



02  
03

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

## Un an déjà

04

EMPLOIS D'ÉTÉ  
POUR LES ÉTUDIANTS  
UNIVERSITAIRES

**La période  
d'inscription  
approche**

07

DÉMARCHE SANTÉ  
ET MIEUX-ÊTRE

**Forte  
participation  
dans les deux  
usines pilotes**

10

USINE LAPOINTE

**Un nouveau record  
de production**



05

AMÉLIORATION DES BARRES CONDUCTRICES À L'USINE GRANDE-BAIE

## Travaux sous des cuves en activité

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

ISS 0707-8013

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

POSTES CANADA  
CANADA POST  
Port payé  
Poste-  
publications  
Mail  
40063939

ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

# UN AN DÉJÀ

## ➤ Rétrospective

Le 14 décembre 2010, Jacynthe Côté, chef de la direction de Rio Tinto Alcan, annonçait un investissement de 758 millions \$US assurant la concrétisation de la première phase de l'Usine AP60, maintenant Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

C'est d'ailleurs lors de cette annonce qu'on a révélé que l'on ne parlerait désormais plus d'AP50, mais bien d'AP60 pour désigner la nouvelle technologie qui se veut la plus économique, écoénergétique et la plus respectueuse de l'environnement qui soit. Avec 600 000 ampères de puissance, elle sera 100 fois plus performante que la technologie qui existait au début de l'industrie de l'aluminium, en 1895. Toute une évolution technologique!

Une annonce qui a donné le coup d'envoi à l'équipe opération qui a quadruplé depuis ce temps et qui ne cessera de croître et de s'organiser d'ici le démarrage de l'aluminerie, en février 2013.

En effet, avant ce dévoilement, l'équipe opération était formée de sept personnes faisant partie du comité de direction. Ayant ainsi été légitimée, elle a pu commencer ses travaux de préparation en vue de devenir une organisation permanente. Aujourd'hui, elle est formée d'une trentaine de ressources issues de différents secteurs. À l'été 2012, elle comptera une soixantaine de membres. Ces derniers devront mettre les bouchées doubles afin d'être prêts pour le démarrage.

Aujourd'hui, l'équipe opération est formée d'une trentaine de ressources provenant de différents secteurs.



Sur la photo : Martin Simard, André Bouchard, Raymond Emond, David Boivin, Guy Caron, Claude Tremblay, Etienne Belec, Sylvain Audet, Karine Boivin, Pierre Durand (dernière rangée), Marc Bernard, Mario Bouchard, Dominic Robin, Claude Bernard, Sylvain Harton, Johanne Dumais, Yves Morisset, Danick Laberge, François Genest, André Couturier, Yvonne Jomphe, Kathleen Marceau, Sylvain Précourt, Louis Lefrançois (deuxième rangée), Marc-Élie Morin, Guylaine Bourbeau, Jean Beaulieu, Michel Faucher, Kim Maltais, Hélène Blanchette, Julie Dallaire, Mario Bergeron, Jacques Lapointe, Sylvain Larouche, André Ayotte et Alain Richard (première rangée). Absents sur la photo : David Bouchard, André Brassard, Luc Gaudreault, François Gilbert et Ingrid Ladouceur.



Bonne journée à Jocelyne Fillion, secrétaire technique à l'Usine Arvida, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

PROGRAMME T'AIDE AUX EMPLOYÉS

### C'est notre métier de vous comprendre

Parler à un étranger, même s'il s'agit d'un psychologue, demande une bonne dose de courage et d'humilité. Nous sommes d'accord. Si se confier est difficile, ce l'est encore plus de dire ce qui pèse, ce qui est

chargé d'émotions complexes à déchiffrer. Sans bouger, sans se sauver, sans se perdre soi-même. Nous savons comment faire pour vous y aider. C'est notre métier de vous comprendre.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)

## ➤ Réalisations majeures de 2011

### VISION 2015

La définition de la vision qui regroupe quatre grandes thématiques : la santé, la sécurité et l'environnement (SSE), l'excellence opérationnelle, les membres de l'équipe ainsi que les relations avec les partenaires et la communauté. Dès le démarrage, l'Aluminerie Arvida mettra en place les meilleures pratiques et elle se distinguera par une marque d'excellence dans chacun des ces grands thèmes.

### PLAN DE PRÉPARATION DES OPÉRATIONS

L'élaboration du plan de préparation des opérations (ORP) comprenant 2 500 activités regroupées en six champs principaux, c'est-à-dire le système SSEQ (gestion de la santé, sécurité, environnement et qualité) la gestion de l'ORP, la gestion des actifs, la gestion de la production, la gestion des ressources humaines et la gestion des groupes supports.

### ALUMINERIE ARVIDA, CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

L'annonce officielle du nom de l'Aluminerie Arvida, le 24 août dernier, qui permet de conserver un lien avec l'histoire de l'aluminium dans la région en conservant le nom Arvida.

### ACTIVITÉ DE COMMUNICATION POUR LE RECRUTEMENT DES EMPLOYÉS PHASE 1

Au cours de l'activité de communication, qui a eu lieu en octobre 2011, quelque 200 employés ont visité les kiosques d'information. Ceux-ci ont démontré leur intérêt à postuler pour les emplois de l'Aluminerie Arvida. Le processus de sélection a débuté à la fin de l'année 2011 et se complètera au premier trimestre de 2012.

### SUPPORT CONTINU À L'ÉQUIPE PROJET

Le support auprès de l'équipe de projet d'ingénierie de construction en ce qui concerne les spécifications techniques, les précisions des besoins opérationnels et les revues de conception.

### REVUE DES ÉQUIPEMENTS

Le début, à l'automne 2011, des tests en atelier chez le fabricant avant la livraison des équipements. Un exercice qui se poursuivra au cours du premier semestre de 2012.

### APPROCHE LEAN

L'implantation du Lean dès le début de la réalisation des activités du plan de préparation des opérations (ORP).

### MAILLAGE AVEC L'ÉQUIPE DE TECHNOLOGIE AP

Le maillage avec l'équipe ayant développé la technologie, c'est-à-dire les membres du Laboratoire de recherche en fabrication, le LRF, de Saint-Jean-de-Maurienne, en France, ainsi que les gens de technologie AP.

### ÉQUIPES DE PILOTAGE

La mise en place de la structure des équipes de pilotage.

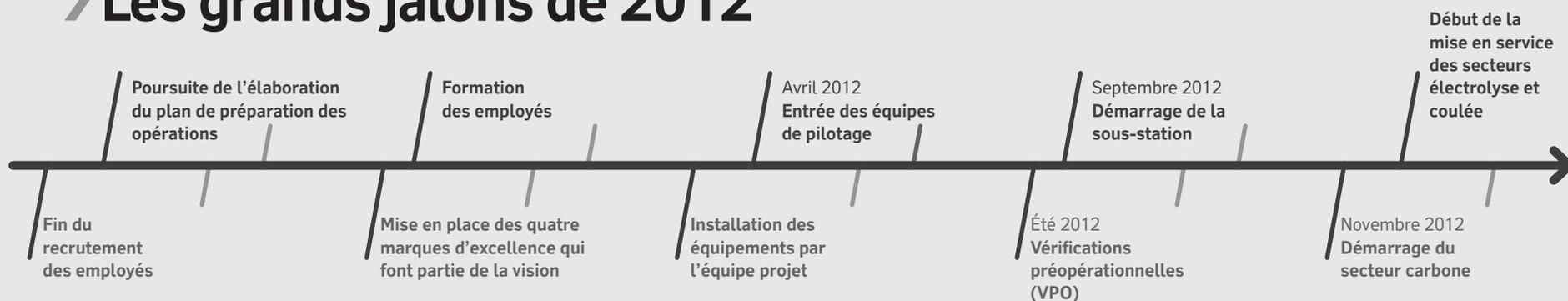
### ET PLUSIEURS AUTRES

L'élaboration du budget, la préparation du plan de production cinq ans, le début de la mise en place du système de gestion SSEQ, le programme de développement des champs magnétiques.



Au cours de l'activité de communication, qui a eu lieu en octobre 2011, quelque 200 employés ont visité les kiosques d'information. Sur la photo : Julie Dallaire, conseillère en ressources humaines, Claude Tremblay, directeur et André Ayotte, chef de service en santé, sécurité et environnement, de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.

## ➤ Les grands jalons de 2012



ÉTIENNE JACQUES

## NOMMÉ CHEF DES OPÉRATIONS, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD

À la suite de la réorganisation des activités dans laquelle toutes les unités de Métal primaire ont été regroupées, Jean Simon, qui agit maintenant à titre de président et chef de la direction, Métal primaire, a annoncé la nomination d'Étienne Jacques au poste de chef des opérations, Métal primaire, Amérique du nord.

Auparavant vice-président, Métal primaire, Saguenay-Lac-Saint-Jean, Étienne Jacques aborde ce nouveau rôle dès maintenant. Il exerce ses fonctions depuis Saguenay. À ce titre, il sera responsable de toutes les installations du Québec, de la Colombie-Britannique et des co-entreprises de Rio Tinto Alcan au Québec, soit les usines Alouette de Sept-Îles (participation de 40 %) et ABI à Bécancour (participation de 25 %).



L'équipe du projet AP60 a visité les ateliers d'ECL, à Ronchin, en France, pour y effectuer des tests en atelier chez le fabricant dans le but de vérifier la qualité et l'efficacité des nouvelles et imposantes machines.

TESTS EN ATELIER CHEZ ECL, EN FRANCE

# UN VOYAGE RASSURANT

RASSURÉS ET CONFIANTS. VOILÀ COMMENT LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE DU PROJET AP60 SONT REVENUS DE LEUR VOYAGE CHEZ ECL, À RONCHIN, EN FRANCE, OÙ SONT CONSTRUITS LA PLUPART DES ÉQUIPEMENTS DU FUTUR ATELIER DE SCHELLEMENT DE L'ALUMINERIE ARVIDA. ILS Y ONT EFFECTUÉ DES TESTS EN ATELIER CHEZ LE FABRICANT AFIN DE VÉRIFIER LA QUALITÉ ET L'EFFICACITÉ DES NOUVELLES ET IMPOSANTES MACHINES.

« En général, dans un projet, quand tu fais les tests en atelier chez le fabricant, tu pars pour une semaine, mais finalement, tu dois rester pendant un mois parce que les équipements ne sont pas tout à fait prêts. Dans ce cas-ci, nous sommes partis deux semaines et à tous les jours, nous testions deux machines. Ça a fonctionné comme une horloge. Les machines étaient prêtes et nous avons été en mesure de faire tous les tests que nous voulions », souligne le chef de service, carbone, Michel Faucher.

Ce dernier a effectué le voyage au début du mois de décembre en compagnie de Mario Bergeron, ingénieur principal à l'entretien, Sylvain Harton, technicien de procédé à l'atelier de scellement, et Dominique Girard, chef des secteurs carbone et coulée de l'équipe du projet.

Ceux-ci ont été en mesure de vérifier l'efficacité des 15 principaux équipements

de l'atelier de scellement qui devraient être livrés prochainement. « Pour eux, l'avantage d'un tel exercice se situe au prémontage. Cela leur permet de s'apercevoir des erreurs de design ou de fabrication, explique-t-il. De plus, on a fait bouger les équipements en fonction des séquences pour lesquelles ils sont conçus. Une fois de plus, cette étape leur a permis d'apporter les corrections sur le site même, avec leur équipe de conception, avant de les envoyer vers le chantier. »

Il est d'ailleurs primordial que les équipements fonctionnent adéquatement à ce stade-ci, sinon, le calendrier de démarrage de l'usine pourrait en être affecté.

« À part quelques problèmes mineurs, tout a fonctionné à la perfection. Nous avons vu là-bas des gens très fiers et motivés. Ils ont apprécié notre implication et nous, leur professionnalisme », conclut M. Faucher.

## OFFRE D'EMPLOI POUR LES ÉTUDIANTS UNIVERSITAIRES

LES USINES DE RIO TINTO ALCAN DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN PRÉVOIENT RECRUTER DES ÉTUDIANTS UNIVERSITAIRES POUR LA PÉRIODE D'ÉTÉ 2012. LES POSTES DISPONIBLES SERONT CONCENTRÉS AUX OPÉRATIONS ET DANS CERTAINS SERVICES. LES HORAIRES DE TRAVAIL PEUVENT ÊTRE SUR LES QUARTS OU DE JOUR.

### Conditions d'admissibilité

Les personnes intéressées devront satisfaire aux conditions suivantes :

- Fréquenter présentement l'université à temps complet dans un programme menant à l'obtention d'un baccalauréat, d'une maîtrise ou d'un doctorat;
- Retourner aux études à temps complet à l'automne 2012;
- Rencontrer les exigences de base de l'emploi offert;
- Participer au processus de sélection comprenant une entrevue et un examen médical;
- Ne pas avoir travaillé plus d'un été dans l'une ou l'autre des usines de Rio Tinto Alcan.

### Comment postuler ?

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

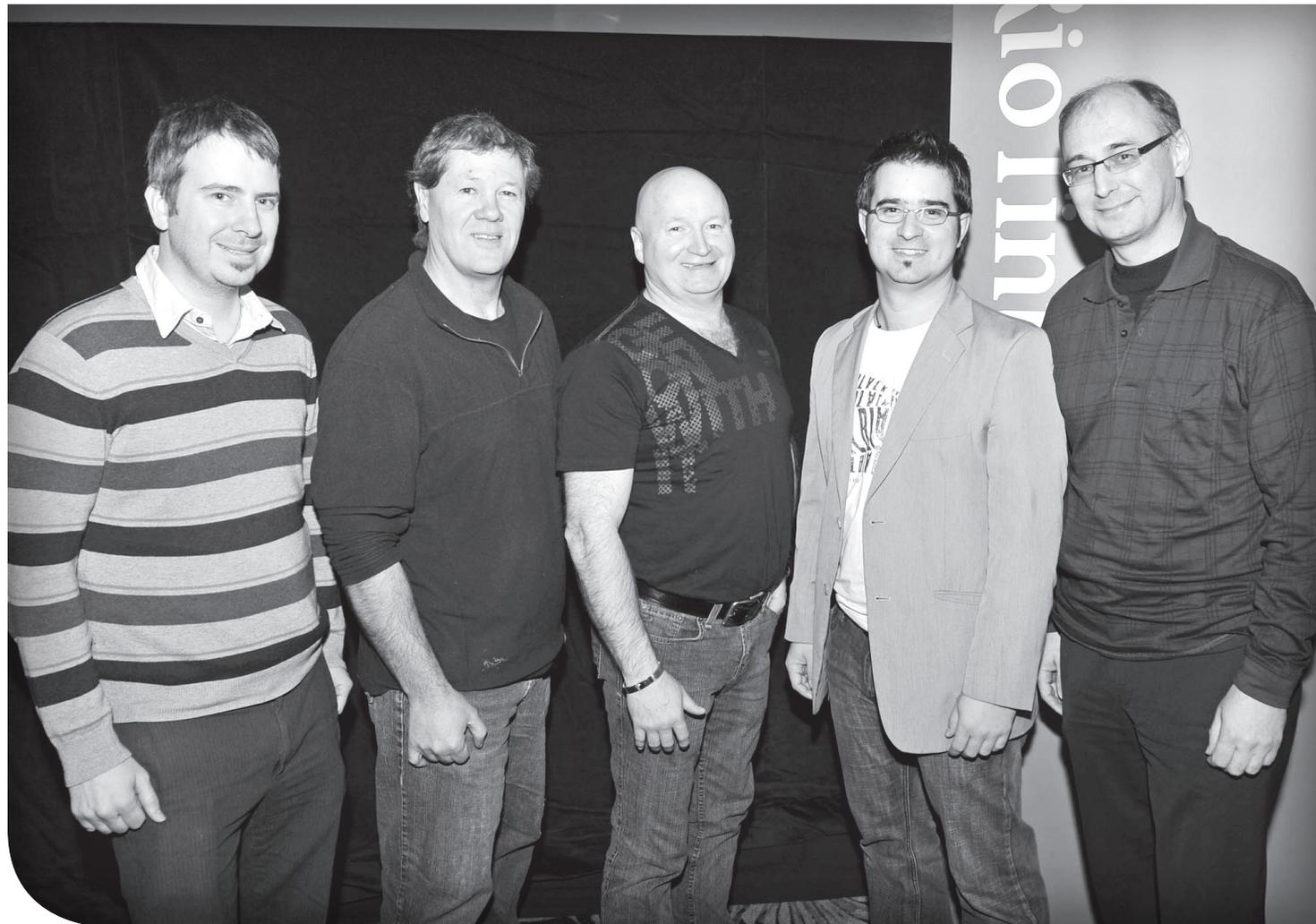
- Cliquer sur l'icône « Consulter nos offres » qui sont répertoriées par région;
- Sélectionner le poste « Emplois d'été 2012 - Étudiants Universitaires - Rio Tinto Alcan - Saguenay-Lac-Saint-Jean », numéro de référence SAG000KQ;
- Compléter le profil du candidat en suivant les différentes étapes;
- Attacher un curriculum vitae à jour.

La période d'inscription se déroulera du 15 au 24 février 2012 (fermeture à 17 h). Les étudiants sélectionnés devront fournir une preuve de fréquentation de l'université à temps complet ainsi qu'une attestation de retour aux études à l'automne 2012. Les personnes qui ont déjà occupé un emploi d'été devront, de plus, démontrer leur retour aux études à temps complet consécutivement à leur premier emploi. Une présélection sera effectuée parmi toutes les inscriptions reçues pour combler les postes vacants et constituer une réserve de candidatures au besoin. Seules les personnes présélectionnées seront contactées, par téléphone, à compter du 5 mars 2012.

INSTALLATION DE BARRES CONDUCTRICES SOUS DES CUVES EN ACTIVITÉ

# LES SCEPTIQUES CONFONDUS

ILS ÉTAIENT PLUSIEURS À DOUTER DE LA RÉUSSITE DU PROJET D'AMÉLIORATION DU RÉSEAU DES BARRES CONDUCTRICES EFFECTUÉ SOUS DES CUVES EN ACTIVITÉ. POURTANT, LES CONTRIBUTEURS DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), DE L'USINE GRANDE-BAIE ET DE L'ENTREPRISE JMY ONT DÉMONTRÉ QUE C'ÉTAIT BEL ET BIEN POSSIBLE, ET CE, À QUATRE REPRISSES.



« Disons que sans une grande volonté de réussir et d'éliminer les obstacles au fur et à mesure, on aurait eu plusieurs motifs pour tout arrêter. »

– Patrice Côté  
Chef de service,  
Groupe électrolyse, CRDA

Patrice Côté, Serge Simard, Gilles Gagnon, Jonathan Verreault et Denis Laroche font partie de l'équipe du CRDA ayant mis en oeuvre ce projet innovateur. Absents de la photo : Pierre-Albert Beudet (CRDA), Benoît Bardet (LRF), Mathieu Fradet (stagiaire), Clermont Dufour, Louis Barbeau et Dominic Tremblay (UGB).

« Il s'agissait d'un grand défi parce que sous une cuve, il n'y a pas beaucoup d'espace, il fait très chaud, les risques électriques sont multiples et on n'a pas accès aux équipements comme le pont roulant pour nous aider. C'est pourquoi le projet a demandé beaucoup de débrouillardise, d'ingéniosité et de persévérance », indique Jonathan Verreault, chargé de projet en recherche et développement au CRDA.

« Disons que sans une grande volonté de

réussir et d'éliminer les obstacles au fur et à mesure, on aurait eu plusieurs motifs pour tout arrêter. Et tout ça sans faire aucun compromis du côté de la sécurité, ajoute pour sa part Patrice Côté, chef de service, groupe électrolyse. La clé du succès, c'est les neuf analyses de risque et les moyens de contrôle mis en place. »

Le projet, réalisé sous quatre cuves expérimentales de l'Usine Grande-Baie, a nécessité un mois de travail, à l'automne. Au

total, ceci représente 600 heures de travaux avec entrepreneur, sans perte de temps ni incident.

Quant à la préparation, elle a requis beaucoup plus de temps. « Avant l'installation, on a fait une simulation par ordinateur, on a essayé avec des prototypes en bois qui sont plus légers et qui ne comportent aucun risque électrique, et on a fait un essai sur une cuve arrêtée. Tout cela pour réduire les risques liés à la santé et la sécurité ainsi que

les mauvaises surprises, énumère Jonathan Verreault. Il s'agit d'un bel exemple qui démontre qu'au CRDA, on fait des choses appliquées en usine, sur le terrain. »

De plus, il faut dire que les objectifs ont été atteints. « Nous avons même innové avec des améliorations reliées à la qualité des contacts électriques. Celles-ci pourraient être utilisées dans plusieurs applications pour les autres usines de Rio Tinto Alcan », conclut Patrice Côté.

## Sautage au Projet Optimisation Shipshaw

LES RESPONSABLES DU PROJET D'OPTIMISATION DE LA CENTRALE SHIPSHAW ONT PROCÉDÉ, LE 21 JANVIER DERNIER, AU SAUTAGE DU ROC SOUS UN REMBLAI IMMERGÉ SITUÉ EN AMONT DE LA CENTRALE ACTUELLE.

Ce remblai servait à retenir l'eau afin de permettre l'excavation et le bétonnage de l'entrée d'eau du nouveau groupe turbine-alternateur de la centrale hydroélectrique. Le dynamitage, qui a duré moins d'une seconde, a fait l'objet de toutes les mesures de précaution nécessaires afin qu'aucun incident ne se produise.





Avec l'implantation de travaux standards à l'électrolyse, on vise à produire 244 000 tonnes par année, soit une augmentation de 10 000 tonnes par rapport à 2011, tout en diminuant l'empreinte environnementale de l'usine.

Le superviseur à l'électrolyse, Michel Dubé, effectue une interaction avec les opérateurs, Antoni Allard, Jocelyn Blackburn et Éric Gagnon.

TRANSFORMATION LEAN À L'ÉLECTROLYSE

# OBJECTIF DE 244 000 TONNES PAR ANNÉE

APRÈS LE CENTRE DE COULÉE, C'EST AU TOUR DU CENTRE DE L'ÉLECTROLYSE D'EMBOÎTER LE PAS DANS L'IMPLANTATION DU PROCESSUS DE TRANSFORMATION LEAN DANS SA CULTURE DE GESTION. L'OBJECTIF : PRODUIRE 244 000 TONNES PAR ANNÉE, SOIT UNE AUGMENTATION DE 10 000 TONNES PAR RAPPORT À 2011, TOUT EN DIMINUANT SON EMPREINTE ENVIRONNEMENTALE.

Rappelons qu'en 2011, l'équipe du centre de coulée de l'Usine Laterrière avait été la première chez Rio Tinto Alcan, Amérique du Nord, à mettre en place, en accéléré, cette approche qui s'étendra éventuellement à toutes les installations.

« Il s'agit sensiblement de la même démarche qu'au centre de coulée. Cela signifie que nous allons produire plus, mais en tenant compte des autres paramètres tels que l'environnement et la sécurité », précise le chef de service, électrolyse, André Machado.

Pour produire plus, il faut optimiser les opérations. Dans un environnement Lean, la meilleure façon de le faire est en implantant des travaux standards. « En répétant les standards jour après jour, activité après activité, on est capable d'obtenir des gains autant en ce qui a trait à la production qu'à l'environnement et la santé et sécurité », explique-t-il.

Il faut dire que cette transformation dans le modèle de gestion Lean passe d'abord par une participation active des employés.

« Je ne peux pas, comme chef de service, dire que l'on doit faire les choses d'une telle manière. Pour développer des travaux standards, nous avons, par exemple, organisé des ateliers d'une semaine avec des équipes multidisciplinaires pour tenir compte de tous les impacts possibles et construire, avec les gens présents, les meilleures méthodes d'opération, poursuit M. Machado. Présentement, nous sommes à l'étape du déploiement qui comprend la formation, le suivi et la gestion de ces travaux. »

Ainsi, l'équipe de gestion se rapproche du plancher et le travail se fait plus rigoureusement et efficacement. De plus, les problèmes se règlent plus rapidement et de façon définitive.

« Cela a l'air banal et simple, mais c'est tout un changement. On donne désormais du coaching et du support aux équipes d'opération avec plus de rigueur sur les standards et un focus sur la résolution des problèmes les plus criants. C'est une approche plus complète et toujours en évolution », conclut-il.

« Il s'agit sensiblement de la même démarche qu'au centre de coulée. Cela signifie que nous allons produire plus, mais en tenant compte des autres paramètres tels que l'environnement et la sécurité. »

— André Machado  
Chef de service, électrolyse

DÉMARCHE DE SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE  
DANS DEUX USINES PILOTES

# TAUX DE PARTICIPATION DE PRÈS DE 70%

LES EMPLOYÉS DE RIO TINTO ALCAN EN MEILLEURE SANTÉ QUE LA POPULATION EN GÉNÉRAL, EST-CE POSSIBLE? L'ÉQUIPE SANTÉ, MÉTAL PRIMAIRE, AMÉRIQUE DU NORD, Y CROIT ET A DÉJÀ FRANCHI UN PAS IMPORTANT DANS CETTE DIRECTION EN METTANT SUR PIED UNE DÉMARCHE DE SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE.

Celle-ci a d'ailleurs connu un franc succès dans les deux usines pilotes où elle a été testée, en octobre et novembre derniers. En effet, près de 70 % des employés d'Énergie électrique, Québec, et de l'Usine Grande-Baie ont volontairement participé à l'exercice qui consistait à compléter un questionnaire sur leurs habitudes de vie et à passer des tests biométriques avec une infirmière et une kinésologue.

« Le but du questionnaire est de nous aider à connaître notre population. Lorsqu'on va mettre en place des activités de soutien, on va savoir ce qui intéresse les gens et quelle

problématique revient le plus souvent », explique le chef de service, santé, Métal Primaire, Amérique du Nord, Philippe Thibeault.

Quant aux mesures biométriques, qui indiquent, entre autres, le taux de cholestérol total et le taux de glycémie, elles servent à procurer un bilan de santé préventif aux employés et même à les référer, avec leur consentement, à la Clinique des maladies lipidiques du CSSS de Chicoutimi pour un suivi, si c'est nécessaire.

« C'est une belle occasion pour eux de prendre



Lorsque Valérie Savoie, spécialiste de la démarche Santé et mieux-être à l'Usine Grande-Baie, a fait la promotion de cette initiative, 52 personnes ont démontré leur intérêt à faire partie du comité.

un petit temps d'arrêt pour se demander ce qu'ils peuvent faire pour améliorer leur santé ou pour garder leurs acquis, poursuit-il. Le but n'est toutefois pas d'en faire des athlètes olympiques. Ils ne sont pas obligés de changer toutes leurs habitudes de vie. Ce qu'on leur dit,

c'est que des choses très simples peuvent faire la différence. »

Soulignons également le fait que toutes les étapes de cette démarche étaient et seront offertes sur une base volontaire et de façon confidentielle. D'ailleurs, les résultats des mesures biométriques étaient remis sur place, en main propre, dans un passeport santé comprenant une multitude de documents éducatifs servant à orienter les gens sur la voie des bonnes habitudes de vie.

« L'étape qui va suivre consiste à se demander comment nous, comme entreprise, allons aider les gens. On va regarder un peu plus les menus offerts dans les cafétérias, on va les inciter à utiliser les centres de conditionnement, etc. En 2012, on va étendre le projet à l'ensemble des usines de Métal primaire, Amérique du Nord », précise M. Thibeault.

En fait, cette étape sera effectuée par les comités santé et mieux-être de chaque usine qui, grâce au bilan dépersonnalisé issu du questionnaire, pourront engager des actions ciblées dans le but d'améliorer la qualité de vie de leurs collègues.

« Lorsqu'on a fait la promotion de cette initiative, 52 personnes ont démontré leur intérêt à faire partie du comité, souligne la spécialiste de la démarche Santé et mieux-être à l'Usine Grande-Baie, Valérie Savoie. Présentement, l'équipe est formée de neuf personnes issues autant de la production que de l'administration. De plus, on ne voulait pas choisir nécessairement des athlètes de haut niveau, mais des gens qui représentent bien la majorité de notre clientèle. »

C'est dans cet espace spécialement conçu pour la démarche que les employés de l'Usine Grande-Baie étaient invités à passer des tests biométriques avec une infirmière et une kinésologue.



## COMMUNIQUÉS

### ACQUISITION DE HATHOR EXPLORATION COMPLÉTÉE

Le 12 janvier dernier, Rio Tinto annonçait qu'elle avait acquis le reste des actions ordinaires encore en circulation de Hathor par le biais d'une filiale en propriété exclusive. Grâce à cette transaction, Rio Tinto détient désormais la totalité des actifs de Hathor Exploration, qui se spécialise dans l'exploration et l'exploitation des gisements d'uranium en Saskatchewan.

### REVUE D'EXPLOITATION DU QUATRIÈME TRIMESTRE DE 2011

Selon Tom Albanese, chef de la direction de Rio Tinto, « les marchés restent empreints de volatilité et selon toute vraisemblance, nous aurons de nouveaux défis et de l'incertitude à relever en 2012. Toutefois, en maintenant notre capacité de réaction, en conservant un solide bilan, en restant concentrés sur l'exécution, la productivité et le ratio coût-efficacité, nous avons obtenu de bons résultats d'exploitation en 2011 ».

## Devenez membre de la nouvelle page Facebook des retraités de Rio Tinto Alcan

Vous pourrez ainsi échanger avec vos anciens collègues et faire connaissance avec de nouveaux retraités. De plus, vous pourrez vous tenir au courant des dernières nouvelles et des événements dans votre région en plus d'obtenir une panoplie

d'informations pertinentes. Si vous avez déjà un compte, inscrivez « Retraités de Rio Tinto Alcan » dans le fureteur de recherche de Facebook puis cliquez sur « Demander à rejoindre le groupe ».

Le directeur des Installations portuaires et services ferroviaires, Jean Pedneault (à gauche), a remis le coq en aluminium au capitaine du navire, l'Italien Domenico Sammarco. Ils sont accompagnés, sur la photo, du superviseur Mathieu St-Gelais.



PREMIER NAVIRE DE L'ANNÉE 2012

# LA TRADITION DU COQ EN ALUMINIUM RESPECTÉE

Le premier navire à avoir franchi les eaux de la baie des Ha! Ha!, en 2012, est le M/V Leonardo Lembo. Il a jeté l'ancre au quai Duncan le 3 janvier dernier, à 14 heures.



**LA TRADITION DU COQ EN ALUMINIUM A ÉTÉ, ENCORE UNE FOIS CETTE ANNÉE, RESPECTÉE. EN EFFET, LA DIRECTION DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES DE RIO TINTO ALCAN L'A REMIS AU CAPITAINE DU PREMIER BATEAU À AVOIR FRANCHI LES EAUX DE LA BAIE DES HA! HA! EN 2012, SOIT L'ITALIEN DOMENICO SAMMARCO.**

Ce dernier a jeté l'ancre au quai Duncan le 3 janvier dernier, à 14 heures, à bord du M/V Leonardo Lembo, un navire de 225 mètres. Celui-ci transportait 62 048 tonnes métriques de bauxite en provenance

de Kamsar, en Guinée. L'officier du navire était également originaire d'Italie tandis que les membres de l'équipage provenaient de l'Inde, de Roumanie, du Sri Lanka et des Philippines.

MUSÉE DU FJORD

**Offre spéciale  
aux employés  
de Rio Tinto Alcan**

Depuis décembre dernier, tous les employés de Rio Tinto Alcan du Saguenay-Lac-Saint-Jean bénéficient d'un rabais de 25 % sur l'accès quotidien, individuel ou familial au Musée du Fjord de La Baie. Venez y découvrir des expositions divertissantes et des animations pour toute la famille qui vous plongeront dans l'univers fantastique du fjord du Saguenay. De plus, il vous sera possible d'explorer ses profondeurs

en visitant l'Aquarium du Fjord, la nouvelle exposition permanente qui permet d'admirer et de toucher plusieurs organismes vivants du fjord. Rappelons que Rio Tinto Alcan a contribué financièrement à l'installation de cette attraction qui comprend un aquarium géant de 53 500 litres d'eau, un bassin tactile d'invertébrés ainsi qu'un aquarium virtuel de neuf écrans géants qu'on anime du bout des doigts.

Consultez la programmation complète au [www.museedufjord.com](http://www.museedufjord.com)



JOURNÉE DE SENSIBILISATION AVEC  
LES GESTIONNAIRES DE MATIÈRES RÉSIDUELLES

# VOIR POUR COMPRENDRE

L'équipe se trouve ici  
devant des ballots de  
matières recyclables  
qui sont triées  
quotidiennement.

**QUOI DE MIEUX POUR COMPRENDRE L'IMPORTANCE DE RÉDUIRE L'ENFOUISSEMENT, DE NE PAS JETER DE MATIÈRES DANGEREUSES ET DE RECYCLER LE PLUS POSSIBLE QUE DE VOIR, DE SES PROPRES YEUX, DANS UNE MÊME JOURNÉE, UN SITE D'ENFOUISSEMENT AINSI QU'UN CENTRE DE TRI? C'EST À CE GENRE DE VISITES ÉCLAIRANTES QU'ONT EU DROIT, LE 13 DÉCEMBRE DERNIER, LES GESTIONNAIRES DE MATIÈRES RÉSIDUELLES DE L'USINE ARVIDA.**

« Comme il s'agissait de notre troisième rencontre annuelle, je voulais faire quelque chose qui sort de l'ordinaire, mentionne Richard Thériault, organisateur de cette activité et gestionnaire de matières résiduelles à l'Usine Arvida. Je voulais les rendre encore plus conscients et plus sensibilisés à la réduction de l'enfouissement, les amener à un niveau plus élevé. »

La journée a débuté par la visite du lieu d'enfouissement technique de l'Ascension (LET), suivie par la conférence d'une écoconseillère de la Régie des matières résiduelles du Lac-Saint-Jean. Finalement, les gestionnaires ont eu la chance de visiter le centre de tri de Saguenay où toutes les matières recyclables des usines de Rio Tinto Alcan sont acheminées, au même titre que le contenu des bacs bleus des citoyens.

« Je n'aurais jamais pensé que c'était comme ça. C'est très impressionnant, souligne Rémy Racine, menuisier à l'Usine Arvida. Même si j'étais déjà sensibilisé, je le suis encore plus depuis ma visite. Ce fut très positif. On s'en va vers la bonne direction, j'en suis sûr. »

« Ça nous motive parce qu'on sait maintenant mieux de quoi on parle, indique, quant à lui, le superviseur Julien Ménard. Un résidu pour nous peut être une matière première pour un autre. Quand on réalise ça, on se rend compte que tout est matière première, rien n'est résidu. »

Rappelons que depuis la création de cette équipe de gestionnaires, l'Usine Arvida a diminué considérablement sa quantité de matières résiduelles enfouies. En 2011, elle en a produit 262 tonnes comparativement à 990 tonnes, il y a trois ans.



Les gestionnaires de matières résiduelles de l'Usine Arvida se sont montrés très intéressés à comprendre le fonctionnement du centre de tri de Saguenay, comme en témoigne cette photo.

RECORD DE PRODUCTION

# ANNÉE SIGNIFICATIVE POUR L'USINE LAPOINTE



Sur la photo : Guy Larouche, François-Gilles Côté, Éleine Gagnon, Pierre-Luc Dufour, Dominique Gilbert, Ralph Tremblay, Réal Tremblay, Yves Gaudreault, André Bélanger, Gaetan Lalancette, Jasmin Tremblay, Patrice Roy, Martine Blais, Guy Bouchard, Lynn Lachance, Yoland Carier, Stéphane Godin, Isabelle Corriveau et Mario Lespérance.

2011 AURA ÉTÉ, POUR L'USINE LAPOINTE, UNE ANNÉE SIGNIFICATIVE. EN EFFET, EN PLUS D'ENREGISTRER UNE PRODUCTION RECORD DE 64 275 TONNES MÉTRIQUES DE TIGES D'ALUMINIUM, 60 % D'ENTRES ELLES ÉTAIENT COMPOSÉES D'UN ALLIAGE MÉCANIQUE PLUS DIFFICILE À PRODUIRE, MAIS AYANT UNE VALEUR AJOUTÉE NETTEMENT SUPÉRIEURE AUX AUTRES.

« Pour y arriver, il nous  
fallait une équipe dévouée,  
impliquée et qualifiée. »

— François-Gilles Côté  
Directeur de l'usine

Ce meilleur rendement est dû au projet de modernisation de l'usine qui a été implanté en 2009. Dans le but d'augmenter sa capacité de production, on avait, à ce moment, changé les principaux équipements d'opération tels que la roue de coulée et le laminoir. « Par la suite, il y a eu tout un redéveloppement des techniques d'opération. Il a fallu travailler sur les méthodes de travail et apprendre à produire plus, mentionne le directeur de l'usine, François-Gilles Côté. Après une douzaine de mois d'opération plus difficiles, nous avons commencé à voir des progrès. »

La meilleure performance précédente de l'usine datait de 1998 avec 63 385 tonnes métriques de tiges d'aluminium. En règle générale, la production de l'usine se situait entre 54 000 à 60 000 tonnes métriques.

« L'ampleur de l'amélioration ne semble pas si importante que cela, mais il faut se rappeler que les alliages que l'on fait aujourd'hui sont beaucoup plus difficiles à produire. L'alliage mécanique est plus dur sur les équipements, précise-t-il. En changeant la machine, on augmentait également sa robustesse. »

Le directeur tient à souligner la contribution de tous les employés dans l'implantation des nouveaux équipements. « Pour y arriver, il nous fallait une équipe dévouée, impliquée et qualifiée. Tout le monde a travaillé non pas pour la survie de l'usine, mais pour son avenir à long terme », conclut-il.

ATELIERS D'AMÉLIORATION LEAN À L'USINE GRANDE-BAIE

# DES TRAVAUX STANDARDS EFFICACES

DEUX ATELIERS D'AMÉLIORATION LEAN ONT ÉTÉ RÉALISÉS SUCCESSIVEMENT, AU COURS DE L'AUTOMNE, DANS LES SECTEURS DE L'ÉLECTROLYSE ET DES SERVICES OPÉRATIONNELS DE L'USINE GRANDE-BAIE. DE CES ATELIERS, ONT ÉMÉRGÉ DES TRAVAUX STANDARDS QUI, DÈS LEUR MISE EN APPLICATION, ONT APPORTÉ DES AMÉLIORATIONS CONSIDÉRABLES AUX PROCÉDÉS, À LA FIABILITÉ DES ÉQUIPEMENTS AINSI QU'À L'ASPECT SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT DES TÂCHES QUI Y SONT RELIÉES.

Du côté de l'électrolyse, l'atelier d'amélioration portait sur le changement d'anodes et le recouvrement, car il s'agissait de tâches dont l'exécution n'était pas réalisée uniformément par les 80 changeurs d'anodes de l'usine. « La formation s'était perdue un peu parce qu'il y avait beaucoup de nouveaux employés. On a toujours fait notre possible pour les former, mais en fin de compte, la meilleure façon de faire s'était un peu perdue », explique le changeur d'anodes, Martin Gervais.

Les observations et interactions santé, sécurité, environnement et qualité (SSEQ) quotidiennes des superviseurs et du groupe technique de procédé, qui sont effectuées sur les travaux standards mis en place, ont donc permis d'augmenter la qualité de pose d'anodes ainsi que le recouvrement, ce qui a également eu un impact sur la fiabilité des équipements. Cet exercice a d'ailleurs eu pour effet de mailler l'équipe opération avec celle de l'entretien.

De plus, le volet « Opérer pour la fiabilité » de la stratégie d'amélioration IPT (*Improving Performance Together*) a permis une amélioration marquée. « On devait intervenir fréquemment sur des bris reliés aux outils des ponts roulants MSE. L'opération selon les standards établis a permis de réduire de 40 % les urgences liées à ces types de bris », indique Nicolas Gascon, ingénieur à l'entretien.

#### Pour une usine plus verte

Aux services opérationnels, on s'est plutôt attardé au problème récurrent du blocage des collecteurs du système d'épuration des gaz. L'atelier d'amélioration a fait en sorte que les neuf opérateurs inspectent et interviennent de la même façon auprès de ces équipements pour s'assurer qu'ils ne soient plus obstrués.

« Avec l'inspection proactive, on ne se rend pratiquement plus jusqu'au blocage. Avant, on inspectait des collecteurs bloqués, tandis que désormais, avec notre nouvel appareil, soit la caméra thermique, on est



Martin Gervais, changeur d'anodes, Kathlyn Bouchard, technicienne de procédé, Nicolas Gascon, ingénieur à l'entretien, Luc Dufour, superviseur, et Alexandre T. Girard, facilitateur, discutent des améliorations survenues à la suite de l'atelier d'amélioration.

capable de les détecter avant », souligne Michel Gauthier, opérateur.

L'amélioration de la ventilation et de l'épuration de l'usine a également un impact important sur l'environnement.

« Auparavant, il nous fallait de trois à cinq heures pour remettre un collecteur en service et on le faisait deux ou trois fois par jour.

Maintenant, notre intervention proactive demande une vingtaine de minutes et on vise à ce qu'il n'y ait plus aucun collecteur qui bloque. On évite ainsi beaucoup de manœuvres et quand on doit intervenir, c'est beaucoup moins exigeant physiquement », soutient Martin Boudreault, opérateur.

En ce qui a trait à l'entretien, les bienfaits touchent principalement les élévateurs

à godets. « Les blocages des collecteurs occasionnaient une surcharge, donc, beaucoup de nettoyage industriel et de changements de filtres, sans compter les roulements des élévateurs qui devaient être changés prématurément. On observe actuellement une diminution importante des urgences », conclut Bernard Gravel, planificateur à l'entretien.

Bruno Duchesne, facilitateur Lean, Julie Béland, conseillère Lean, Éric Laliberté, technicien de procédé, Martin Boudreault, opérateur, Serge Côté, superviseur à l'opération, et Michel Gauthier, opérateur, ont réalisé un atelier d'amélioration qui vise à ce que les collecteurs du système d'épuration des gaz ne bloquent plus.



Luc Dufour, Kathleen Bouchard, Dany Morin, Julie Béland, Stéphane Blackburn, Frank Boilard-Fraser, Serge Chrétien, Gérald Guillemette, Marc Soressen, Alexandre Tremblay-Girard, Jean-François Tremblay, Martin Gervais, Robin Cloutier, Nicolas Gascon, Sylvain Martel et Sylvain Pageau font partie de l'équipe ayant conçu des travaux standards pour uniformiser le changement d'anodes et le recouvrement.

FORMULE SAE DE L'UQAC ET RIO TINTO ALCAN

# LE PARTENARIAT SE POURSUIT

Le directeur de projet au Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan et parrain de l'équipe de la Formule SAE de l'UQAC, Denis Giguère, a assisté, dernièrement, à la présentation des résultats de l'équipe régionale. Sur la photo, il est accompagné du président de l'association, Joël Côté (à gauche), du responsable des commandites, Fabien Lebel (à droite), ainsi que d'un des pilotes de la voiture de course, Pierre-Olivier Morel.



67<sup>e</sup> SUR 120 PARTICIPANTS, VOILÀ LA POSITION QU'A SU SE TAILLER L'ÉQUIPE DE LA FORMULE SAE (SOCIETY OF AUTOMOTIVE ENGINEERS) DE L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI (UQAC) LORS DE SA PARTICIPATION, EN MAI 2011, AU CONCOURS INTERNATIONAL ANNUEL DE DÉTROT METTANT À L'ÉPREUVE DES PROTOTYPES DE VOITURES DE COURSE. UNE PARTICIPATION QUI A ÉTÉ ENCORE UNE FOIS RENDUE POSSIBLE GRÂCE AU SOUTIEN DE RIO TINTO ALCAN, PARTENAIRE PRINCIPAL DE L'ÉQUIPE POUR UNE DOUZIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE.

Le directeur de projet au Bureau de développement économique régional de Rio Tinto Alcan et parrain de l'équipe de l'UQAC, Denis Giguère, a assisté, dernièrement, à la présentation des résultats de l'équipe régionale.

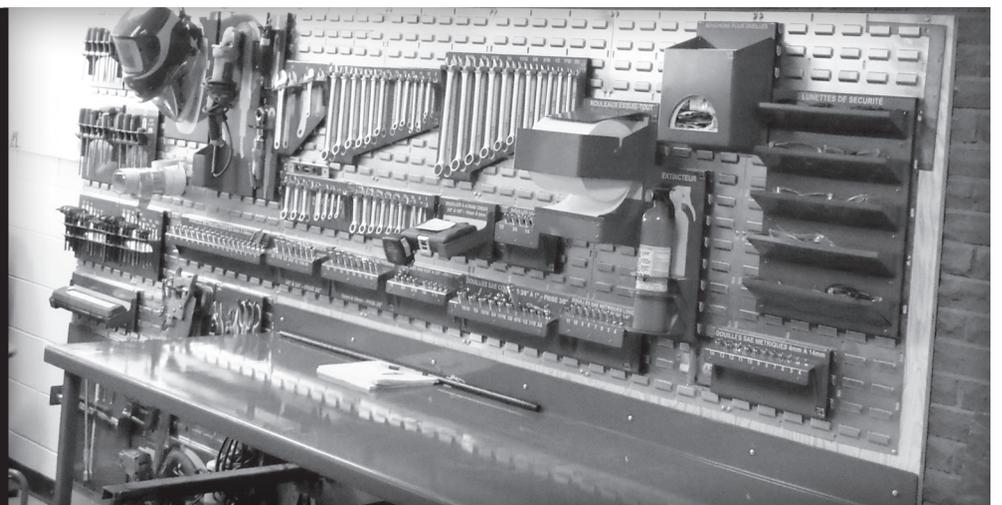
Au cours de cette activité, qui avait lieu entre les murs de l'université, on a dévoilé les pointages récoltés au cours des différentes épreuves du concours axé sur la sécurité et la créativité. L'équipe de Chicoutimi s'est notamment démarquée en ce qui a trait au coût, au design et à la présentation du véhicule.

De plus, elle fait partie des 30 universités ayant terminé toutes les épreuves sans bris. « L'objectif n'est pas de gagner la course, tient à rappeler M. Giguère. L'important, c'est que la trentaine d'étudiants impliqués réalisent des apprentissages non seulement en ce qui a trait à l'ingénierie, mais sur tous les aspects d'un vrai travail d'équipe. »

Le parrain de l'équipe a également profité de l'occasion pour inaugurer leur nouvel aménagement 5S offert par Rio Tinto Alcan, Janmec et PCP Canada. Finalement, au cours de cette rencontre, M. Giguère a annoncé la contribution de Rio Tinto Alcan pour la campagne de 2012.

Soulignons que cette année, l'équipe a décidé de changer de compétition et de participer à celle qui se déroulera à Lincoln, au Nebraska, du 20 au 23 juin prochain. « En raison des conditions climatiques à l'extérieur et de la fin de session, on manquait toujours de temps lorsque arrivait la compétition de Détroit, au mois de mai. En participant à celle-ci, notre objectif est d'effectuer des essais routiers plus sérieux et d'apporter de meilleurs ajustements à notre véhicule », conclut le président de l'équipe, Joël Côté.

Au cours de cette activité, on a également inauguré le nouvel aménagement 5S offert par Rio Tinto Alcan, Janmec et PCP Canada. Cet outil de rangement a été conçu sur mesure, selon les outils que possédait déjà l'équipe.



LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA FÉLICITE SES EMPLOYÉS

# DIX BRAVO! SONT REMIS

LE 19 JANVIER DERNIER, LORS DE L'ASSEMBLÉE GÉNÉRALE ANNUELLE, LE DIRECTEUR DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA, FRÉDÉRIC LAROCHE, A REMIS DIX PRIX BRAVO! POUR LA SECONDE MOITIÉ DE L'ANNÉE 2011. CLAUDE VANVOREN, VICE-PRÉSIDENT TECHNOLOGIE, RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT, A AUSSI REMIS DEUX BRAVO! POUR SON DÉPARTEMENT.

## CATÉGORIES

**Leadership****ATTAQUE DE SURFACE À L'ACIDE POUR ANODISATION « ACID ETCH »**

Félicitations aux récipiendaires : Nick Parson, Marc Lebleu et Frédéric Savard. Sur la photo : Frédéric Laroche, Marc Lebleu et Serge Lavoie, directeur, groupe coulée.

**FIABILISATION DU CONTRÔLE ANALYTIQUE DES ALLIAGES CHEZ APAC**

Félicitations au récipiendaire : Denis Choquette. Sur la photo : Frédéric Laroche, Denis Choquette, Josette Ross et Luc Duchesneau, chefs de service, groupe technologies analytiques, ainsi que Claude Dupuis, directeur du groupe.

**SUPPORT TECHNIQUE AUX COMITÉS DU CRDA**

Félicitations au récipiendaire : André Simard. Sur la photo : Frédéric Laroche, André Simard et Éric Laplante, chef de service, groupe instrumentation, CRDA.

**BANC DE CALIBRATION**

Félicitations aux récipiendaires : Alain Alexandre, Michel Landry, Claude Simard et Yves Caratini (LRF). Sur la photo : Frédéric Laroche, Alain Alexandre, Michel Landry, Claude Simard et Éric Laplante, chef de service, groupe instrumentation, CRDA.

**ÉQUIPE CENTRE D'INFORMATION TECHNIQUE RTA**

Félicitations aux récipiendaires : Danielle Bédard, Carole Bigonnesse, Christine Otis, Richard Franzetti (Pôle Rhône-Alpes) Mary Young (PTC), Suzel Bernard (Gardanne) et Guylaine Bergeron (Technologies informatiques). Sur la photo : Frédéric Laroche, Carole Bigonnesse, Christine Otis, Danielle Bédard et Serge Lavoie, directeur du centre d'information technique.

**Nos valeurs****ACTIVITÉ GRAND DÉFI ENTREPRISE**

Félicitations aux récipiendaires : Gaston Charest, Marie-Hélène Gilbert, Marie-Josée Dion et Bruno Bourassa. Sur la photo : Frédéric Laroche, Bruno Bourassa, Marie-Hélène Gilbert, Marie-Josée Dion et Gaston Charest.

**Priorité d'affaires****TECHNIQUE DE MONTAGE ÉLECTRIQUE BOULONNÉ À BASSE RÉSTANCE****CONCEPTION ET INSTALLATION DE BARRES CONDUCTRICES SOUS CUVES P155 EN OPÉRATION**

Félicitations aux récipiendaires : Jonathan Verreault, Guy Pedneault, Serge Simard, Denis Laroche, Gilles Gagnon, Jonathan Gilbert, Pierre-Albert Beaudet, feu Paul Russell de l'Usine Sebree, Clermont Dufour, Louis Barbeau et Dominic Tremblay de l'Usine Grande Baie ainsi que Laurier Tremblay (Fabconcept) et Réal Vézina (JMY). Sur la photo : Frédéric Laroche, Serge Simard, Gilles Gagnon, Denis Laroche, Jonathan Verreault et Patrice Côté, chef de service, groupe électrolyse, CRDA.

**INNOVATION EN SSE DANS LE BRASQUAGE DES CUVES**

Félicitations aux récipiendaires : Lynne Davies et Pierre Fournier. Sur la photo : Frédéric Laroche, Lynne Davis et Brent Volk, chef de service, recherches fondamentales et projets stratégiques.

**ESSAI D'UN NOUVEAU SYSTÈME DE TRAITEMENT DE L'EAU DE COULÉE À L'USINE GRANDE-BAIE**

Félicitations aux récipiendaires : Hélène Pinard, François Girard, Geneviève Doyer des usines régionales, Carol Arguin, Martin Fortier et Alain Lemieux de l'Usine Grande-Baie ainsi que Pierre-Luc Dufour (Ingénierie). Sur la photo : Frédéric Laroche, Hélène Pinard et Clément Brisson, chef de service par intérim, groupe technologies environnementales.

**DÉVELOPPEMENT D'UN OUTIL D'OPTIMISATION DES CRITÈRES DE RÉPARATION DES TIGES D'ANODES P155**

Félicitations aux récipiendaires : Marie-Josée Chollier, Lucien Simard, Yvon Perron, Danny Ringuette, Lyès Hacini, René Gariépy, Denis Laroche, Rémi Élément, Alain Gauthier, Simon-Olivier Tremblay et François Côté (stagiaires) ainsi que Alain Minier, François Paquet et Yves Tremblay de l'Usine Grande-Baie. Sur la photo : Frédéric Laroche, Lucien Simard, Lyès Hacini, Yvon Perron, Marie-Josée Chollier, Denis Laroche, Danny Ringuette et Patrice Côté, chef de service, groupe électrolyse, CRDA.

## TECHNOLOGIE, RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT, EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

**Priorité d'affaires****QUALIFICATION DE LA TECHNOLOGIE ACF**

Félicitations aux récipiendaires : Denis Bernard, Francis Breton, Claude Dupuis, Sébastien Fafard, André Gendron, Éric Hébert, Joseph Langlais, Serge Munger et Patrice Robichaud. Sur la photo : Claude Vanvoren, Frédéric Laroche, Sébastien Fafard, Francis Breton, Éric Hébert, Serge Munger, Claude Dupuis et Serge Lavoie, directeur, groupe coulée, CRDA.

**SUPPORT AU REDÉMARRAGE DES CUVES DE L'USINE LATERRIÈRE**

Félicitations aux récipiendaires : Christian Bourbonnière, Robert Cayouette, Vanessa Gaudreault, Claude Gilbert, Normand Letendre, Guy Pedneault, Lucien Simard, Gérald Thibault, Jonathan Verreault. Sur la photo : Claude Vanvoren, Frédéric Laroche, Lucien Simard, Claude Gilbert, Pascal Thibeault, Jonathan Verreault et Patrice Côté, chef de service, groupe électrolyse, CRDA.

## Nominations

CENTRE DE RECHERCHE  
ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA**Guillaume Girard**Ingénieur de  
recherche, couléeALUMINERIE ARVIDA,  
Centre de technologie AP60**André Brassard**Conseiller santé,  
sécurité et  
environnement**Kim Maltais**Hygiéniste  
industrielle

USINE GRANDE-BAIE

**Mario Pageau**Chef de service,  
services  
opérationnels

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

**René Faucher**Ingénieur, support  
technique**Éric Ménard**

Chef planificateur

DIRECTION – SÛRETÉ RÉGIONALE  
Métal Primaire, Saguenay–Lac-St-Jean**Claude St-George**Chef aux incendies,  
Usines Jonquière  
et Usine Laterrière

## DEUXIÈME SEMESTRE 2011

# L'USINE VAUDREUIL REMET SES PRIX BRAVO!

ENTRE AOÛT ET DÉCEMBRE 2011, 28 CANDIDATURES BRAVO! ONT ÉTÉ SOUMISES À L'USINE VAUDREUIL, AU NIVEAU DÉPARTEMENTS-SERVICES. AVEC 16 CANDIDATURES ÉQUIPE ET 12 INDIVIDUELLES, CE SONT DONC 54 EMPLOYÉS QUI ONT REÇU UN CERTIFICAT BRAVO! AU COURS DU 2<sup>e</sup> SEMESTRE.

Le Comité de direction s'est donc réuni à la mi-décembre pour sélectionner les gagnants d'un prix BRAVO! usine parmi ces 28 candidatures. Les quatre équipes choisies pour leur contribution exceptionnelle à l'Usine Vaudreuil sont donc :

## CATÉGORIE « Nos valeurs »



### Gestion des matières résiduelles

Marc Trudeau, David Morissette, Pierre-Étienne Boucher, Martin Bouchard, Louis-Martin Simard, Stéphane Gauthier, Bruno Tremblay, Suzanne Desbiens, Louis Bonneau, Valérie Ouellet, Jean-Nicolas Boivin, Stéphane Maltais, Annie Bourque, Guy Gaudreault et Jean-François Nadeau. Absents sur la photo : Alain Levesque, James McLean et Roger Bezeau.

Pour l'obtention de la certification niveau 3 – Performance, du programme « Ici on recycle! », la plus haute distinction remise par la société d'État RECYC-QUEBEC en ce qui a trait à la gestion des matières résiduelles. L'Usine Vaudreuil est la première usine de Rio Tinto Alcan au Québec à obtenir cette certification. Grâce à l'engagement et au leadership des gestionnaires de matières résiduelles de chaque secteur, l'Usine Vaudreuil a su s'adapter en réinventant sa gestion de matières résiduelles, lui permettant ainsi de réduire de 75 % l'enfouissement de matières récupérables et de mettre en valeur près de 95 % des matières résiduelles. Les équipes ont reçu leur trophée BRAVO! des mains du directeur, Guy Gaudreault, lors d'un cocktail dînatoire en présence des membres du Comité de direction.

## CATÉGORIE « Priorités d'affaires »



### Boulonreuse à air

Luc Dallaire, Martin Lavoie, Hugues Verreault, Robin Bouchard, Guy Gaudreault et Bruno Tremblay.

Pour avoir développé un outil permettant de manipuler les valves de l'Hydrate Ouest de manière sécuritaire et ergonomique. La boulonreuse à l'air s'installant et se désinstallant sur les mécanismes de valves existantes permet maintenant d'opérer les valves les plus difficiles sans effort majeur pour les opérateurs. L'outil a été essayé à plusieurs reprises par plusieurs opérateurs avec grand succès. Ce nouvel outil a donc un impact majeur pour toutes les manipulations de valves à l'usine. La diminution des blessures en termes de posture et de position est réelle.



### Outil pour bassin de nettoyage

Daniel Ferland, Antoine Morin, Richard Hewitt, Guy Gaudreault et Pierre-Paul Côté.

Pour avoir pris l'initiative de développer un outil pour mieux nettoyer les bandes de 1<sup>er</sup> et 2<sup>e</sup> lavage au Centre de calcination dont les buses étaient détériorées. Grâce à leur leadership, l'entretien se fait aux six mois, voire neuf mois, au lieu de une à deux fois par semaine. Les coûts de transport et délais d'attente occasionnés par le nettoyage des bandes à l'externe sont éliminés, les pertes de production sont réduites et la qualité du produit a augmenté.

## CATÉGORIE « Leadership »



### Arbre des autoclaves à l'Hydrate Ouest

Martin Lavoie, Gilles Fradette, Yves Girard et Guy Gaudreault.

Yves s'est servi de son expertise et de son expérience pour trouver une solution afin de machiner les arbres des autoclaves en place sans avoir besoin de les sortir en faisant affaire avec une firme externe. Gilles a trouvé une solution pour venir compléter l'idée d'Yves afin de faire de cette nouvelle méthode un succès. Grâce à leur leadership et leur innovation, les améliorations apportées réduisent les coûts d'entretien de façon significative (135 000 \$/année). La disponibilité de l'équipement a été améliorée passant d'environ trois semaines à trois jours. La nouvelle méthode élimine des risques importants (espace clos, système de levage, etc.).

# Avis de décès

### RACINE, Paul-Étienne

Est décédé le 3 novembre 2011, à l'âge de 83 ans, Paul-Étienne Racine de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BRIAND, Armand

Est décédé le 11 novembre 2011, à l'âge de 72 ans, Armand Briand de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Saguenay au moment de sa retraite.

### JALBERT, Laurent

Est décédé le 19 novembre 2011, à l'âge de 94 ans, Laurent Jalbert de La Baie. 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.

### GAGNON, Ghislain

Est décédé le 4 décembre 2011, à l'âge de 76 ans, Ghislain Gagnon de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 45 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### LAPIERRE, Yvon

Est décédé le 10 décembre 2011, à l'âge de 71 ans, Yvon Lapierre de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### OUELLET, Fernand

Est décédé le 24 décembre 2011, à l'âge de 78 ans, Fernand Ouellet d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### EMOND, Henri

Est décédé le 5 novembre 2011, à l'âge de 65 ans, Henri Émond de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Saguenay au moment de sa retraite.

### JEAN, Florian

Est décédé le 13 novembre 2011, à l'âge de 85 ans, Florian Jean 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.

### LAROUCHE, Adrien

Est décédé le 20 novembre 2011, à l'âge de 80 ans, Adrien Larouche de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 18 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### PARADIS, Ulysse

Est décédé le 7 décembre 2011, à l'âge de 71 ans, Ulysse Paradis d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne-Alma au moment de sa retraite.

### FORTIN, Patrick

Est décédé le 12 décembre 2011, à l'âge de 82 ans, Patrick Fortin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### RENAUD, Réal

Est décédé le 30 décembre 2011, à l'âge de 69 ans, Denis Renaud d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

### GIRARD, René

Est décédé le 6 novembre 2011, à l'âge de 91 ans, René Girard de Québec. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Germain

Est décédé le 17 novembre 2011, à l'âge de 77 ans, Germain Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 48 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Guy

Est décédé le 26 novembre 2011, à l'âge de 80 ans, Guy Tremblay de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### PARADIS, Louis-Georges

Est décédé le 10 décembre 2011, à l'âge de 84 ans, Louis-Georges Paradis 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.

### BILODEAU, Gérald

Est décédé le 15 décembre 2011, à l'âge de 59 ans, Gérald Bilodeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### RENAUD, Denis

Est décédé le 8 janvier 2012, à l'âge de 69 ans, Denis Renaud d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

## CATÉGORIE

**Engagement dans la communauté****Engagement personnel dans les campagnes Centraide – Croix-Rouge 2010 et 2011**

Danielle Bouchard, accompagnée de Luc Tremblay, chef de service et de Marc Dufour\*.

## CATÉGORIE

**Leadership****Déploiement Lean Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs**

Dave Drapeau, Louise Deschênes, Lisa Laforte, Jonathan Chrétien et Stéphane Imbault, accompagnés de Jean-Yves Roy, chef de service, responsable du Lean (deuxième à partir de la gauche) et de Marc Dufour\*. Absent sur la photo : Martin Camirand.

**Dernière ligne de défense à l'émissaire C Usine Vaudreuil**

Denis Lavoie, Stéphanie Pilote et Linda Cauchon, accompagnés de Florence Landry, chef de service (à gauche) et de Marc Dufour\*. Absent sur la photo : André Lavoie.

## CATÉGORIE

**Les valeurs de Rio Tinto****Sécurité-Travaux en hauteur**

Luc Tremblay, Luc Misson et Dominic Richard accompagnés de Marc Dufour\*. Absents sur la photo : Jean-Pierre Plourde, Alain Bouchard, Daniel Poitras et les trois travailleurs de Technosoude (Alain Desbiens, Guy Larocque, Louis Gauthier).

**Support remarquable aux installations – Audits Gestion des entrepreneurs SG-SSEQ**

Sylvain Précourt, accompagné de Pierre Larouche, chef de service et de Marc Dufour\*.

## CATÉGORIE

**Priorités d'affaires****Déploiement des rencontres de début de quart entrepreneurs**

Carl Duchesne, Diane Gagnon, Jacques Plourde, Hélène Gagnon, Jean-François Ménard, Marc Bouchard, Denis Lavoie, Richard Perron, Richard Boulianne, Luc Misson, Dominic Richard et Nicole Girard, accompagnés de Marc Dufour\*. Absent sur la photo : Bertrand Desbiens.

**Programme de projets haute tension Usine Alma**

France Larouche, Frédéric Gravel, Claudia Larouche, Guy Saulnier, Daniel Gauthier, Patrick Boulianne, accompagnés de Jean-Claude Sonier, chef de service (deuxième à partir de la droite) et de Marc Dufour\*.

**Réalisation en mode « Fast track » Nouvelle ligne de coulée, Usine Dubuc**

Richard Fournier et Marie-Josée Drolet, accompagnés de Jean-Claude Sonier, chef de service (à gauche) et de Marc Dufour\*. Absents sur la photo : Yves-Mario Tremblay, Claude Dumais, Maxim Boivert, Linda Tremblay, Jean-Pierre Tremblay, Claude Dubé, Réjean Morin et Mario Belley.

**Réacteurs à injection verticale Usine Grande-Baie**

Manon Bouchard et Bruno Gaudreault, accompagnés de Jean-Claude Sonier (à gauche) et de Marc Dufour\*. Absents sur la photo : André Boivin, Raymond Émond, Mario Dion, Marc Gaudreault, Manon Brassard, Nicolas Lefebvre et Serg Larouche.

**Entreposage des sous-produits carbonés, Usine de traitement de la brasque**

Richard Boulianne, Éric Larouche, Manon Brassard, Nathalie Desmeules, Dany Girard et Carol Blackburn, accompagnés de Florence Landry, chef de service (à gauche) et de Marc Dufour\*. Absents sur la photo : Luc Beaumont et Sébastien Gaudry.

\* Directeur, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs

## PRIX BRAVO! DU DEUXIÈME SEMESTRE

# INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS SOULIGNE DIX INITIATIVES



LE GALA DE LA REMISE DES PRIX BRAVO! D'INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS S'EST DÉROULÉ LE 15 DÉCEMBRE DERNIER, AU HOLIDAY INN JONQUIÈRE. POUR L'OCCASION, PIERRE LAVOIE A PRÉSENTÉ UNE CONFÉRENCE, INTITULÉE « L'ATTITUDE DES GAGNANTS », QUI A ÉMU TOUS LES CONVIVÉS. RAPPELONS QU'APRÈS AVOIR REÇU PAS MOINS DE 41 CANDIDATURES POUR LE DEUXIÈME SEMESTRE, LE COMITÉ DE SÉLECTION A DÉCIDÉ DE RÉCOMPENSER LES PERSONNES IMPLIQUÉES DANS L'ÉLABORATION DE DIX DIFFÉRENTES INITIATIVES.

CAMPAGNE CENTRAIDE – CROIX-ROUGE 2011

# HAUSSE RECORD DE 17,7% DES DONNÉS D'EMPLOYÉS

**DES EMPLOYÉS GÉNÉREUX, UNE ÉQUIPE DYNAMIQUE, UN SUPPORT EXCEPTIONNEL DE LA DIRECTION : TELLE EST LA RECETTE GAGNANTE QUI A PERMIS À LA CAMPAGNE CENTRAIDE – CROIX-ROUGE 2011 DE CONNAÎTRE UNE ANNÉE RECORD EN AMASSANT 576 568 \$ AUPRÈS DES EMPLOYÉS. LE GRAND TOTAL ATTEINT 764 640 \$ LORSQU'ON AJOUTE LES DONNÉS CORPORATIFS ET LES PROFITS DE LA VENTE DE GARAGE.**

« Cette année, on s'était donné comme objectif de dépasser les 500 000 \$ en dons des employés, ce qui correspondait à une hausse de 5 %. Avec nos résultats, on l'a dépassé grandement avec une hausse de 17,7 %. C'est la plus importante augmentation depuis le début de la campagne, il y a 15 ans », se réjouit Rock Morasse, chef de service, électrolyse de l'Usine d'Alma et responsable de la campagne pour l'ensemble du Saguenay-Lac-Saint-Jean depuis deux ans. Son mandat vient d'ailleurs de se terminer et il passe le flambeau pour les deux prochaines années à la chef de service du centre de produits anodiques (CPA) d'Arvida, Linda Tremblay.

Rappelons que la campagne de 2011, qui a débuté le 17 novembre pour se terminer au tirage de prix, le 15 décembre, a fait l'objet de différentes formes de financement. Que ce soit directement par des prélèvements sur leurs paies ou par la tenue d'activités spéciales, les employés se sont montrés généreux. D'autre part,

**Les 21 responsables des différents secteurs de Rio Tinto Alcan pour la Campagne Centraide – Croix-Rouge 2011 ont su s'entourer d'équipes dynamiques qui ont innové pour trouver de nouveaux moyens de récolter des dons.**

**1<sup>re</sup> rangée :** Rock Morasse, Sylvain Beaulieu, Mishell Potvin (Croix-Rouge), Martin St-Pierre (Centraide), Lynda Tapin (Croix-Rouge), Mireille Bourassa.

**2<sup>e</sup> rangée :** Christian Godbout, Sophie Blackburn, Arlette Lapointe, Gilles Gaudreault, Nathalie Lavoie, Véronique Girard (Centraide). **3<sup>e</sup> rangée :** Karine Boivin, Linda Tremblay, Michel Lessard.

**4<sup>e</sup> rangée :** Francine Tremblay, André Rivard, François-Gilles Côté. **5<sup>e</sup> rangée :** Gervais Allard, Claude Roberge et Jean-Philippe Tremblay.

les 21 responsables des différents secteurs ont su s'entourer d'équipes dynamiques qui ont innové pour trouver de nouveaux moyens de récolter des dons.

« On a également eu un excellent support de l'organisation qui nous a confirmé que la vente de garage allait se poursuivre dans le temps ainsi que les moyens pour atteindre nos prochains objectifs », ajoute M. Morasse.

Merci aux employés pour leur très grande générosité envers les personnes dans le besoin du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

## Une voiture hybride pour le respect de l'environnement!



Le jour même où elle a reçu la certification niveau 3 du programme « Ici on recycle! » de la société d'état RECYC-QUÉBEC, le 25 novembre dernier, l'Usine Vaudreuil a présenté son tout nouveau véhicule hybride.

Ce véhicule sur lequel est inscrit le slogan « Agissons pour les générations futures » servira à l'équipe de la fonction environnement ou encore pour recevoir les visiteurs de l'usine.



# Le Lingot

**Le Lingot**  
1655, rue Powell C.P. 1370  
Jonquière (Québec) G7S 4K9  
Téléphone : 418 699-3666  
Télécopieur : 418 699-4100  
Courriel : le.lingot@riotinto.com  
Abonnement : 418 699-3666

Édition **MARGOT TAPP**  
Coordination **MYRIAM POTVIN**  
Rédactrice en chef **AUDREY POULIOT**  
Photographes **PIERRE PARADIS**  
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.