à l'environnement, aux coûts, aux améliorations souhaitées, à la formation offerte, à la sécurité, etc. À titre d'exemple, obtenir toutes les analyses de chaque produit dans les usines pour connaître leurs composantes s'avère assez complexe. Compléter cette étude a permis aux soumissionnaires d'avoir tous les paramètres entre les mains pour répondre à nos exigences », indique M. Dubé.

À cet effet, l'appui de Josette Ross, chef de service technologie environnementale au Centre de recherche et de développement Arvida et experte en gestion des MDR, aura permis d'assurer la conformité environnementale de l'ensemble du processus de gestion du changement apporté.

**« Auparavant, le site de transbordement se trouvait à l'extérieur de la région alors que maintenant, les MDR sont acheminées dans un site de transfert situé au Saguenay, dans le respect des normes environnementales établies. Cela signifie une diminution des frais de transport et, du même coup, une atténuation de l'empreinte carbone. »**

– SÉBASTIEN DUBÉ

ACHETEUR-NÉGOCIATEUR AU SERVICE D'APPROVISIONNEMENT

## GESTION DE CHANGEMENT

La période de transition pour appliquer les changements par les gestionnaires des matières résiduelles des usines régionales (GMR) a exigé un travail rigoureux, entre autres, pour l'échantillonnage et les tournées des points de collecte. Leur expertise a largement contribué au succès du projet.

« Ils ont effectué plusieurs exercices de gestion de changement appuyés par des directives de sécurité, des formations d'accueil santé, sécurité et environnement (SSE), des visites des lieux avec les employés des fournisseurs, etc. Ils ont également expliqué aux employés des usines la manière de relever notre niveau de conformité pour la gestion de nos MDR. L'occasion était belle pour élever nos standards », explique Richard Thériault, coordonnateur régional du Groupe valorisation des sous-produits de l'aluminium.



Afin que la transition se déroule correctement, les gestionnaires de matières résiduelles (GMR) des différentes usines ont été impliqués et joueront un rôle important pour assurer la pérennité de ce changement.

SUR LA PHOTO : Quelques membres de l'équipe des GMR des installations régionales. À L'AVANT – **Guylaine Munger**, Usine Grande-Baie, **Nathalie Mayrand**, Installations portuaires et Services ferroviaires, **Sébastien Dubé**, Service d'Approvisionnement, **Caroline Morissette**, Usine Laterrière et **Richard Thériault**, Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium. À L'ARRIÈRE – **Marie-Claude Savard**, Usine pilote de traitement de la brasque, **Pierre Bédard**, Énergie électrique, **Jonathan St-Pierre**, Usine Arvida et **Martin Jean**, Usine Dubuc. ABSENTS – **Stéphane Poirier**, chef de service Usine pilote de traitement de la brasque et Groupe de valorisation et commercialisation des sous-produits de l'aluminium, **Jean-Robert Wells**, Énergie électrique, **Gervais Savard**, Usine Alma, **Mathieu Noël**, Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, **Frédéric Potvin**, Usine Vaudreuil, **Dominique Blackburn**, Services ingénierie et Gestion des entrepreneurs, **Pascal Murray**, Installations portuaires et Services ferroviaires, ainsi que **Vincent Goutière** et **Josette Ross**, du Centre de recherche et de développement Arvida.

Grâce aux divers outils de suivi comme le calendrier hebdomadaire d'activités et les rencontres régulières planifiées avec l'équipe régionale des GMR, les efforts communs ont permis de bien préparer le changement et aussi d'assurer le suivi et l'amélioration continue.

## NOUVEL OUTIL CLÉ

Un nouvel outil a été conçu pour faciliter le travail de cette équipe. Il s'agit de la cartographie du mode de gestion de la disposition des MDR.

« En un coup d'œil, le GMR peut identifier le fournisseur, le transporteur et le site où la matière doit être acheminée. Nous échangeons nos bonnes pratiques depuis quelques années déjà, et, au final, chaque GMR peut en profiter dans son installation », de conclure M. Thériault.

### Priorités d'affaires

Coulée

Réparation du moteur hydraulique du nettoyeur de creuset



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, directeur de l'Usine Laterrière, **Marie-Claude Perron**, chef de service Ressources humaines, **Roch Dufour**, **Robin Simard**, **Frédéric Larouche** et **Carl Gagnon**, chef de service Centre de coulée. ABSENTS : **Marc Boily** et **Jules Girard**.

### Priorités d'affaires

Coulée

Réorganisation d'une zone de travail



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Marie-Claude Perron**, **Maxime Dufour**, conseiller santé et sécurité, **Raynald Dubé**, **Jacques Boutin**, ceinture noire et **Carl Gagnon**. ABSENT : **Martin Fortin**.

### Leadership & Priorités d'affaires

Entretien

Formation de quatre électrotechniciens



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Marie-Claude Perron**, **Michel Coudé**, **Harold Bérubé**, superviseur et **Paul Gravel**, chef de service Entretien.

### Leadership

Entretien

Implication et engagement dans le projet de sécurisation de l'Usine Laterrière



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Marie-Claude Perron**, **Jean-Sébastien Bouchard**, superviseur, **Hugo Jean** et **Paul Gravel**, chef de service Entretien.

### Priorités d'affaires

Plein potentiel d'affaires

Performance et implantation du Nouveau modèle organisationnel



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Bruno Boutin**, chef de service plein potentiel d'affaires, **Antoni Allard** et **Marie-Claude Perron**. ABSENTE : **Suzanne Larouche**.

### Leadership

Plein potentiel d'affaires

Programme de gestion du risque chez les entrepreneurs



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Bruno Boutin**, chef de service plein potentiel d'affaires, **Michel Dubé**, **Bernard Larouche** et **Marie-Claude Perron**.

### Priorités d'affaires

Entretien

Pannes aux compresseurs des machines de service électrolyse



SUR LA PHOTO : **Richard Guay**, **Marie-Claude Perron**, **Richard Desgagné**, **Luc Dufour**, **Jean-Luc Guay** et **Paul Gravel**. ABSENTS : **Maxim Riverin** et **Alain Roy**.

### Priorités d'affaires

Électrolyse

Kaizen sur les fuites d'alumine aux potences



SUR LA PHOTO : **Marie-Claude Perron**, **Richard Guay**, **André St-Cyr**, **Carl Simard**, **Michaël Fafard**, **Jean-Luc Guay**, **Luc Dufour**, **Bertrand Ouellet** et **Marcel Tremblay**, chef de service Électrolyse. ABSENTS : **Maxime Riverin** et **Patrick Murray**.

### Priorités d'affaires

Électrolyse et Entretien

Kaizen sur la fiabilité des nouveaux releveurs



SUR LA PHOTO : **Marie-Claude Perron**, **Steve Gagnon**, **Marc Belley**, **Yves Pelletier**, **Éric Gravel**, **Patrick Lachance**, **Jacques Boutin**, **Paul Gravel**, **Carl Simard**, **Marcel Tremblay** et **Richard Guay**. ABSENTS : **Suzanne Bouchard** et **Denis Noël**.

P R I X **BRAVO!****Priorités d'affaires****Huit ans sans consignable au Centre énergétique de Vaudreuil**

SUR LA PHOTO : **Line Boulianne**, chef de service, **Stéphane Larouche**, **Simon Dufour**, **Bertrand Hébert**, **François P. Gagné**, **Michel Laliberté**, **Pascal Harvey**, **Michel Rheault**, **Benoît Fortin** et **Jean-François Nadeau**, directeur de l'Usine Vaudreuil. ABSENTS : **Éric Blackburn**, **Pierre-Paul Boisvert**, **Michel Boudreau**, **Pierre Boudreault**, **Frédéric Coulombe**, **Daniel Couture**, **Robert Desbiens**, **Dominic Gagnon**, **Mario Gagnon**, **Robin Lavoie**, **Sylvain Lavoie**, **Carl Leblanc**, **Bruno Lévesque**, **Pascal Paré**, **Sylvain Pichette**, **Benoît Ratté**, **Philippe Tardif**, **Jérôme Thibeault**, **Joël Tremblay**, **Rock Tremblay-Simard**, **Maxime Bouchard**, **Jaki Bouchard** et **Marc-André Pinel**.

**Réduction des coûts pour le coagulant**

SUR LA PHOTO : **Martin Lavoie**, directeur des opérations, **Luc Fortin**, **Charles Tremblay** et **Jean-François Nadeau**. ABSENTE : **Guyline Bordeleau**.

**Regarnissage des valves à angle**

SUR LA PHOTO : **Robin Bouchard**, chef de service, **Gérald Bergeron**, propriétaire et directeur général de Métatube, **Frédéric Gagnon**, **David Morissette**, **Marc-André Tremblay**, **Jean-François Nadeau**. ABSENT : **Carol Gaudreault**.

**Outil d'analyse des risques ergonomiques**

SUR LA PHOTO : **Frédéric Dallaire**, chef de service, **Marie-Josée Bonin** et **Jean-François Nadeau**.

**Entretien opérationnel EB2**

SUR LA PHOTO : **Robin Bouchard**, **Denis Vachon**, **Martin Asselin**, **Bernard Pilote**, **Éric Imbeau**, **Daniel Riverin**, **Sylvain Roy**, **France Vachon** et **Jean-François Nadeau**. ABSENTS : Quelques membres de l'équipe Duratech.

**Réduction de coût des filtres sonde d'oxygène**

SUR LA PHOTO : **Line Boulianne**, **Bertrand Hébert** et **Jean-François Nadeau**.

**Leadership****Ceinture noire « Alternative Site de disposition des résidus de bauxite »**

SUR LA PHOTO : **Karyne Fortier**, **Stéphane Gauthier**, **Patrice Gilbert**, **Andrée Ledoux**, **Nicolas Maltais**, **Simon Bergeron** et **Jean-François Nadeau**. ABSENTS : **François Fortier**, **Gérard B. Tremblay** et **Amadou Bah**.

**Organisation de la reconnaissance des employés**

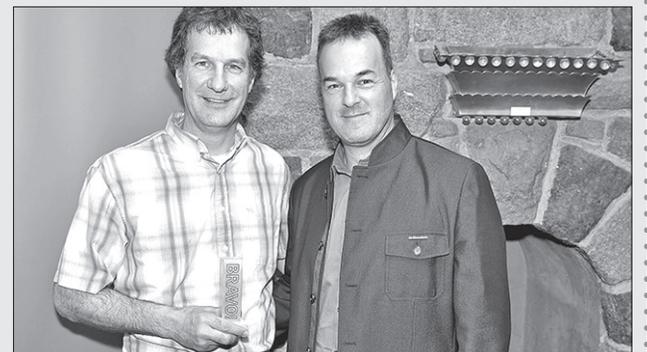
SUR LA PHOTO : **Julie Laberge** et **Jean-François Nadeau**.

**Amélioration des séparateurs de gouttelettes**

SUR LA PHOTO : **Johann Friedrich**, chef de service, **Pierre-Luc Côté**, **Stéphane Girard**, **Rémi Simard**, **Michel Aubé** et **Jean-François Nadeau**. ABSENTS : **Jean-Claude Hudon**, **Martin Dufour** et **Serge Desgagné**.

**Formation des pompes**

SUR LA PHOTO : **Line Boulianne**, **Kim Vigneault**, **Marc Tremblay** et **Jean-François Nadeau**.

**Programme de contrôle du risque**

SUR LA PHOTO : **Mario Bouchard** et **Jean-François Nadeau**.

**Engagement envers la communauté****Campagne de financement – Famille défavorisée**

SUR LA PHOTO, AU CENTRE : **Michel Lemay** et **Serge Labonté**. À L'ARRIÈRE : **Serge Guay**, chef de service, entouré de quelques collègues de travail du secteur Blanc Ouest.



Lors de la dernière parution du Lingot, on a omis de publier la photo d'une équipe d'Énergie électrique ayant reçu un prix BRAVO! pour la création et la fabrication d'un support ergonomique permettant de réduire les risques lors de la réfection des roues d'eau. Félicitations à toute l'équipe de soudeurs du Groupe Réfections majeures et Projets pour leur implication à trouver et mettre en œuvre cette solution simple et efficace.

SUR LA PHOTO : Stéphane Paradis, superviseur, Charles Gagné, Marco Ratté, Jacquelin Côté, Sébastien Doré, Denis Gagné et Guy Hénault, chef de service. ABSENTS : Louis Desgroseillers, Jean-Pierre Tremblay, Alain Lemieux et Sylvain Girard.

## Nominations

### USINE VAUDREUIL



**Stéphane Coulombe**  
Surveillant principal,  
Centre de calcination



**Frédéric Pelletier**  
Surveillant principal  
Rouge Ouest



**Louis Prévost**  
Chef de service,  
Usine de fluorure



**Line Boulianne**  
Chef de service,  
Services aux opérations



**Christian Godbout**  
Chef de service,  
Opération-entretien

### INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

### ALUMINERIE ARVIDA – CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60



**Dave Drapeau**  
Conseiller Lean

### CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



**Valérie Toupin**  
Coordonnatrice, entretien

### USINE LATERRIÈRE



**Julie Duhaime**  
Chef de service, Santé, sécurité  
et environnement

### SERVICES INGÉNIERIE & GESTION DES ENTREPRENEURS



**Catherine Poulin**  
Chargée de projet

### USINE GRANDE-BAIE



**Stéphane Bassène**  
Directeur

## Avis de décès

### BERGERON, Louis-Joseph

Est décédé le 16 mai 2014, à l'âge de 88 ans, Louis-Joseph Bergeron de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

### ROSE, Aline

Est décédée le 21 mai 2014, à l'âge de 83 ans, Aline Rose de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 16 ans, elle était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### THIBEAULT, Laurent

Est décédé le 24 mai, à l'âge de 81 ans, Laurent Thibeault de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service des Installations portuaires et des Services Ferroviaires au moment de sa retraite.

### ROBERGE, Laurent

Est décédé le 25 mai 2014, à l'âge de 84 ans, Laurent Roberge de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 43 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### GUÉNETTE, Léo

Est décédé le 27 mai 2014, à l'âge de 78 ans, Léo Guénette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 17 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Fernand

Est décédé le 29 mai 2014, à l'âge de 86 ans, Fernand Tremblay de Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GIRARD, Jean-Baptiste

Est décédé le 31 mai 2014, à l'âge de 88 ans, Jean-Baptiste Girard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, J. Roger

Est décédé le 1<sup>er</sup> juin 2014, à l'âge de 72 ans, J. Roger Côté d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### COUTURIER, Cyrille

Est décédé le 3 juin 2014, à l'âge de 84 ans, Cyrille Couturier de Magog. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### TRACY, William R.

Est décédé le 4 juin 2014, à l'âge de 93 ans, William R. Tracy de Sackville (N.-B.). À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Jean

Est décédé le 4 juin 2014, à l'âge de 82 ans, Jean Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### MARTEL, Charles-Henri

Est décédé le 5 juin 2014, à l'âge de 88 ans, Charles-Henri Martel de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### DALLAIRE, Herman

Est décédé le 6 juin 2014, à l'âge de 80 ans, Herman Dallaire d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### POTVIN, Yoland

Est décédé le 7 juin 2014, à l'âge de 86 ans, Yoland Potvin de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

### BRISSON, Denis

Est décédé le 9 juin 2014, à l'âge de 68 ans, Denis Brisson de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

### LAPOINTE, Ernest

Est décédé le 19 juin 2014, à l'âge de 73 ans, Ernest Lapointe de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

# Les **BONS COUPS** de nos usines



SUR LA PHOTO : **Louis Tremblay**, secrétaire de l'Association des riverains de la Dam-en-Terre, **Xuân-Lan Vu**, conseillère en communications, Usine Alma, **Denis Verrette**, directeur Services d'urbanisme, Ville d'Alma, **Gilles Girard**, conseiller municipal et président du Comité d'aménagement et de suivi environnemental (CASE), **Jacques Ouellet**, chef de service santé, sécurité et environnement, Usine Alma, et coprésident du CASE, **Marc Asselin**, maire de la Ville d'Alma, **Guy Gaudreault**, directeur de l'Usine Alma, **Jacques Bélanger**, technicien en environnement, Usine Alma et **Marlène Bouchard**, présidente de l'Association des citoyens de la Dam-en-Terre.

## COMMUNAUTÉ



### Accès à la Véloroute des Bleuets

Un nouveau tronçon signé Usine Alma et Ville d'Alma

L'Usine Alma, en collaboration avec la Ville d'Alma, a inauguré, le 27 août dernier, un nouveau tronçon de bande cyclable donnant accès à la Véloroute des Bleuets, dans le quartier Dam-en-Terre.

L'investissement de 23 700 \$ a permis, entre autres, de refaire la chaussée en asphalte. Les résidents du secteur n'ont plus à faire un détour pour accéder à la piste cyclable.

« Ce tronçon est un beau projet pour la communauté et témoigne de l'engagement du Comité d'aménagement et de suivi environnemental (CASE) de l'Usine Alma. Nous avons à cœur de participer et de nous impliquer dans des projets qui permettent d'améliorer le milieu dans lequel nous opérons. Nous sommes heureux que les familles, les cyclistes et les touristes puissent maintenant emprunter un chemin sécuritaire pour accéder à la Véloroute des Bleuets », a mentionné Guy Gaudreault, directeur de l'Usine Alma, lors de l'inauguration.

« La qualité de vie des citoyens est une priorité du conseil municipal. C'est pourquoi nous collaborons au projet mis en place par le CASE », a ajouté pour sa part, le maire d'Alma, Marc Asselin.

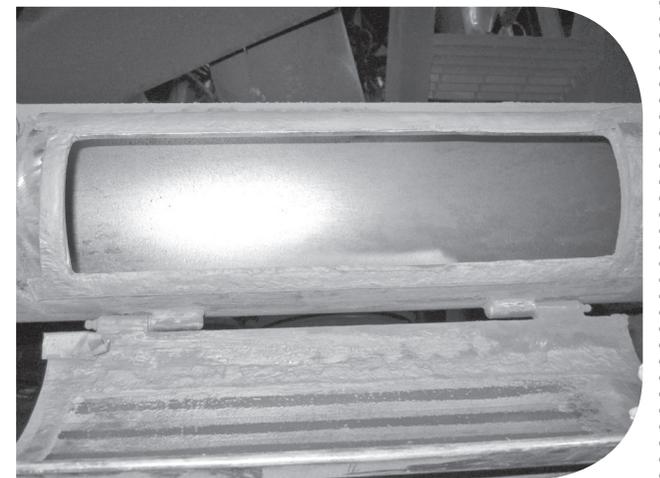
## SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT



### Réduction des HAP à la Tour à pâte

Pour un meilleur environnement de travail

Un projet ceinture noire a été réalisé à la Tour à pâte de l'Usine Alma afin de résoudre le problème d'accumulation de résidus de brai, qui obstruaient le passage de la vapeur de brai à l'intérieur de l'épurateur. Des émanations d'hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) résultaient de ce phénomène. L'équipe chargée d'éliminer les blocages a reproduit la recette gagnante déjà utilisée à l'Usine Grande-Baie, qui consiste à injecter de la poussière de coke dans la vapeur de brai. L'implication des employés a grandement contribué au succès du projet. Les employés bénéficient désormais d'un environnement de travail plus sain. De plus, une économie de 40 000 \$ sera réalisée annuellement puisqu'il y a moins de travaux de nettoyage à effectuer.



SUR LA PHOTO : **Après** – Il n'y a plus d'accumulations et l'environnement de travail est beaucoup plus sain.

SUR LA PHOTO : **Avant** – Les émanations d'HAP se dégageaient abondamment et les résidus de brai s'accumulaient dans l'appareil, créant ainsi régulièrement des blocages.

## ENVIRONNEMENT



### Énergie électrique

## Une machine à café « verte »

Plutôt que d'installer une machine à café qui fonctionne avec les traditionnelles « cups », à Distribution Jonquière, le comité environnement d'Énergie électrique a mis la main sur une nouvelle machine qui utilise des sachets biodégradables. Le comité est allé encore plus loin en remplaçant les portions individuelles de lait par des contenants de 1 litre et a aussi profité de l'occasion pour éliminer les bâtonnets de plastique et les remplacer par des fettuccinis. L'équipe a maintenant non seulement du meilleur café, mais en plus, elle améliore son bilan environnemental tout en réduisant les coûts. D'une pierre trois coups!

[le.lingot@riotinto.com](mailto:le.lingot@riotinto.com)

### « Tout nous intéresse! »

Dans cette période de changement où nous tentons tous de faire mieux, il est intéressant de partager les bons coups réalisés ici et là dans nos installations. Par l'entremise de vos communicateurs, faites parvenir vos bons coups au Lingot. Dans les opérations, en santé, en sécurité, en environnement, en efficacité énergétique et en réduction des coûts.



## VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN

# DÉJÀ 15 ANS!

CETTE ANNÉE MARQUE LA 15<sup>E</sup> ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO ALCAN AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE, QUI SE DÉROULERA SUR LE STATIONNEMENT DU COMPLEXE JONQUIÈRE, LES SAMEDI ET DIMANCHE 6 ET 7 SEPTEMBRE, À COMPTER DE 8 H. LA VENTE SE TERMINERA À 16 H LE SAMEDI ET À 15 H LE DIMANCHE.

### BÉNÉVOLES

Si vous êtes intéressés à donner un coup de main pour une bonne cause, contactez :

Jean-François Corbeil  
418 718-4593

### INFORMATION

Pour de plus amples informations, veuillez contacter :

Ariane Gagnon-Simard  
418 818-3626



*Nous vous invitons à participer en grand nombre!*

Au cours des derniers mois, plusieurs employés bénévoles ont mis la main à la pâte pour récolter les dons de la population, d'institutions et d'organismes locaux. Ce sera donc l'occasion de dénicher de belles trouvailles.

Encore cette année, des ordinateurs portables seront en vente. La traditionnelle vente à l'encan aura lieu, quant à elle, le dimanche, à 11 h.

Le comité organisateur est toujours à la recherche de bénévoles pour ces deux journées, mais aussi pour les jeudi 4 septembre et vendredi 5 septembre, pour préparer l'événement.

### ► Ci-bas

SUR LA PHOTO :

La Vente de garage Rio Tinto Alcan est l'occasion de faire de belles trouvailles tout en faisant un don à Centraide et à la Croix-Rouge.



Pourquoi ne pas dénicher un meuble de bureau qui pourrait très bien se plaire chez vous?

► Nouvelle adresse électronique : [www.rta-lelingot.com](http://www.rta-lelingot.com)

Pour des raisons techniques hors de notre contrôle, Le Lingot a dû changer son adresse Internet qui donne accès à la version électronique de votre journal. Il est maintenant possible de le consulter en vous rendant au [www.rta-lelingot.com](http://www.rta-lelingot.com). Nous nous excusons de ce contre temps.



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

Veuillez communiquer avec le centre d'appels Rio Tinto Infosource, du lundi au vendredi, entre 9 h et 17 h, heure de l'Est au 1 800 839-9979. Ce numéro est accessible pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités de Rio Tinto Alcan.

# Le Lingot

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

DÉPÔTS LÉGAUX :  
Bibliothèque nationale, Ottawa  
Bibliothèque nationale du Québec

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

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