



08

EN OPÉRATION DEPUIS 1980

L'Usine Grande-Baie a soufflé 35 bougies!

02

IMPLICATION DE RIO TINTO DANS LE NOUVEAU CIRCUIT DE BORNES ÉLECTRIQUES AU LAC-SAINT-JEAN

Appui concret envers les technologies durables

05

EXPLOIT AU SECTEUR DES ANODES À L'USINE GRANDE-BAIE

Six ans sans blessure consignable

09

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

Une 16^e édition réussie sur toute la ligne



04

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE À L'USINE VAUDREUIL

En route vers une autre année record!

IMPLICATION DE RIO TINTO DANS LE NOUVEAU CIRCUIT DE BORNES ÉLECTRIQUES AU LAC-SAINT-JEAN

APPUI CONCRET ENVERS LES TECHNOLOGIES DURABLES

UN NOUVEAU CIRCUIT DE BORNES DE RECHARGE ÉLECTRIQUES A ÉTÉ INAUGURÉ LE 22 SEPTEMBRE, À SAINT-FÉLICIEN, EN PRÉSENCE DE REPRÉSENTANTS DE RIO TINTO, D'HYDRO-QUÉBEC ET DES MAIRES D'ALMA, ROBERVAL, SAINT-PRIME, DOLBEAU-MISTASSINI ET SAINT-FÉLICIEN. DÉVELOPPÉE DANS LE CADRE DU PROGRAMME CIRCUIT ÉLECTRIQUE D'HYDRO-QUÉBEC CETTE INITIATIVE PERMETTRA AUX AUTOMOBILISTES DE FAIRE LE TOUR DU LAC SAINT-JEAN EN POUVANT RECHARGER, À PEU DE FRAIS, LEUR VÉHICULE À L'UNE DES CINQ NOUVELLES BORNES ÉLECTRIQUES.



« Rio Tinto est fier d'appuyer concrètement les technologies durables en contribuant à la hauteur de 35 000 \$ pour l'acquisition de bornes électriques fabriquées en aluminium. Le tour du lac en voiture électrique de Rio Tinto se veut une continuité de notre engagement envers l'efficacité énergétique et le développement durable, a souligné Gilles Grenon, directeur, Développement économique régional, Métal primaire, Québec, groupe Aluminium, Rio Tinto. Grâce à ce partenariat, nous tenons à féliciter les maires pour leur initiative ainsi que Rio Tinto qui est partenaire de cette réalisation. En faisant le choix d'offrir un service de recharge à leurs citoyens ainsi qu'aux conducteurs de véhicules électriques de passage dans la région, ces cinq municipalités

vont permettre aux électromobilistes de pouvoir faire le tour du lac en véhicule électrique », a mentionné France Lampron, directrice – Électrification des transports d'Hydro-Québec, au nom des partenaires du Circuit électrique.

« Par l'implantation de bornes électriques, nous sommes heureux de soutenir le développement d'une filière d'énergie propre, d'encourager l'utilisation de véhicules écologiques et, grâce au programme de Rio Tinto, de promouvoir le tour du lac comme destination écologique », a ajouté le maire de Dolbeau-Mistassini, Richard Hébert.

C'est l'entreprise AddÉnergie Technologie qui a développé les bornes faites d'aluminium dans le cadre d'un partenariat avec Rio Tinto. Il est à noter que Rio Tinto possède déjà quatre stations de recharge dans ses installations qui sont destinées à ses employés, soit deux à l'Usine Alma, une au Centre opérationnel aluminium et une dernière à l'édifice de la Sûreté, au Complexe Jonquière.



Les villes participantes sont Roberval, Saint-Félicien, Saint-Prime, Dolbeau-Mistassini et Alma.

SUR LA PHOTO : France Lampron, directrice – Électrification des transports d'Hydro-Québec, Gilles Potvin, maire de Saint-Félicien, Guy Larouche, maire de Roberval, Richard Hébert, maire de Dolbeau-Mistassini, Marc Asselin, maire d'Alma, Lucien Boivin, maire de Saint-Prime et Gilles Grenon, directeur, Développement économique régional, Métal primaire, Québec, groupe Aluminium, Rio Tinto.



Les nouvelles bornes sont situées aux endroits suivants :

- Hôtel de ville de Dolbeau-Mistassini
- Hôtel de ville de Saint-Félicien
- Hôtel de ville de Saint-Prime
- Hôtel de ville de Roberval
- Bibliothèque municipale d'Alma



Bonne journée à Ingrid Ladouceur, titulaire de contrat à l'Aluminerie Arvida. Centre technologique AP60, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto

Tu es préoccupé par un problème? Tu veux changer et tu ne sais pas par où commencer? D'abord, tu peux téléphoner à ton PAE. Tu y trouveras du support pour t'aider à y voir clair.



LE GROUPE
T'AIDE

Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

NOUVEAU PAVILLON DÉDIÉ À LA CULTURE AUTOCHTONE À L'UQAC

RIO TINTO CONTRIBUE À HAUTEUR DE 2,5 M\$

L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC) AURA UN NOUVEAU PAVILLON À COMPTER DU PRINTEMPS 2016 GRÂCE À UNE CONTRIBUTION FINANCIÈRE DE 2,5 M\$ DE RIO TINTO. LA MAQUETTE DE CE NOUVEL ÉDIFICE DÉDIÉ À LA CULTURE AUTOCHTONE A ÉTÉ DÉVOILÉE LE 1^{ER} SEPTEMBRE DERNIER, SUR LE TERRAIN OÙ SERA CONSTRUIT CE NOUVEL ÉDIFICE, TOUT PRÈS DU PAVILLON PRINCIPAL DE L'UQAC.

Le pavillon abritera des activités d'enseignement et de recherche de la Boîte rouge vif, du Centre des Premières Nations Nikanite et du projet Innu Meshkenu ainsi que le centre de documentation et d'archives autochtones.

« Ce don majeur de Rio Tinto [...] contribue à améliorer de manière continue nos connaissances des Premiers Peuples. »

— MARTIN GAUTHIER
Recteur de l'UQAC

« Rio Tinto a à cœur la réussite universitaire et la préservation des arts et de la culture autochtones. Nous sommes heureux de constater que le pavillon dédié à la culture autochtone s'harmonisera aux valeurs et coutumes des Premières Nations, a mentionné Guy Gaudreault, chef des opérations par intérim Rio Tinto Aluminium, Métal primaire, Amérique du Nord. Ce projet démontre la continuité de notre collaboration avec la communauté de Mashteuiatsh et avec l'UQAC. »

« Ce don majeur de Rio Tinto, tout comme la collaboration historique de la communauté de Mashteuiatsh, contribue à améliorer de manière continue nos connaissances des Premiers Peuples et à répondre avec plus de précision à leurs besoins de formation universitaire. À ce jour, plus de 1 000 autochtones ont reçu un diplôme de l'UQAC et ce nombre augmentera sans aucun doute de façon significative au cours des prochaines années grâce à ce soutien financier et au nouveau pavillon », a pour sa part souligné le recteur de l'UQAC, Martin Gauthier.



SUR LA PHOTO : **François Blais**, ministre de l'Éducation, de l'Enseignement supérieur et de la Recherche, **Guy Gaudreault**, chef des opérations par intérim Rio Tinto Aluminium, Métal primaire, Amérique du Nord, **Martin Gauthier**, recteur de l'UQAC et **Gilbert Dominique**, chef du Conseil de bande de Mashteuiatsh.

\\ Usine Alma

TOURNOI DE GOLF AU PROFIT DE LA 52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC ALMA – HIVER 2017

Le Club de golf Lac-Saint-Jean et l'organisation du tournoi provincial midget d'Alma ont remis un montant de 42 000 \$ à la 52^e Finale des Jeux du Québec Alma – Hiver 2017, dans le cadre du tournoi de golf qui a réuni plus de 150 personnes au Club de golf Lac-Saint-Jean, le 17 septembre dernier.

L'événement s'est déroulé sous la présidence d'honneur de Guy Gaudreault, chef des opérations par intérim, Métal primaire, Amérique du Nord, Groupe Aluminium, Rio Tinto et de Marc Asselin, maire de la Ville d'Alma.



SUR LA PHOTO : Les coprésidents d'honneur du Tournoi de golf au profit de la 52^e Finale des Jeux du Québec Alma – Hiver 2017, **Guy Gaudreault**, chef des opérations par intérim, Métal primaire, Amérique du Nord, Groupe Aluminium, Rio Tinto et **Marc Asselin**, maire de la Ville d'Alma.



SUR LA PHOTO : **Sylvain Ouellet**, directeur général de la 52^e Finale des Jeux du Québec Alma – Hiver 2017, **Jean-Denis Toupin**, président du comité organisateur de la 52^e Finale des Jeux du Québec Alma – Hiver 2017, **Marc Asselin**, **Guy Gaudreault** et **Denis Hogue**, président du comité organisateur du tournoi de golf.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

EN ROUTE VERS UNE AUTRE ANNÉE RECORD!

L'USINE VAUDREUIL MULTIPLIE LES RECORDS EN MATIÈRE D'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DEPUIS LES DERNIÈRES ANNÉES. EN 2015, GRÂCE AUX NOMBREUSES INITIATIVES RÉALISÉES ET À UN ENTRETIEN RIGOREUX DE LEURS ÉQUIPEMENTS, LES DIVERSES ÉQUIPES DE L'USINE ONT RÉUSSI À ÉTABLIR DEUX NOUVEAUX RECORDS MENSUELS CONSÉCUTIFS EN EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE.

Le nombre de gigajoules requis par tonne d'alumine (GJ/t) produite a diminué chaque année à l'Usine Vaudreuil passant ainsi de 8.272 GJ/t en 2009 à 7,53 GJ/t en 2014.

« En juillet et en août de cette année, nous avons atteint respectivement 7,135 GJ/t et 7,115 GJ/t, indique François P. Gagné, ingénieur d'optimisation et coordonnateur énergie à l'Usine Vaudreuil. Nous nous dirigeons vers une autre année record. »

Le Centre énergétique Vaudreuil (CEV) produit la vapeur nécessaire à la fabrication d'alumine. En diminuant et optimisant sa consommation d'énergie, les émissions de gaz à effet de serre ont pu être réduites de 9 % entre 2012 et 2014. Depuis 2011, des économies associées de 2,5 M\$ en efficacité énergétique ont permis de réduire les coûts de production.

« Nous avons établi dès le départ une vision claire et une planification des travaux optimale. S'est ajouté à cela l'engagement

« Nous avons établi dès le départ une vision claire et une planification des travaux optimale. S'est ajouté à cela l'engagement dont ont fait preuve les employés. »

– SÉBASTIEN DELISLE

Consultant senior optimisation du procédé, logistique et programmation

dont ont fait preuve les employés. Tous ces éléments nous permettent de produire une alumine de qualité à faible coût », mentionne Sébastien Delisle, consultant senior optimisation du procédé, logistique et programmation.

Pour atteindre ces résultats, l'équipe du groupe contrôle procédé (GPC) s'est impliquée dans diverses activités (voir la liste ci-contre) et a réalisé une analyse détaillée des performances mensuelles en énergie. « Ces résultats sont vraiment exceptionnels, souligne Martin Lavoie, directeur opérations et technologie. Nous mettons beaucoup d'efforts à faire un nettoyage rigoureux de nos échangeurs de chaleur de même que notre entretien opérationnel et c'est ce qui nous permet d'améliorer constamment nos performances en efficacité énergétique. »



Voici quelques-unes des activités réalisées depuis 2011 pour améliorer l'efficacité énergétique de l'Usine Vaudreuil

Usine d'hydrate

Activité de forage de potentiel d'amélioration en énergie (BFP Énergie hydrate)

- Amélioration de la capacité d'échange à vide (Kaizen)
- Programme d'isolation des conduits
- Activité de priorisation et optimisation du calendrier d'entretien des échangeurs de chaleur

Centre énergétique Vaudreuil

- Amélioration de l'efficacité des bouilloires (projet Ceinture noire)
- Optimisation de la température des puits chauds
- Optimisation du traitement de l'eau des bouilloires
- Projet de génération de vapeur provenant d'Elkem Métal

Centre de calcination

- Réduction de l'excès d'air de combustion par le projet de modernisation des trains de gaz



Photo à la Une

Les membres de l'équipe du groupe contrôle procédé (GPC) : **Robin Bouchard**, chef de service Hydrate Ouest et Centre de calcination (CC), **Louis Bonneau**, technicien procédé CC, **Thomas Côté**, ingénieur procédé secteur rouge Ouest, **Charles Tremblay**, ingénieur procédé secteur blanc Est, **François P. Gagné**, ingénieur d'optimisation et coordonnateur énergie, **David Gauthier**, ingénieur d'optimisation, **Claude Lalancette**, ingénieur Centre énergétique Vaudreuil (CEV), **Alain Guilbert**, conseiller principal support à l'opération et benchmark Atlantique, **Luc Poudrier**, ingénieur d'optimisation, **Valérie Messier**, ingénieure procédé secteur blanc Ouest, **Joanie Boulanger**, ingénieure procédé secteur rouge Est, **François Thériault**, surveillant procédé, **Marc-Olivier Nepton**, ingénieur CC et **Sébastien Delisle**, consultant senior optimisation du procédé, logistique et programmation.

SUR LA PHOTO : **Éric Blackburn**, mécanicien CEV, **Michel Rheault**, superviseur opération, **Jacques Lévesque**, technicien procédé CEV, **Benoît Rathé**, mécanicien CEV, **Joël Tremblay**, opérateur CEV, **Bertrand Hébert**, mécanicien instrumentation, **Robin Lavoie**, mécanicien CEV, **Mario Gagnon**, mécanicien réseau CEV, **Simon Dufour**, superviseur entretien CEV, **Line Boulianne**, chef de service SOPE (CEV, entretien centralisé, Site de dépôt des résidus de bauxite et gestion des entrepreneurs), **Philippe Tardif**, planificateur CEV, **Daniel Couture**, opérateur CEV et **Carl Leblanc**, opérateur CEV.

EXPLOIT AU SECTEUR DES ANODES

SIX ANS SANS BLESSURE CONSIGNABLE

LES EMPLOYÉS DU SECTEUR DES ANODES DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT RÉALISÉ UN BEL EXPLOIT EN ATTEIGNANT SIX ANS SANS BLESSURE CONSIGNABLE. LA DIRECTION A TENU À SOULIGNER L'ÉVÉNEMENT LE 10 SEPTEMBRE DERNIER EN INVITANT LES EMPLOYÉS DU SECTEUR À UNE ACTIVITÉ RECONNAISSANCE.

Les efforts déployés au quotidien ont porté fruit et ce sont les employés qui en sortent gagnants. « Je félicite tous les employés, car nous n'aurions pas pu obtenir un tel résultat sans le travail de chacun. En matière de santé et sécurité, ce n'est jamais gagné définitivement. C'est une reconnaissance bien méritée et nous travaillons fort pour que le nombre d'années sans blessure consignable continue d'augmenter », souligne Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie.

« Souvent, un incident survient en raison d'une fraction de seconde d'inattention, mentionne Stéphanie Gignac, chef de service

fours et tour à pâte. Il faut donc continuer à croire au Zéro par choix, ce qui signifie que tous les incidents graves peuvent et doivent être évités. Ce challenge ne peut être réussi qu'avec l'engagement des employés. Ils ont la capacité de gérer l'inattendu. Nous remercions les employés pour le travail qu'ils effectuent et nous en sommes fiers. »

Ces résultats sont le reflet de l'engagement des employés du secteur en matière de santé et sécurité. « Les gens s'impliquent de plus en plus dans les comités santé-sécurité, participent activement au Lean et réalisent des déclarations de risques ce qui a un



Une partie de l'équipe du secteur des anodes de l'Usine Grande-Baie présente pour souligner le record de six ans sans incident consignable.

pact positif sur leur sécurité. Lorsque nous parlons de sécurité, ce n'est pas négociable et les employés sont proactifs pour éliminer ou contrôler les risques d'incident », conclut

Mario Pageau, chef de service scellement, traitement mégots et bain et gestion des entrepreneurs.



VOX POP

Dany Émond

Opérateur à la manutention

« Nous faisons attention tous les jours et nous réalisons nos PAR5, ce qui nous permet de réduire significativement les risques. »



Richard Hébert

Représentant en prévention

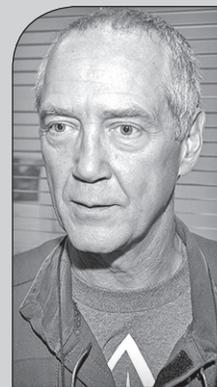
« C'est un travail de tous les jours pour ne pas tomber dans le piège de la routine. Nous devons être vigilants et discuter des risques entre nous. »



Benoît Desbiens

Électrotechnicien

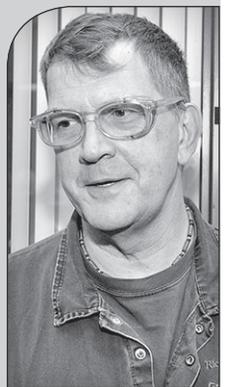
« Nous sommes une belle équipe et c'est agréable de voir que personne ne s'est blessé grâce à nos efforts quotidiens. »



Sylvain Gauthier

Mécanicien

« C'est une fierté d'avoir atteint ce résultat dans notre secteur. Nous devons demeurer vigilants face aux dangers pour continuer sur la bonne voie. »



ÉLIMINATION D'UN RISQUE DE BLESSURES AU DOS ET DE CHUTES AU SOL À L'EXPÉDITION

UNE INITIATIVE EFFICACE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ

DE SIMPLES CHEVALETS, C'EST LA SOLUTION TOUTE SIMPLE IMAGINÉE PAR L'ÉQUIPE DE TRAVAIL DE L'EXPÉDITION DU MÉTAL FROID AFIN DE TROUVER UNE SOLUTION AUX PROBLÈMES DE BLESSURES AU DOS ET DE CHUTES AU SOL CAUSÉS PAR LES STABILISATEURS UTILISÉS AU QUAI DE CHARGEMENT DES LINGOTS DU CENTRE DE COULÉE DE L'USINE LATERRIÈRE. UNE AMÉLIORATION ERGONOMIQUE IMPORTANTE, IL SUFFISAIT D'Y PENSER!

Les employés utilisent les stabilisateurs, pesant environ 40 livres chacun, plusieurs fois par jour, pour augmenter la stabilité des lingots. Chaque fois, ils peinaient à les extraire d'une boîte de rangement non ergonomique. Il était donc moins compliqué de les déposer sur le sol. La manipulation répétée pour récupérer les stabilisateurs sur le plancher causait des risques de blessures au dos. De plus, puisque cet équipement se trouvait sur le sol, les risques de chute étaient non négligeables.

Cinq chevalets ont alors été installés devant chacun des wagons afin d'y déposer les stabili-

sateurs. « Les opérateurs ont simplement à les placer ou à les prendre sur les chevalets. De plus, leur hauteur a été ajustée de manière à ce que les employés n'aient plus à se pencher et à faire des mouvements du dos à risque avec charge », indique Frédéric Bouchard, superviseur à l'expédition.

Le volet propreté et bon ordre (PBO) a été amélioré puisque chaque chose est désormais à sa place. « Je tiens à souligner la collaboration et le travail d'équipe exemplaire dont ont fait preuve tous les employés impliqués dans ce projet », conclut M. Bouchard.



SUR LA PHOTO : Quatre membres de l'équipe de l'expédition devant un chevalet : Sébastien Guérin, Pierre Guérin et Alain Côté, préposés au métal froid et Frédéric Bouchard, superviseur.

TROIS ÉTUDIANTS EN STAGE POUR L'ÉTÉ

UNE EXPÉRIENCE ENRICHISSANTE

L'ÉQUIPE DES SYSTÈMES ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION A ACCUEILLI TROIS STAGIAIRES AU COURS DE L'ÉTÉ AFIN DE LEUR OFFRIR UNE EXPÉRIENCE DANS UN MILIEU INDUSTRIEL ET PROFESSIONNEL. CES ÉTUDIANTS ONT EU DES MANDATS BIEN PRÉCIS QU'ILS ONT DÛ GÉRER DE A À Z AVEC, BIEN SÛR, LE CONCOURS DES MEMBRES DE L'ÉQUIPE.

OUTILS D'ANALYSE

Martial Pageau, étudiant en génie informatique à l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC), a travaillé tout au long de l'été en collaboration avec le Centre de recherche et développement Arvida (CRDA) à l'élaboration d'outils d'analyse de performances énergétiques et environnementales pour, entre autres, l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

« Ce qui rend l'expérience si enrichissante, c'est l'hospitalité et la générosité de l'équipe, mentionne Martial Pageau. Un grand merci à tous ces professionnels passionnés qui, par leur collaboration, m'ont permis de cheminer autant sur le plan technique qu'humain. »

APPLICATION MOBILE

Pour sa part, Jean-Rock Duchesnes, étudiant en génie informatique à l'UQAC, a mis toutes ses connaissances et son énergie à développer une application mobile multiplateforme afin de faciliter la supervision et la gestion à distance d'un centre de coulée. Ainsi, les gestionnaires peuvent obtenir toutes les données en temps réel même s'ils ne sont pas sur les lieux de travail.

« J'ai dû relever beaucoup de défis autant par rapport à l'architecture du réseau de Rio Tinto que pour déployer le réseau cellulaire tout en maintenant un niveau de sécurité

de classe mondiale », souligne Jean-Rock Duchesnes.

Il précise également que ce fut pour lui l'opportunité de travailler avec des nouveautés technologiques dans un contexte industriel. « Cet outil de travail va être utilisé même si je quitte et la concrétisation de ce projet donne un sens à mes études », ajoute-t-il.

TROIS MANDATS

Étudiant au baccalauréat en informatique à l'Université Laval, Maxime Paré, a obtenu trois mandats durant son stage au sein de Rio Tinto. Il a corrigé une faille de sécurité dans une application utilisée par les centres de coulée, optimisé l'application « Préparation de fournée » afin qu'elle soit exportable en Europe et a finalement mis en place un système de téléprésence.

« Je devais faire fonctionner un robot, qui existe déjà, pour qu'il soit compatible avec le système informatique de Rio Tinto et qu'il corresponde aux normes de sécurité. Muni d'une caméra et d'un microphone, ce robot est maintenant fonctionnel pour que les personnes puissent assister à des réunions à distance, par exemple », explique Maxime Paré. Ce dernier souligne qu'il a beaucoup appris sur la gestion de projet, qu'il a eu une belle collaboration avec ses confrères et que ce fut très formateur pour lui.



SUR LA PHOTO : **Martial Pageau**, étudiant en génie informatique à UQAC, **Jean-Rock Duchesnes**, étudiant en génie informatique à l'UQAC et **Maxime Paré**, étudiant au baccalauréat en informatique à l'Université Laval.

\\ Rio Tinto

COMITÉ RÉGIONAL CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE

POUR SUIVRE SES DONNS À LA RETRAITE

Le Comité Centraide et Croix-Rouge régional de Rio Tinto souhaite que les employés conservent la bonne habitude qu'ils ont développée au fil des ans en continuant à donner aux organismes, même une fois à la retraite. C'est pourquoi les membres du Comité ont formé une équipe pour créer un aide-mémoire indiquant comment continuer à poser ce geste.

Le Comité et les organismes se sont aperçus que les personnes qui avaient l'habitude de donner à Centraide et Croix-Rouge par le biais de déductions salariales cessaient de contribuer lorsqu'ils quittaient leur emploi. « Plusieurs personnes nous ont informés qu'ils ne pensaient pas que les prélèvements automatiques s'arrêtaient une fois à la retraite, mentionne Joseph Langlais, responsable de la campagne régionale Centraide et Croix-Rouge en milieu de travail. Nous voulions donc rappeler l'importance de continuer à soutenir les organismes en continuant à donner généreusement. »

L'aide-mémoire cible Centraide dans un premier temps et sera inséré à l'intérieur de la trousse remise lorsqu'un employé quitte l'entreprise, et ce, dans toutes les installations Rio Tinto en Amérique du Nord, dès le mois d'octobre. Les personnes intéressées pourront alors soumettre une demande pour poursuivre leur contribution. Rappelons que

les dons recueillis dans la région seront remis en totalité à Centraide du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Nous devons trouver un moyen à bas coûts et qui respectait les lois sur les données confidentielles et de sollicitation. Grâce à notre équipe nous y sommes parvenus et nous espérons que nous pourrions ainsi remettre davantage à Centraide », souligne M. Langlais.

Rappelons que la campagne conjointe Centraide et Croix-Rouge est unique au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Le souhait était de lancer une initiative à travers l'Amérique du Nord et pour faciliter cette première approche, Centraide devait être ciblé. Au cours des prochaines années, l'équipe mesurera l'impact de cette initiative et pourrait éventuellement proposer une initiative semblable ou complémentaire pour la Croix-Rouge.



Si vous contribuez par déductions salariales à la campagne Centraide, vos déductions cesseront à la fin de votre emploi. Si vous désirez poursuivre vos contributions à Centraide par la suite, il est possible de le faire en soumettant votre demande aux numéros de téléphone ci-dessous, en mentionnant que vous souhaitez que votre contribution soit incluse dans la campagne de l'entreprise, le cas échéant :

▶ NUMÉRO GÉNÉRAL
1 800 267-8221

▶ DANS VOTRE RÉGION
Grand Montréal : 514 288-1261
Saguenay-Lac-Saint-Jean : 418 543-3131

Pour les autres régions, communiquez avec le Bureau Centraide United Way de votre localité.

Collecte de fonds au Complexe Jonquière

Veillez noter qu'il y aura une collecte de fonds au profit de Centraide et Croix-Rouge au Complexe Jonquière dans la matinée du mardi 6 octobre 2015.

Pour cette occasion, des employés identifiés par des dossards seront installés à chacune des entrées/barrières du Complexe Jonquière, entre 5 h 30 et 8 h 30, afin de recueillir vos dons. Rappelez-vous qu'un don, aussi petit soit-il, peut faire une grande différence dans la vie de bien des gens!

AMÉLIORATION DU CONVOYEUR À ROULEAUX ELLIPTIQUES AUX ANODES

DES ÉCONOMIES DE PRÈS DE 700 000 \$

UN PROJET D'AMÉLIORATION DU CONVOYEUR À ROULEAUX ELLIPTIQUES SERVANT À NETTOYER LES MORCEAUX DE MÉGOTS (WOBLER) DU SECTEUR DES ANODES DE L'USINE ALMA A PERMIS D'ACCROÎTRE CONSIDÉRABLEMENT LA RÉCUPÉRATION D'UNE MATIÈRE PREMIÈRE, LE CARBONE. DES GAINS DE 700 000 \$ ONT AINSI ÉTÉ RÉALISÉS.

L'équipe du secteur avait constaté que le convoyeur, utilisé pour effectuer le nettoyage final des résidus de poussières de bain, ne récupérait pas des résidus de carbone dont la taille variait entre un pouce et demi et quatre pouces. « Cela représentait des pertes importantes de matières premières pour nous puisque nous pouvons les réintroduire dans le procédé. Le projet a donc été mis en priorité et nous avons réalisé une analyse pour trouver les causes fondamentales de ce problème », explique Patrick Gilbert, coordonnateur à l'ingénierie.

Il a été découvert que l'ouverture de la chute d'entrée du convoyeur était trop grande et que c'est à cet endroit que les résidus de carbone s'infiltraient. « Nous avons fait l'ingénierie afin de réduire cet espace, indique Stéphane Simard, technicien de procédé. Nous avons également réduit l'écart de chaque côté de l'équipement entre les rouleaux et les parois. »



↑ SUR LA PHOTO : **Dominic Grégoire**, ingénieur mécanique entretien à la tour à pâte, **Stéphane Simard**, technicien de procédé et **Denis Poitras**, chargé de projet.

« Nous avons réussi à réaliser ce projet à l'intérieur d'un échancier très serré et de manière sécuritaire. Les modifications ont été apportées en février dernier et nous prévoyons récupérer 3 500 tonnes supplémentaires par année », souligne Dominic Grégoire, ingénieur mécanique entretien à la tour à pâte.

Récupérer davantage de matière première permet à l'Usine Alma de réduire la quantité de résidus qui doivent être traités par une firme externe, ce qui crée des économies substantielles. « Maintenant, les résidus de carbone qui réussissent à passer à travers le tamis n'ont pas plus d'un pouce et demi. Nous avons largement atteint nos objectifs », conclut Denis Poitras, chargé de projet.

COMITÉ D'AMÉNAGEMENT ET DE SUIVI ENVIRONNEMENTAL (CASE)

UN QUATRIÈME PROJET D'AMÉNAGEMENT PAYSAGER

LE 26 AOÛT DERNIER, L'USINE ALMA ET LA VILLE D'ALMA ONT ANNONCÉ UN NOUVEAU PROJET D'AMÉNAGEMENT PAYSAGER SUR UNE PARTIE DE LA RUE DES PINS OUEST, REGROUPANT DES SECTIONS DE TERRAIN APPARTENANT AUX DEUX ENTITÉS. LA PREMIÈRE PHASE DU PROJET, QUI A ÉTÉ RÉALISÉE CETTE ANNÉE, CONSISTAIT À LA PLANTATION D'UNE SOIXANTAINE D'ARBRES ET D'UNE VINGTAINE D'ARBUSTES.

« L'environnement et la communauté font partie des priorités pour la direction de l'Usine Alma. Cette route est très fréquentée, notamment par des citoyens du secteur, des travailleurs et nos employés. Nous sommes donc fiers d'y apporter notre contribution cette année et pour les phases subséquentes. Nous poursuivons alors notre engagement envers le Comité CASE qui a pour vision

de concrétiser le concept "Une usine dans un parc et ainsi être en harmonie avec le milieu" », souligne Rock Morasse, directeur par intérim de l'Usine Alma.

Les travaux s'échelonneront jusqu'en 2017, année où le projet sera complété. Cette initiative s'inscrit dans la mission du Comité CASE qui est de contribuer à l'amélioration

de l'environnement dans lequel opère l'Usine Alma. « Nous sommes très fiers de ce quatrième projet d'aménagement, qui témoigne de l'excellente collaboration entre les partenaires du Comité CASE. L'implication est la clé du succès dans la réalisation des améliorations du secteur entourant l'Usine Alma », souligne Gilles Girard, conseiller municipal et coprésident du Comité CASE.

Présent pour le dévoilement d'une plaque symbolique, le maire d'Alma, Marc Asselin s'est exclamé : « Quel bel exemple de citoyen corporatif de la part de Rio Tinto. L'embellissement de notre ville contribue à son attrait pour les citoyens, les visiteurs et les investisseurs. Ce sera de toute beauté pour les touristes qui se rendent à la Dam-en-Terre.



← SUR LA PHOTO : L'équipe du CASE accompagnée du directeur de l'Usine Alma et du maire de la Ville d'Alma. **Rock Morasse**, directeur par intérim de l'Usine Alma, **Marc Asselin**, maire de la Ville d'Alma, **Pascale Emond**, conseillère en communication à l'Usine Alma, **Gilles Girard**, coprésident du CASE et conseiller municipal à la Ville d'Alma, **Jacques Bélanger**, technicien en environnement à l'Usine Alma, **Jacques Ouellet**, coprésident du CASE et chef de service santé, sécurité et environnement à l'Usine Alma, **Josée Lavoie**, adjointe administrative en santé, sécurité et environnement à l'Usine Alma, **Richard Daigle**, coordonnateur principal en environnement, santé et hygiène industrielle à l'Usine Alma, **Marcel Thivierge**, résidant du secteur Grande-Décharge et **Denis Verrette**, directeur du service d'urbanisme à la Ville d'Alma. ABSENTS : **Lucien Boily**, conseiller municipal et membre du Comité consultatif d'urbanisme et d'environnement, **Virginie Brisson**, représentante du Complexe touristique de la Dam-en-Terre, **Clermont Gilbert**, représentant de l'Association des villégiateurs du secteur Dam-en-Terre, **François Harvey**, résidant du secteur Melançon, **Tommy Tremblay**, représentant du Conseil régional de l'Environnement, **Éloi Truchon**, représentant du milieu agricole du secteur et **André Bouchard**, représentant de l'Union des producteurs agricoles (UPA).



**VOX
POP**

EN OPÉRATION DEPUIS 1980

L'USINE GRANDE-BAIE A SOUFFLÉ 35 BOUGIES!

L'USINE GRANDE-BAIE A OUVERT SES PORTES, LE 13 SEPTEMBRE DERNIER, AFIN DE SOULIGNER SES 35 ANS D'EXISTENCE. PLUS DE 1 000 PERSONNES, DES EMPLOYÉS ET RETRAITÉS EN COMPAGNIE DES MEMBRES DE LEUR FAMILLE DE MÊME QUE DES VOISINS ET DES PARTENAIRES ONT PRIS PART À CETTE GRANDE FÊTE.



Pauline Lavoie et Léger Sasseville
VISITEURS

« Nous avons deux enfants qui travaillent ici. Nous nous intéressons à ce qu'ils font et une journée comme celle-là nous permet de mieux comprendre leur réalité. »



Frédéric Mercier
BÉNÉVOLE ET SUPERVISEUR À L'ENTRETIEN

« C'était important pour moi de m'impliquer pour souligner les 35 ans de notre usine. C'est un moment historique et je tenais à y participer. »



Thomas Côté
OPÉRATEUR AUX ANODES

« Je suis content de pouvoir venir avec ma famille et leur montrer mon milieu de travail. C'est une belle journée et j'espère que l'usine continuera ses activités pour un autre 35 ans. »



Nadine Milliard
DIRECTRICE GÉNÉRALE DE LA MAISON DES FAMILLES DE LA BAIE

« Nous sommes choyés d'avoir un kiosque pour faire connaître notre organisme ainsi que le partenariat que nous avons avec l'Usine Grande-Baie qui nous aide dans nos activités avec les familles de La Baie. »

Pour l'occasion, les visiteurs ont eu la chance d'en apprendre davantage sur le procédé de la fabrication d'aluminium et l'histoire de l'Usine Grande-Baie grâce aux kiosques d'information animés par des employés. Ensuite, ils ont pu profiter d'une visite guidée des installations en autobus, faire le tour d'une exposition de divers véhicules utilisés pour les opérations, amuser les enfants dans des jeux gonflables et des manèges de même que les faire participer à un atelier de soccer. Et c'est sans oublier l'espace rafraîchissement où les visiteurs étaient invités à se restaurer avec des épis de maïs, hot-dogs, friandises, maïs soufflé, barbes à papa et, bien sûr, un gâteau pour souligner cet anniversaire.

« L'Usine Grande-Baie est implantée dans la communauté depuis 35 ans et nous sommes fiers de nos performances et du travail accompli ici au quotidien. Je souhaite que nos opérations se poursuivent pour au moins 35 années encore. Je tiens aussi

à remercier le comité organisateur et tous les bénévoles sans qui une activité de cette ampleur n'aurait pas été possible. Tous les visiteurs que je rencontre ont le sourire aux lèvres et apprécient vraiment leur journée ici », a déclaré Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie.

CONCOURS DE DESSIN

Avant l'événement, les enfants des employés avaient été invités à participer à un concours de dessin afin de trouver un thème de sensibilisation en santé, sécurité et environnement à la maison. C'est le dessin de Catherine Lalancette, dans la catégorie des 10 à 12 ans, qui a remporté le concours. Les bénévoles de la journée portes ouvertes portaient d'ailleurs un chandail orné du dessin et du slogan « Laissez passer le danger avant de traverser », imaginé par la gagnante. Cette dernière a mérité un certificat cadeau d'une valeur de 500 \$ pour un forfait familial au Village vacances Petit-Saguenay.



Concours de dessin

SUR LA PHOTO (CI-HAUT) :

Stéphane Bassène, directeur de l'Usine Grande-Baie, en compagnie de la gagnante du concours de dessin, **Catherine Lalancette**.

Visiteurs

SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) :

Les visiteurs étaient nombreux à vouloir monter dans l'autobus pour découvrir le travail des employés de l'Usine Grande-Baie.



Jeux gonflables

SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) :

Sous le grand chapiteau, des jeux gonflables attendaient les enfants.



Photo à la Une

L'Usine Grande-Baie célèbre ses 35 ans cette année.

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

UNE 16^E ÉDITION RÉUSSIE SUR TOUTE LA LIGNE

LA 16^E ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE, QUI AVAIT LIEU LES 12 ET 13 SEPTEMBRE, A PERMIS D'AMASSER 78 201 \$, QUI SERONT REMIS AUX DEUX ORGANISMES, GRÂCE À LA GÉNÉROSITÉ DE LA COMMUNAUTÉ.

Cette année, la collecte de matériel a été fructueuse, ce qui a permis d'attirer les visiteurs. « Les gens ont été extrêmement généreux, autant ceux qui nous ont donné du matériel que ceux qui se sont présentés à la vente, souligne Jean-François Corbeil, coordonnateur de la vente de garage Rio Tinto. Grâce à toutes les personnes, nous avons récolté près de 23 000 \$ de plus que l'année dernière. Ce résultat a également été possible avec la contribution importante de plusieurs intervenants de divers secteurs à l'interne, autant à la logistique que pour les divers besoins et services. De plus, nos partenaires externes soutiennent cet événement en nous aidant pour l'entreposage, la collecte et la médiatisation. Nous profitons de l'opportunité pour les remercier du fond du cœur pour leur implication. »

Lors de l'événement, la population pouvait, entre autres, se procurer des meubles, outils, livres, jouets, objets décoratifs et même du matériel informatique. La vente à l'encan fut également un franc succès encore cette année en raison de la grande générosité des participants.

« Ces deux journées se sont vraiment bien déroulées grâce à nos bénévoles qui étaient en moyenne 70 par jour du jeudi au dimanche. Les bénévoles sont des employés et retraités de Rio Tinto, des bénévoles de Centraide et de la Croix-Rouge ainsi que de divers organismes de la communauté. Nous avons également pu compter sur une équipe santé, sécurité et environnement du Centre de recherche et de développement Arvida et des usines du Complexe Jonquière qui veillait à ce que tout se déroule bien sur le site », mentionne M. Corbeil.

Le comité de la vente de garage souhaite également souligner que la grande majorité du matériel invendu est donné à des organismes de la région ou est mis de côté pour la prochaine édition.

Des bénévoles sont d'ailleurs recherchés pour la vente de garage 2016. Alors, si vous êtes intéressés à donner un peu de votre temps, communiquez avec votre représentant du comité régional de votre secteur.

Partenaires de l'événement

Or

- Gestion PBT
- Groupe Transcol
- Saguenay Informatique
- KYK 95,7 Radio X
- Transport Alfred Boivin

Argent

- Base des Forces canadiennes Bagotville
- Cegerco
- Excavations G. Larouche
- Eugène Allard
- Gravy-Let
- Technosoude
- Tout en party
- Veolia environnement



► SUR LA PHOTO :

Les bénévoles sont fiers d'avoir amassé cette somme grâce à la générosité de la population et des partenaires.



► SUR LA PHOTO :

Une foule s'est déplacée le samedi matin afin de découvrir tout le matériel disponible à la vente de garage.



► SUR LA PHOTO :

Une grande quantité d'objets étaient offerts sous le grand chapiteau.

Bronze

- Banquets St-Jules
- Cabinets Larouche
- Camil Jean (retraité Rio Tinto)
- Cégep de Jonquière
- Centre communautaire de Shipshaw
- Centre intégré universitaire de santé et de services sociaux du Saguenay-Lac-Saint-Jean (Centre de santé et de services sociaux de Jonquière)
- Comfort Inn Chicoutimi
- Commission scolaire De La Jonquière
- Commission scolaire des Rives-du-Saguenay
- Deloitte
- Enseignes Mobiles Saguenay
- Fromagerie Boivin
- Génitique
- Groupe LD
- Guillemin International
- Hôtel Chicoutimi
- Brode Promo Chic
- Nutrinor
- Paroisse Sainte-Thérèse
- Raymond Chabot Grant Thornton
- Transport RCI
- Rio Tinto – Systèmes et Technologies de l'information
- Rio Tinto Aluminium – Direction
- SPI Santé Sécurité Jonquière
- STAS
- Tim Hortons
- Tourisme Saguenay-Lac-Saint-Jean
- Université du Québec à Chicoutimi
- Usine Lapointe (General Cable)
- Urgence Messageries
- Ville de Saguenay
- Waste Management

TRAITEMENT DE L'HUILE ISOLANTE DES TRANSFORMATEURS

QUANTITÉ RECORD DÉCONTAMINÉE EN TOUTE SÉCURITÉ

LE DÉPARTEMENT DISTRIBUTION JONQUIÈRE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE A EFFECTUÉ, CET ÉTÉ, UNE DÉCONTAMINATION RECORD DE 257 000 LITRES D'HUILE ISOLANTE ALORS QUE LA MOYENNE POUR UNE PÉRIODE SEMBLABLE EST D'ENVIRON 140 000 LITRES. UNE LOGISTIQUE RIGOUREUSE A ÉTÉ NÉCESSAIRE POUR EFFECTUER LA TÂCHE EN TOUTE SÉCURITÉ.

La décontamination a pour but d'éliminer le biphényle polychloré (BPC) qui se trouve dans l'huile isolante avant de la remettre à l'intérieur des transformateurs. Lorsqu'un transformateur de la flotte doit être réparé, les employés d'Énergie électrique vident l'huile et l'entreposent dans des réservoirs en attendant d'en accumuler une quantité suffisante pour faire venir l'entrepreneur Sanexen pour l'opération de décontamination.

La décontamination est une opération complexe qui demande une grande logistique. « L'huile des réservoirs de la Centrale Chute-à-Caron et de la Centrale Isle-Maligne doit être transvidée dans des camions-citernes pour son transport jusqu'au Complexe Jonquière, explique Mario Perron, coordonnateur d'arrêt. Il y a donc beaucoup de manipulation. Et une fois le camion-citerne vidé, nous devons nous assurer de bien le nettoyer afin que la nouvelle huile ne soit pas contaminée. »

Au cours de cette opération de décontamination, les équipes d'Énergie électrique et de Sanexen doivent s'assurer de prendre toutes les précautions nécessaires afin d'éviter tous les risques de déversement dans l'environnement. Malgré la quantité record, il ne s'est produit aucun déversement.

« Les employés d'Énergie électrique ont grandement contribué à ce résultat. Ils ont notamment couvert les puisards autour de la zone de décontamination afin de les rendre étanches et ils ont installé des bassins portatifs sous les citernes lorsqu'elles étaient sur le site », souligne M. Gamache.

L'opération s'est déroulée sur une période de 20 jours à raison de 13 000 litres d'huile traitée par jour. « Il y a eu une excellente gestion des risques tout au long du projet. Chaque jour, les employés et l'entrepreneur

« Les employés d'Énergie électrique ont grandement contribué à ce résultat. »

— MARTIN GAMACHE
Superviseur à l'entretien

« Dernièrement, nous avons récupéré des transformateurs de l'Usine Shawinigan et nous avons déjà une bonne quantité d'huile en attente de décontamination puisqu'il y avait des transformateurs en réparation. Nous avons donc 257 000 litres d'huile à faire traiter », mentionne Martin Gamache, superviseur à l'entretien.



mettaient en place des mesures de contrôle, ce qui a été gagnant », conclut M. Perron.

SUR LA PHOTO : **Martin Gamache**, superviseur à l'entretien, **Jérôme Côté**, monteur de ligne et **Mario Perron**, coordonnateur d'arrêt. ABSENT : **Réal Godin**.



PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN

Et la gagnante est...

L'équipe du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean animait un kiosque d'information à Roberval, lors de la Traversée du lac Saint-Jean pour sensibiliser le public sur la gestion du lac Saint-Jean et le Programme. Un quiz amical y était proposé. Parmi tous les participants, un forfait vacances familiales au Lac-Saint-Jean a été attribué au hasard.

► SUR LA PHOTO :

C'est une résidente d'Alma, Mme **Suzelle Roy**, qui a remporté le prix de participation. Il lui a été remis par le directeur du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean, **Jean Pedneault**.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Word : Création de colonnes, réduction ruban et barre d'outils rapides

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!

12^E REMISE DES GRANDS PRIX SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL 2015

UN PROJET DE DÉLIMITATION DE ZONES SÉCURITAIRES FINALISTE

UN NOUVEAU SYSTÈME DE DÉLIMITATION DE ZONES SÉCURITAIRES VAUT AU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) D'ÊTRE FINALISTE DANS LA CATÉGORIE INNOVATION POUR LES GRANDS PRIX SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL 2015 QUI SERONT REMIS PAR LA COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL (CSST), LE 16 OCTOBRE PROCHAIN.

Ce système, basé sur une initiative de l'Électrolyse à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, a été conçu pour les employés du CRDA qui doivent délimiter leurs zones de travail lorsqu'ils effectuent des tâches, entre autres, en usine. Fabriquées en aluminium, ces barrières sont visibles, adaptables, démontables, extensibles et légères. Elles ont trois types d'attaches (ruban à crochets, ruban à aimants ou tige rigide) pour s'adapter facilement à l'environnement où se trouve la zone à sécuriser.

Autre caractéristique intéressante, une entrée spécifique a été créée. Ainsi, la personne qui souhaite accéder à la zone sécurisée doit

communiquer avec un responsable, qui a au préalable accroché une étiquette d'identification avec son nom et ses coordonnées, afin de pouvoir obtenir l'autorisation de circuler à l'intérieur du périmètre. « Cela permet un meilleur contrôle et diminue grandement les risques d'incident », mentionne Dominique Dubuc, coordonnatrice en santé, sécurité et environnement au CRDA.

« Être finaliste pour l'un de ces prix, c'est une belle reconnaissance pour le travail accompli et cela nous incite à poursuivre nos efforts en santé et sécurité », conclut Mme Dubuc.



► SUR LA PHOTO (CI-HAUT) :

Il est possible d'installer le système de délimitation de zone avec des rubans à crochets, des rubans à aimants ou des tiges rigides.

► SUR LA PHOTO (CI-CONTRE) :

Le nouveau système se transporte facilement d'un site à un autre.

\\ Rio Tinto

COUPES D'ARBRES À PROXIMITÉ DU COMPLEXE JONQUIÈRE

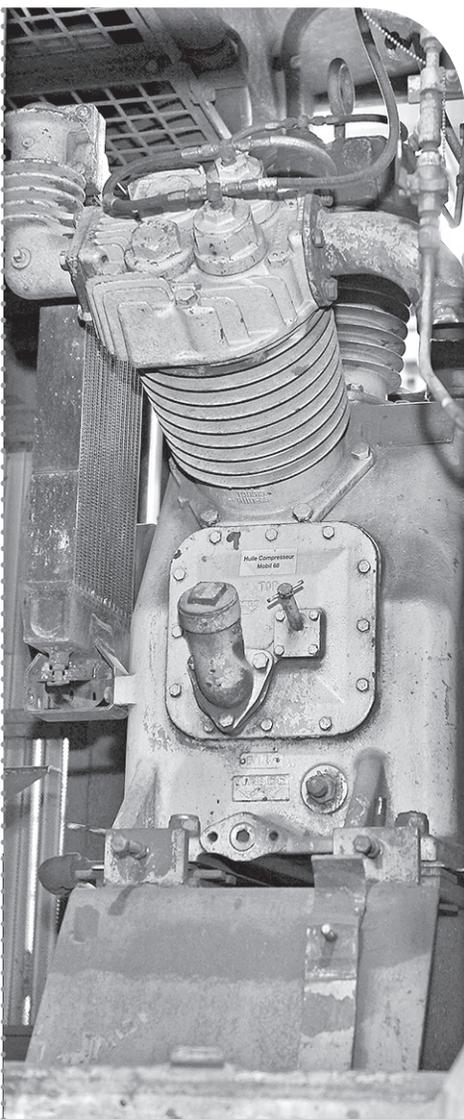


À titre préventif et pour assurer la sécurité des lieux, Rio Tinto a procédé à des coupes d'arbres situés sur les terrains des usines Jonquière le long du boulevard Saguenay puisqu'ils sont affectés par un charançon; l'Orchestre du saule. L'opération devrait être complétée d'ici le 2 octobre.

Des pourparlers avec la Ville de Saguenay sont actuellement en cours afin d'évaluer les options de reboisement des lieux. Rio Tinto consultera également des spécialistes en horticulture et en aménagement paysager afin de déterminer les meilleures espèces à utiliser.

Certains troncs d'arbres seront transformés en copeaux et acheminés au Site de résidus de bauxite de l'Usine Vaudreuil. Par ailleurs, une autre filière sera explorée afin de valoriser la biomasse.

◀ SUR LA PHOTO : Les travaux de coupes d'arbres devraient être complétés d'ici le 2 octobre.



Le compresseur de la locomotive GE50 sera récupéré puis installé sur la locomotive GE51.

RÉCUPÉRATION DES PIÈCES DE LA LOCOMOTIVE GE50

DES ÉCONOMIES D'ENTRETIEN SUBSTANTIELLES

L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DES LOCOMOTIVES DU ROBERVAL-SAGUENAY, COMPOSÉE DE MÉCANICIENS, ÉLECTRICIENS ET PLANIFICATEURS, RÉALISE RÉGULIÈREMENT DES ÉCONOMIES EN RÉCUPÉRANT LES PIÈCES D'UNE LOCOMOTIVE HORS-SERVICE, LA GE50, POUR RÉPARER LES LOCOMOTIVES GE51 ET GE52. APRÈS UN AN D'EFFORT, CETTE PRATIQUE A PERMIS DES ÉCONOMIES QUI S'ÉLÈVENT À PLUS DE 80 000 \$.

La locomotive GE50 est en fin de vie utile. L'équipe d'entretien l'a conservée afin de récupérer les pièces qui sont encore en bon état. « C'est devenu un réflexe, indique Carl Truchon, superviseur à l'atelier de réparation des locomotives au Roberval-Saguenay. Dès qu'il y a un bris sur l'une des deux locomotives du même type, nous vérifions s'il y a des pièces disponibles. »

Jusqu'à présent, il a entre autres été possible de récupérer des roues et une pompe à essence. Bientôt, le compresseur de la locomotive GE50 sera installé sur la locomotive GE51, ce qui représentera des économies de 20 000 \$. Finalement, tous ces efforts permettent au Roberval-Saguenay de continuer d'offrir un service de qualité à ses clients sans aucune perturbation.



SUR LA PHOTO : Raymond Hamel, mécanicien, Yvon Girard, électrotechnicien, Sylvain Fontaine, mécanicien, Damien Boudreault, mécanicien, Marc Poirier, mécanicien, Régis Larouche, mécanicien et Carl Truchon, superviseur à l'atelier de réparation des locomotives au Roberval-Saguenay. ABSENTS : François Boudreault, Éric Cardinal, Claude Roberge, Jean-Luc Nadeau et André Côté.



LA GRANDE MARCHÉ

SAGUENAY

RioTinto

Venez marcher avec Pierre Lavoie et les médecins de famille du Québec!

Rio Tinto et le Grand défi Pierre Lavoie vous invitent à participer à un nouvel événement gratuit, rassembleur et accessible : La Grande marche.

Participez à cette marche de 5 km ou 7 km qui se tiendra le samedi 24 octobre, à Saguenay. Le rassemblement de départ se fera à la Zone portuaire de Chicoutimi.



Invitez votre famille, vos amis et vos collègues et inscrivez-vous gratuitement à :

www.onmarche.com



9 H 30

Spectacle Grand défi Pierre Lavoie signé Québec Issime

10 H 30

Départ des participants

P R I X BRAVO!

Priorité d'affaires

Liste de vérification en sécurité des procédés pour le démarrage d'un calcinateur au Centre de calcination



Jean-François Nadeau, directeur de l'Usine Vaudreuil, Louis Bonneau, Éric Girard, Valérie Messier, Stéphane Maltais et Robin Bouchard, chef de service Hydrate Ouest et Centre de calcination.
ABSENTE : Annick Leduc.

Panier de récupération des déchets surverse Épaisseurs de boues 5 (EB5) – Hydrate Ouest



Jean-François Nadeau, Luc Villeneuve et Robin Bouchard.

Fiabilité au Centre de calcination – Grands froids



Jean-François Nadeau, Bruno Tremblay, Éric Girard, Éric Tremblay, Jean-Benoît Lamontagne, Stéphane Maltais et Robin Bouchard.

Procédure de vérification lors de pannes électriques – Hydrate Est



Dany Bonneau, Yves Maltais et Jean-François Nadeau.

Leadership

Récupération de condensés régénératifs – Réduction de la consommation d'eau fraîche



Line Boulianne, chef de service Services aux opérations et Gestion des entrepreneurs, Jean Lapointe et Jean-François Nadeau.

Rallye « Localisation des puisards » – Hydrate Ouest



Jean-François Nadeau, Hugues Verreault et Robin Bouchard.
ABSENT : Carl Belley.

Engagement envers la collectivité

Traitement d'un employé blessé



Jean-François Nadeau, Dr Claude Gagnon et Mario Bouchard, chef de service Santé, sécurité et environnement et Sécurité des procédés.

« Marcher les contrats »



Jean-François Nadeau, Sylvain Lemay, Jean-Sébastien Simard, chef de service Finance et Line Boulianne.

Page du système de contrôle des opérations (DCS) – Hydrate Est



Pascal Vigneault, Bruno Dallaire, Dany Lavoie et Jean-François Nadeau.



Consommation d'huile de la pompe Geho – Hydrate Ouest

Martin Lavoie, directeur Opérations et technologie, Amélioration des affaires et Logistique, Frédéric Pelletier, Carl Tremblay, Olivier Nadeau et Sébastien Delisle.

Priorité d'affaires

Santé, sécurité et environnement

Semaine santé-sécurité 2015 – Protection des voies auditives et conférences sur la sécurité



Rock Morasse, directeur par intérim de l'Usine Alma, Alain Pageau, Richard Daigle, Pascale Jean, Florence Moulet, Josée Lavoie, Jacques Ouellet, chef de service Santé, sécurité et environnement et Éric Tremblay. ABSENTS : Pierre-Éric Gauthier, Yannick Gobeil, Martial Harvey, Patrice Harvey, Mario Hudon, Denis Janelle, Gino Lantin, David Lalancette, Dany Martel et Gervaise Simard.

Kaizen pilote pour les travaux sous énergie



Rock Morasse, Yves Carle, Alain Pageau, Guylène St-Pierre, Martin Tremblay, André Richard, Éric Tremblay, Jacques Ouellet et Philippe Thibeault. ABSENTS : Martin Bédard, Stéphane Dumas, Roger Kessou, David Lavoie, Dany Martel, Olivier Rebouillat, Réjean Simard et Sylvain Tremblay.

Priorité d'affaires

Innovation

Réduction des émanations aux superstructures



Rock Morasse, Jacques Bélanger, Gilles Gauthier, Luc Legendre, Frédéric Potvin et Richard Labbé, chef de service par intérim Électrolyse. ABSENTS : Paul Paquin, Pierre-Luc Côté et Sébastien Gagnon.

Priorité d'affaires

Optimisation des coûts

Qualification d'un nouveau fournisseur pour le traitement de l'écume



Rock Morasse, Maxime Harvey, Jean-Pierre Bouchard et Serge Fortin. ABSENTS : Allan Hewitt, Manon Bélanger, Sabrina Guy et Richard Tremblay, chef de service Service approvisionnement.

Réduction des coûts d'approvisionnement en filtres à air



Rock Morasse, Mario Trudel, Patrice Guay, Adriana Sosa, Maxime Bouchard et Karyne Fortier. ABSENTS : Bradley Pinchuk, Josée Dolbec, Dominic Michaud et Éric Langevin.

Développement et installation des réseaux de conduites forcées (RCF) sur les coins de 65 cuves



Rock Morasse, Gilles Gauthier, Frédéric Potvin et Richard Labbé.

Réduction de l'entraînement de bain par le contrôle de la vitesse du siphonnage



Rock Morasse, Frédéric Fortin, Jonathan Allard, Yves Carle, Christian Lacombe, Sylvain Landry, Stéphane Gauthier, Serge Fortin et Richard Labbé.

Processus d'appel d'offres pour les pièces fabriquées



Rock Morasse, Alexandre Gagnon, Marie-France Gagnon, Yves Carle, Stéphane Morency, chef de service Amélioration des affaires et Gilles Gauthier. ABSENT : Claude Béland.

Implantation d'un nettoyeur de siphon



Rock Morasse, Jonathan Allard, Michel Bolduc, Stéphane Fortin, Yves Gagné, Jean Hudon, Guy Verreault, Serge Fortin, chef de service Coulée, Charles Dumont (STAS), Richard Labbé et Patrick Gilbert, coordonnateur à l'ingénierie. ABSENTS : Marie-Frédérique Paiement (STAS), Sabin McNicoll, Nicolas Girard, Dominic Laforest et Linda Tremblay, spécialiste de commodité.

Réduction des coûts du contrat de brasquage et débrasquage des caissons



Rock Morasse, Mario Trudel, Yves Carles, Karyne Fortier, chef de service Entretien, Guylaine Bourbeau et Janick Bolduc. ABSENT : Richard Tremblay.

Priorité d'affaires

Production

Réingénierie des convoyeurs CVV-008-009-010



Rock Morasse, Réjean Simard, Daniel Nepton, chef de service Anodes, Yves Picard et Patrick Gilbert. ABSENTS : Claude Béland, André Gagné, Luc Girard et Guy Dufour.

Intervention sur plusieurs alvéoles



Rock Morasse, Alexandre Gagnon, Hélène Boivin, Louis Bouchard et Daniel Nepton. ABSENTS : Alain Gauthier, Jean-Michel Gagnon, Guillaume Fradet, Pierre Morin, Roger Girard et Éric Bégin.

P R I X BRAVO!

Leadership et priorité d'affaires Optimisation des coûts

Efficacité de l'équipe « SWAT »



Rock Morasse, Catherine Fillion, Gilles Gauthier, Louis Tremblay et Stéphane Morency.

Priorité d'affaires

Programme d'augmentation de l'ampérage (PAA)
– Fin de la phase 1



À L'AVANT : Alain Vandal, François Baillargeon, Serge Anctil, Frédéric Potvin, Stéphane Gauthier, Guy Verreault, Carl Côté et Sylvain Landry. À L'ARRIÈRE : Rock Morasse, Benoît Simard,

Carol Boivin, Hélène Boivin, Daniel Nepton, Simon Pilote, Karyne Fortier, Audrey Bergeron, Jacques Ouellet, Florence Moulet, Kathia Rainville, Alexandre Gagnon, Marc Flamand, Chantale Gravel, Stéphane Morency, Nicolas Bédard, Martin Couture, Yves Picard, Ghislain Roy, Elen Paradis, Roger Hudon, Dominic Grégoire, Jacques Bélanger, Alain Guay, Richard Daigle, Serge Fortin, Alain Pageau, Stéphane Fortin, Gilles Gauthier et Claude Richard. ABSENTS : Maxim Duchesne, Lisa Laforte, Bernard St-Gelais, Pierre-Luc Côté, Raphaël Lévesque, Sylvain Hudon, Stéphane Simard, Marc Lavoie, Martin Thibeault, Jean-François Gilbert, Jean-François Gagné, Serge Morin, Carol Lévesque, David Gignac, Louis Bouchard, Dave Dugas, Carl Pineault, Éric Bégin, Normand Maltais, Sylvain Barrette, Gaetan Paradis, Pierre Simard, Éric Girard, Fabien Reignier, Sylvain Simard, Yannick Maltais, Éric Tremblay, Denis Janelle, François Tremblay, Nicolas Bédard, Martin Goulet, André Harvey, Sylvain Beaulieu et André Lévesque.

Nominations

USINE VAUDREUIL

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

MÉTAL PRIMAIRE, QUÉBEC

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Valérie Messier
Ingénieur de procédé – secteur Blanc ouest



François Thériault
Surveillant de procédé – responsable des analyses



Stéphanie Lavoie
Partenaire d'Affaires Ressources Humaines – SSE



Gilles Grenon
Directeur – Développement industriel régional



Jean Gauthier
Chef de service – Stratégie d'Entretien



Sylvain Bouchard
Chef de service - Entretien et Projets secteur Saguenay et Distribution Jonquière



Virginie Cleary
Analyste Optimisation

Avis de décès

PEDNEAULT, Léonard

Est décédé le 15 mai 2015, à l'âge de 87 ans, Léonard Pedneault d'Alma. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Bernard

Est décédé le 30 mai 2015, à l'âge de 84 ans, Bernard Tremblay de Québec. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Camille

Est décédé le 14 juin 2015, à l'âge de 81 ans, Camille Tremblay d'Alma. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Alain E.

Est décédé le 18 juin 2015, à l'âge de 69 ans, Alain E. Tremblay de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BROCHU, Laurent

Est décédé le 2 juillet 2015, à l'âge de 78 ans, Laurent Brochu de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 45 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Yvon

Est décédé le 4 juillet à l'âge de 74 ans, Yvon Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TURCOTTE, Jean-Paul

Est décédé le 5 juillet 2015, à l'âge de 90 ans, Jean-Paul Turcotte de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Pierre

Est décédé le 17 juillet 2015, à l'âge de 88 ans, Pierre Tremblay de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Lucien

Est décédé le 18 juillet 2015, à l'âge de 86 ans, Lucien Tremblay d'Alma. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

JOMPHE, Roger

Est décédé le 19 juillet 2015, à l'âge de 83 ans, Roger Jomphe de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 17 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Jules-Henri

Est décédé le 21 juillet 2015, à l'âge de 89 ans, Jules-Henri Gauthier de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Jean-Yves

Est décédé le 21 juillet 2015, à l'âge de 85 ans, Jean-Yves Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DESBIENS, Victorien

Est décédé le 22 juillet 2015, à l'âge de 85 ans, Victorien Desbiens de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Raymond

Est décédé le 22 juillet 2015, à l'âge de 88 ans, Raymond Lavoie de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

RIVARD, Maurice

Est décédé le 28 juillet 2015, à l'âge de 60 ans, Maurice Rivard de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Mario

Est décédé le 30 juillet 2015, à l'âge de 64 ans, Mario Lavoie de Shipshaw. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Egide

Est décédé le 1^{er} août 2015, à l'âge de 85 ans, Egide Bouchard de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DURAND, Camil

Est décédé le 8 août 2015, à l'âge de 74 ans, Camil Durand de La Baie. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

GUAY, Ange-Émile

Est décédé le 8 août 2015, à l'âge de 91 ans, Ange-Émile Guay de Saint-Nazaire. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Paul

Est décédé le 11 août 2015, à l'âge de 96 ans, Paul Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Rosario

Est décédé le 14 août 2015, à l'âge de 93 ans, Rosario Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HARNISCH, Uta

Est décédée le 21 août 2015, à l'âge de 72 ans, Uta Harnisch de Oakville (ON). À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, elle était au service de l'Usine Dubuc au moment de sa retraite.

JUNEAU, Benoît

Est décédé le 21 août 2015, à l'âge de 66 ans, Benoît Juneau de Chicoutimi. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MOISAN, Ludger

Est décédé le 21 août 2015, à l'âge de 89 ans, Ludger Moisan de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, André

Est décédé le 25 août 2015, à l'âge de 71 ans, André Tremblay de Jonquière. À l'emploi du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto pendant plus de 31 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!

Quel est le véritable enjeu du BAPE et du décret qui pourrait en découler?

Un riverain avec qui je discutais récemment me disait : « On a perdu le BAPE de 1985! ». J'avoue que je ne comprends pas comment on peut perdre un BAPE. Le BAPE, Bureau d'audiences publiques sur l'environnement, est un organisme qui permet aux citoyens et à divers groupes de faire valoir leur opinion sur les projets encadrés par la Loi sur la qualité de l'environnement. C'est un mécanisme, prévu dans la Loi, pour informer et permettre à chacun d'exprimer ses préoccupations.

« Le gouvernement bénéficie ensuite d'informations supplémentaires, en plus de l'avis de ses experts, pour décider d'autoriser ou non un projet, dans le meilleur intérêt du Québec. »

Évidemment, si on appelle « perdre le BAPE » le fait que le gouvernement n'a pas décidé en fonction de notre préférence...

Avant d'en arriver au BAPE, un promoteur qui désire réaliser un projet tel que défini par la Loi sur la qualité de l'environnement doit soumettre une étude d'impact sur l'environnement. Les experts de différents ministères font une analyse détaillée du projet et transmettent leurs conclusions au ministre du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les Changements Climatiques (plus familièrement le ministre de l'Environnement).

Parallèlement à cette analyse, le ministre de l'Environnement décide s'il ordonne des audiences publiques sur le projet. Si non, il se base sur l'avis de ses experts pour faire une recommandation au gouvernement concernant l'émission d'un décret autorisant le projet. Si oui, il confie au BAPE le mandat d'enclencher un processus structuré qui permettra au public de se faire entendre lors d'audiences.

« Le rapport du BAPE qui suivra, avec ses recommandations, sera soumis au ministre. »

C'est alors sur la base à la fois des conclusions de ses experts et du rapport du BAPE que le ministre fait sa recommandation au gouvernement, qui devra décider s'il émet un décret pour autoriser le projet.

Pour être valide, ce décret doit être confirmé par une entente dans laquelle le promoteur accepte les conditions que le gouvernement aura ajoutées à ses engagements initiaux. Il n'est pas rare qu'un promoteur, devant l'ampleur des conditions du gouvernement, se retire tout simplement du projet.

Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean

Ainsi, vers la fin du mois de septembre, nous devons déposer au gouvernement l'étude d'impact sur l'environnement concernant le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean (le PSBLSJ ou PSBL pour les habitués...) qu'il désire mettre en place de 2017 à 2026 afin de lutter contre l'érosion. Le ministère devrait confirmer s'il accepte l'étude d'impact d'ici la fin 2015 ou le début 2016. Vous connaissez la suite.

L'enjeu est-il aussi simple? Obtenir un nouveau décret autorisant la poursuite d'un programme en place depuis 30 ans pour effectuer des travaux afin de lutter contre l'érosion et rien d'autre? Non, rien d'autre. Les droits d'eau de Rio Tinto ne sont pas en négociation ni la propriété des barrages remise en question. Il s'agit simplement de déterminer si le Programme de stabilisation des berges se poursuivra et de quelle manière cela se fera.

Parlons-en

Vous avez appris quelque chose? Vous voudriez des précisions? Vous n'êtes pas d'accord? Si pour se comprendre il faut se parler, alors je vous invite à parler des berges avec moi!

J'attends vos questions et commentaires avec impatience.

Écrivez-moi : Jean.berges@riotinto.com

La parole aux lecteurs!

Il se peut que je ne puisse pas répondre à chaque courriel que je reçois, surtout s'ils sont nombreux. Je m'étais cependant promis de répondre au premier, facile ou pas. Celui-là ne sera pas classé dans les faciles...

Un villégiateur du Camping du club social de l'Usine Alma me fait le commentaire suivant : « Nous avons vu cet été notre plage disparaître. Les dunes sont grugées de jour en jour. Des épis ont été installés l'hiver dernier... Je me demande où est la saine gestion des berges. C'est sûr que notre sable est rendu ailleurs, mais où? De plus, les épis sont sûrement utiles, mais ils défigurent le paysage. Pour notre part, votre intervention sur notre site est une malédiction. »



SUR LA PHOTO : Ces épis construits en 2014, dans le secteur du Camping du club social de l'Usine Alma, ont pour objectif de stabiliser les berges allant du Camping Saint-Pierre jusqu'à la Belle Rivière, soit tout un secteur d'environ 1,2 km.

C'est vrai que cette belle plage très large a été modifiée par la présence des épis, comme ça se passe toujours. En matière d'érosion, rien ne se perd, rien ne se crée. Généralement, la plage augmente d'un côté de l'épi, mais a tendance à s'éroder avant de se stabiliser de l'autre côté. Si on a le choix, on peut tous préférer ne pas voir d'épi près de chez-nous. Je vous le concède. Mais quand on construit des épis, c'est pour une raison bien spécifique : modifier la façon dont le sable dérive dans le secteur. Autrement dit, notre intervention vise à changer la façon dont le lac érode tout un secteur de plages et éventuellement stabiliser ce secteur.

Dans votre cas, les épis ont été construits pour stabiliser les berges allant du Camping Saint-Pierre jusqu'à la Belle Rivière, soit tout un secteur d'environ 1,2 km. Il est vrai que la plage devant votre roulotte est différente, mais il faut reconnaître que ça permet de mieux adresser un problème collectif et éventuellement de protéger des berges menacées tout en offrant une largeur de plage acceptable à un plus grand nombre d'usagers.



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 C.P. 1370, Jonquière (Québec) G7S 4K9 | T : 418 699-3666 | F : 418 699-4100 | le.lingot@riotinto.com

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



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

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

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

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

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

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