



03

TROIS MOIS POUR COULER LE MÉTAL AUPARAVANT ACHEMINÉ CHEZ NOVELIS

Mission accomplie à l'Usine Arvida

04

OPÉRATION GAREAUTRAIN DU ROBERVAL-SAGUENAY
Sensibiliser pour éviter les collisions

05

LA RÉPARTITION RÉGIONALE DU MÉTAL
Une fonction primordiale

07

CORRECTION DES PROBLÈMES DE STRUCTURE
Le CRDA bénéficie d'une cure de rajeunissement



05

MARCHÉ DE LINGOTS DE REFONTE DE HAUTE PURETÉ

L'Usine Grande-Baie se positionne

DÉPRÉCIATION D'ACTIFS ET CHANGEMENTS À LA DIRECTION DE RIO TINTO

RIO TINTO PRÉVOIT UNE CHARGE DE DÉPRÉCIATION HORS TRÉSORERIE D'UNE VALEUR D'ENVIRON 14 MILLIARDS \$US (APRÈS TAXES) DANS SES RÉSULTATS DE L'EXERCICE FINANCIER DE L'ANNÉE 2012. CES CHARGES COMPRENNENT UN MONTANT D'ENVIRON 3 MILLIARDS \$US LIÉ À LA MINÈRE RIO TINTO COAL MOZAMBIQUE (RTCM) ET À LA DIMINUTION DE LA VALEUR COMPTABLE DES ACTIFS DU SECTEUR DE L'ALUMINIUM (MAJORITAIREMENT RIO TINTO ALCAN (RTA) MAIS AUSSI PACIFIC ALUMINIUM) DE L'ORDRE DE 10 À 11 MILLIARDS \$US. LE GROUPE S'ATTEND ÉGALEMENT À RAPPORTER CERTAINES DÉPRÉCIATIONS D'ACTIFS MOINS IMPORTANTES DE L'ORDRE DE 500 MILLIONS \$US. LES CHIFFRES DÉFINITIFS SERONT PRÉSENTÉS AUX RÉSULTATS DE L'ANNÉE COMPLÈTE DE RIO TINTO LE 14 FÉVRIER 2013.

Tom Albanese a démissionné de ses fonctions de chef de la direction à la suite d'un accord mutuel avec le conseil de Rio Tinto. Sam Walsh, chef de la direction de la division Minerai de fer, a été désigné pour le remplacer. Doug Ritchie, celui qui avait dirigé l'acquisition des actifs houillers en Mozambique lorsqu'il était à la direction de la division Énergie, a également quitté son poste par accord mutuel.

Le président du conseil d'administration de Rio Tinto, Jan du Plessis, a déclaré : « le conseil de Rio Tinto reconnaît qu'une dépréciation de cette envergure en lien avec l'acquisition relativement récente en Mozambique est inacceptable. Nous sommes également déçus des autres dépréciations importantes subies dans le secteur de l'aluminium, quoique cette industrie continue de connaître des bouleversements majeurs au niveau mondial ».

« Les fondements de l'entreprise Rio Tinto et son bilan demeurent solides et nous prenons des mesures décisives afin d'améliorer notre positionnement concurrentiel à travers un plan agressif de réduction des coûts. »

— Jan du Plessis

Président du conseil d'administration de Rio Tinto

« J'aimerais féliciter Tom pour sa contribution importante au cours de ses 30 ans de service au sein de Rio Tinto, et pour son intégrité et son dévouement à l'entreprise. Je tiens également à remercier Doug de ses 27 années de service au sein du Groupe et particulièrement de ses efforts qui ont mené au développement de

nos relations avec la Chine. Je leur souhaite le meilleur pour l'avenir. »

« Nous sommes privilégiés d'avoir chez nous un administrateur chevronné et compétent tel que Sam pour prendre la relève et assurer une transition rapide et sans faille. Sa situation lui permet de jeter un nouveau regard sur les défis et les opportunités qui nous attendent en tant qu'entreprise, et sur les moyens d'en retirer la valeur maximale. »

« Les fondements de l'entreprise Rio Tinto et son bilan demeurent solides et nous prenons des mesures décisives afin d'améliorer notre positionnement concurrentiel à travers un plan agressif de réduction des coûts. Tel qu'annoncé le 15 janvier dernier, nous avons connu une année faste au niveau de la production en 2012, particulièrement l'exploitation du minerai de fer à faible coût, avec une production record de 253 millions de tonnes. Depuis la chute du prix du minerai de fer en septembre dernier, en deçà de 90 \$US/tonne, il y a eu une forte reprise du prix qui a atteint un niveau aux alentours de 150 \$US/tonne au début de la semaine; néanmoins, ce marché demeure instable. »

Sam Walsh, le nouveau chef de la direction, a dit être « honoré d'avoir l'opportunité d'assumer la direction de cette merveilleuse entreprise. J'ai énormément de respect pour Tom et tout ce qu'il a accompli dans ses fonctions. Je suis également reconnaissant de l'expérience acquise en travaillant à ses côtés depuis tant d'années. Je déploierai tous les efforts nécessaires au développement d'une entreprise Rio Tinto plus forte et plus rentable pour les actionnaires et toutes les parties prenantes ».

Tom Albanese a déclaré : « Bien que je laisse une entreprise bien positionnée à plusieurs niveaux, je reconnais pleinement mes responsabilités face à tous les aspects de

l'entreprise qui relèvent du chef de la direction. Je suis heureux de voir une personne de calibre et de valeur comme Sam prendre la relève de mes fonctions en tant que chef de la direction du groupe Rio Tinto. Il s'agit d'une grande entreprise et Sam en sera à la hauteur. »

Dépréciation des actifs

Lors de sa rencontre avec les investisseurs à Sydney, le 29 novembre 2012, Rio Tinto annonçait que la revue de fin d'exercice de la valeur comptable des actifs résulterait probablement de nouvelles révisions de la valeur des actifs, notamment dans le secteur de l'aluminium.

La détérioration continue des conditions du marché de l'aluminium en 2012, combinée à la devise forte dans certaines régions et au coût élevé de l'énergie et des matières premières, a eu un impact négatif sur la valeur actuelle du marché dans le secteur de l'aluminium.

En Mozambique, le développement des infrastructures de soutien aux actifs houillers s'avère plus problématique que prévu. Rio Tinto voulait transporter le charbon sur barge le long du fleuve Zambèze, mais cette option n'a pas obtenu les autorisations formelles nécessaires.

Ces contraintes au niveau des infrastructures, combinées à la revue à la baisse des volumes de charbon cokéifiable récupérable des tenements RTCM, ont mené à la réévaluation de l'envergure globale du projet et de son programme de développement accéléré et, par le fait même, à la dévaluation annoncée aujourd'hui.

Rio Tinto poursuit les discussions avec le gouvernement de la Mozambique en ce qui concerne toutes les possibilités d'infrastructure de transport.



Bonne journée à Nicolas Robillard, technicien mécanique à l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60 ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Il est parfois difficile de discuter de ce que l'on vit avec des personnes de son entourage. Au PAE, il y a des conseillers avec qui vous pourrez le faire en toute confiance.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

MISE EN PLACE D'UN CENTRE DE COULÉE AU SOL EN TROIS MOIS

UN AMBITIEUX PROJET RÉUSSI

EN MARS 2012, L'ANNONCE DE LA FERMETURE DE NOVELIS PLAÇAIT L'USINE ARVIDA DEVANT UN DÉFI DE TAILLE : TROUVER UNE ALTERNATIVE AFIN DE COULER LE MÉTAL AUPARAVANT ACHÉMINÉ CHEZ CE CLIENT IMPORTANT. À PEINE TROIS MOIS PLUS TARD, UNE ÉQUIPE MULTIDISCIPLINAIRE AVAIT RÉUSSI L'AMBITIEUX PROJET DE METTRE EN PLACE UN CENTRE DE PRODUCTION DE LINGOTS DE REFONTE AU SOL. UN PROJET D'INGÉNIERIE NON CONVENTIONNEL RÉUSSI GRÂCE À L'ENGAGEMENT DE TOUS.

En plus du court délai, les investissements accordés au projet se devaient d'être modestes, étant donné le contexte de survie de l'Usine Arvida. On a donc décidé de concevoir deux lignes de production manuelle de gueuses, une adaptation du modèle utilisé à l'Usine Sebree.

« Il s'agissait d'une solution permettant d'augmenter notre capacité de coulage tout en respectant les coûts et les échéanciers. L'une des premières règles pour avoir un Centre d'électrolyse en santé, c'est de sortir l'aluminium des cuves. Aujourd'hui, le flux de métal est stabilisé grâce à ça », mentionnent Jean-Philippe Tremblay, surveillant principal au Centre d'électrolyse et François Paquet, ceinture noire.

Des défis de taille

Pour la chef de projet Mary Frances MacIntyre et le superviseur au Centre d'électrolyse Ouest, Sébastien Bouchard, ce projet d'ingénierie n'avait rien de conventionnel. « Une des réalisations exceptionnelles a été de définir les besoins de l'opération dans le cadre d'un projet ceinture noire », souligne-t-elle.

L'équipe responsable avait plusieurs défis à relever avant de pouvoir couler des lingots de refonte au sol : identifier les options de réalisation, adapter le bâtiment choisi pour accueillir le nouveau centre, installer les équipements nécessaires, commencer à opérer la première ligne en même temps que la construction de la deuxième, adapter les méthodes de travail de Sebree et faire certifier le produit pour la vente sur le LME (London Metal Exchange). Le tout dans un mode « fast track », c'est-à-dire que l'ingénierie a été développée en même temps que les prises de décision.

« Les entrepreneurs impliqués dans la réalisation du projet tels que JMY, Théberge et Belley, Mercier Industries et COH, ainsi que l'équipe de Cegertec, nous ont offert un support remarquable, ajoute Mary Frances MacIntyre. Ce projet a démontré la force d'une équipe intégrée composée des gens d'Opération, d'Approvisionnement, d'Ingénierie, d'Entretien, d'Amélioration des affaires, des Technologies de l'information et des Ressources humaines. »



En près de trois mois, une équipe multidisciplinaire a réussi l'ambitieux projet de mettre en place un centre de production de lingots de refonte au sol.

Un succès sur toute la ligne

Malgré la complexité du projet, celui-ci a pu être livré avant l'échéancier prévu, à un coût moindre et sans incident. Sa réalisation s'est également déroulée sans interrompre les opérations aux salles de cuves.

« Ce fut un succès sur toute la ligne. Même si nous mettions beaucoup d'emphasis sur les délais, nous n'avons jamais perdu de vue les deux autres dimensions primordiales, soit la qualité et les coûts. Tout cela n'aurait été possible sans le leadership de Mary Frances MacIntyre, qui a su rassembler

l'équipe, donner une vision claire et suivre les avancements semaine après semaine, souligne le promoteur du projet, Emmanuel Bergeron. Les employés avaient également une volonté et un engagement profond envers ce projet. Malgré les conditions difficiles des opérations manuelles, ils ont compris les enjeux et ont contribué positivement à la réussite de ce défi. »

« Il s'agissait d'une solution permettant d'augmenter notre capacité de coulage tout en respectant les coûts et les échéanciers. »

— Jean-Philippe Tremblay et François Paquet
Surveillant principal au Centre d'électrolyse et Ceinture noire

« Dans un tel projet, où il y a beaucoup d'intervenants qui se sont investis avec un enthousiasme remarquable, c'est difficile de nommer chaque personne. Je tiens à remercier chaque membre de l'équipe qui a participé au projet pour leur engagement et souligner la contribution des opérateurs et des superviseurs du Centre d'électrolyse Ouest pour leur aide dans la réalisation du projet », conclut Mme MacIntyre.

PHOTO À LA UNE

DEBOUT : Pascal Boucher, Jacques Maltais, Mary Frances MacIntyre, Serge Labonté, Steeve Harvey, Carl Bouchard, Guy Fortin, Louis-Henri Perron, Jean-Pierre Plourde, Jacques Pedneault, François Paquet, Mario Gagnon, Jean-Philippe Tremblay, Richard Boudreault, Frank Moffat et Patrice Pagé. À GENOUX : Jacques Tremblay, Guy Bergeron, Dave Lasalle, Stéphane Lemieux, Philippe Martin et Simon Lévesque. ABSENTS : Emmanuel Bergeron, Sébastien Bouchard, Keven Marchand, Louis Tremblay, Simon Jobin, Gibbs Levert, Jean-François Dessureault, Éric Tremblay, Sylvie Laprise, Stéphane Tremblay, Michaël Tremblay et Serge Larouche.

OPÉRATION GAREAUTRAIN DU ROBERVAL-SAGUENAY

SENSIBILISER AUX DANGERS DE LA VOIE FERRÉE

L'OPÉRATION GAREAUTRAIN DU ROBERVAL-SAGUENAY, QUI A CONNU UN CERTAIN RALENTISSEMENT AU COURS DES DERNIÈRES ANNÉES, EST REVENUE EN FORCE, DEPUIS 2012, AVEC L'ORGANISATION D'UNE MULTITUDE D'ACTIVITÉS DE SENSIBILISATION AUX DANGERS DE LA VOIE FERRÉE AUPRÈS DE LA POPULATION. L'OBJECTIF DEMEURE LE MÊME, C'EST-À-DIRE TOUT METTRE EN ŒUVRE AFIN DE DIMINUER, VOIRE ÉLIMINER LES RISQUES DE COLLISION. AUX ÉTATS-UNIS, UN ACCIDENT AUX DEUX HEURES SE PRODUIT SUR LES PASSAGES À NIVEAU PUBLICS.

Adjoint au chef de service du Roberval-Saguenay et coordonnateur de l'Opération depuis près de 10 ans, Oneil Duclos sait à quel point il est important de sensibiliser les gens, en particulier les jeunes qui se retrouvent plus souvent sur la voie ferrée et qui ne sont pas toujours conscients du danger.

Publicités dans les médias, kiosques aux activités de la Ville de Saguenay, journées portes ouvertes, tirages de trains électriques et casquettes, autocollants sur les véhicules et locomotives du Roberval-Saguenay, concours divers : tous les moyens sont bons pour rejoindre le plus de citoyens possible.

« Depuis l'automne dernier, lorsque les Saguenéens de Chicoutimi se retrouvent en avantage numérique au Centre Georges-Vézina, une vidéo, dans laquelle on aperçoit trois locomotives ainsi qu'un message de sensibilisation, apparaît. C'est l'une des façons que nous avons trouvées pour rejoindre les jeunes », explique M. Duclos, qui fait également partie des comités provincial et national de l'Opération Gareautrain, regroupant diverses compagnies de chemin de fer.

Quant au comité de Roberval-Saguenay, il souhaite aussi former des instructeurs responsables de présenter des conférences dans les écoles primaires et secondaires de Saguenay qui se trouvent près des voies ferrées.

« En plus de la population en général, nous tentons de sensibiliser les employés, fournisseurs et entrepreneurs qui circulent à l'intérieur de nos complexes. Par exemple, nous avons organisé, l'an dernier, la Semaine de la sécurité ferroviaire qui consistait à leur remettre des dépliants et des autocollants, ajoute-t-il. Bientôt, nous nous pencherons sur les véhicules tout-terrain, qui roulent sur nos voies et qui risquent de ne pas entendre les trains qui arrivent. »

De plus, afin de s'assurer que les personnes qui empruntent les routes des complexes effectuent les arrêts aux passages à niveau, des membres du Roberval-Saguenay réalisent régulièrement des observations de conformité.

« Il est impossible pour nous de savoir combien de vies nous sauvons grâce à toutes ces activités de sensibilisation. Toutefois, cela fait plus de 12 ans que nous n'avons pas eu de collisions mortelles à nos passages à niveau publics et nous souhaitons que cela se poursuive longtemps », conclut Oneil Duclos.

Coordonnateur de l'Opération Gareautrain depuis près de 10 ans, Oneil Duclos sait à quel point il est important de sensibiliser les gens, en particulier les jeunes qui se retrouvent plus souvent sur la voie ferrée et qui ne sont pas toujours conscients du danger.



L'objectif de l'Opération Gareautrain est de tout mettre en œuvre afin de diminuer, voire éliminer les risques de collision avec un train du Roberval-Saguenay.

Ne prenez pas de **chance**

Là où il y a un arrêt à un passage à niveau, arrêtez, écoutez et regardez.

MARCHÉ DU MÉTAL DE HAUTE PURETÉ

L'USINE GRANDE-BAIE SE POSITIONNE

UN PROJET CEINTURE NOIRE A PERMIS À L'USINE GRANDE-BAIE D'AUGMENTER CONSIDÉRABLEMENT SA PRODUCTION DE LINGOTS DE REFONTE DE HAUTE PURETÉ DESTINÉS PRINCIPALEMENT À L'INDUSTRIE DE L'AÉRONAUTIQUE. L'USINE SE POSITIONNE DÉSORMAIS COMME UN JOUEUR IMPORTANT DANS CE MARCHÉ À HAUTE VALEUR AJOUTÉE EN AMÉRIQUE DU NORD.

« Depuis 2009, l'Usine Grande-Baie dispose d'un processus de sélection du métal à bas taux de fer. Toutefois, sa production comportait d'importantes variations, explique Alain Lemieux, ceinture noire. Compte tenu de la stabilité de la demande de ce produit à primes élevées, l'Usine Grande-Baie voulait augmenter sa part de marché en maximisant le processus en place. »

Le projet, qui a débuté en février 2012 avec de premiers essais concluants, a nécessité l'implication de plusieurs intervenants : les opérateurs à l'électrolyse, le groupe technique de l'électrolyse, les siphonneurs, le groupe du Centre de transfert, les techniciens du laboratoire, la coordonnatrice pour la planification des inventaires, le personnel d'expédition ainsi que les gens des Ventes et marketing à Montréal. Tous les maillons de la chaîne ont un rôle important à jouer.

« Ce projet est un exemple d'amélioration continue, puisqu'il n'a nécessité aucun investissement pour l'usine. Nous avons

seulement établi une meilleure séquence des opérations et augmenté nos fréquences de mesures, ajoute Joanie Drouin, ingénieure de procédé à l'électrolyse. La nouvelle façon de faire nous permet d'augmenter l'efficacité du processus de 18 % à 60 %, et ce, avec un rythme régulier de production. Ce dernier élément est d'ailleurs primordial pour assurer notre positionnement sur le marché. »

Pour le groupe des ventes, cette augmentation de capacité est un succès pour Rio Tinto Alcan. « Nous avons dû procéder à des améliorations dans le processus de commande et de livraison vers nos clients », mentionne Alexandre Chabot, directeur du groupe.

Ce projet permet à l'Usine Grande-Baie de diversifier sa gamme de produits et de se positionner favorablement pour l'avenir. Puisque le processus d'amélioration continue n'est jamais terminé, d'autres actions sont en cours afin de poursuivre l'augmentation de production de lingots de haute pureté au courant des prochaines années.



Sur la photo : Alain Lemieux, ceinture noire, Steeve Tremblay, opérateur technique au Centre de coulée, Pierre-Yves Larouche, coordonnateur, approvisionnement du métal, Yvon Ménard, ingénieur de procédé au Centre des produits anodiques, Manuel Jean, siphonneur au Centre d'électrolyse, Louise Tremblay, technicienne, gestion de métal, Patrick Bolduc, opérateur au Centre d'électrolyse et Joanie Drouin, ingénieure de procédé au Centre d'électrolyse.

« Dans le contexte d'affaires difficile dans lequel nous évoluons depuis quelques années, l'augmentation de la production de métal à haute pureté est un projet stratégique important pour la rentabilité de l'Usine Grande-Baie et nous sommes fiers des résultats obtenus en 2012 », conclut Claude Châteauneuf, chef de service à l'électrolyse.

LA RÉPARTITION DU MÉTAL

UN RÔLE PRIMORDIAL

APPELÉ À COORDONNER TOUT LE TRANSPORT DE MÉTAL CHAUD PROVENANT DES USINES D'ÉLECTROLYSE JUSQU'AUX CENTRES DE COULÉE DE LA RÉGION, LE RÉPARTITEUR JOUE UN RÔLE PRIMORDIAL, MAIS MÉCONNU AU SEIN DES DIFFÉRENTES INSTALLATIONS. TRAVAILLANT SOUS PRESSION LORSQUE LA CHARGE DE TRAVAIL ET LES ENJEUX SONT PARTICULIÈREMENT ÉLEVÉS, IL DOIT FAIRE PREUVE DE SANG FROID AFIN D'ASSURER EN TOUT TEMPS UNE BONNE GESTION DES PRIORITÉS.

Localisés à l'Usine Arvida, cinq répartiteurs se passent le flambeau à chaque quart de travail. Ils doivent assurer une présence permanente (24 heures par jour, sept jours par semaine) afin d'être en mesure de répondre à toutes les éventualités. Le tout dans le but de mieux supporter les usines dans l'atteinte du Zéro retard dans les salles de cuves et de s'assurer que les clients reçoivent leur métal à temps, en bonne quantité et selon les spécifications chimiques.

La distribution régionale représente approximativement la planification de 1 200 tonnes d'aluminium produites aux douze heures. « À chaque début de quart, nous planifions le transport de creusets en fonction de leur composition chimique et des demandes de nos clients, soit l'Usine Lapointe, Arvida-C45, l'Usine Dubuc et l'Usine Laterrière », expliquent Alain Bouchard et Germain Perron.

« Nous devons travailler avec différentes variables. Ce n'est pas parce que nous réalisons une planification au début d'un quart qu'elle ne changera pas en cours de route. Plusieurs événements comme des bris d'équipements font en sorte qu'il faut réorienter les véhicules. C'est pourquoi il est impératif d'avoir une



Sur la photo : Les répartiteurs Alain Bouchard, Germain Perron, Isabelle Gagnon et Claude Palin. Absent : Alain Rossignol.

bonne communication avec les opérateurs, superviseurs et camionneurs de tous les centres », ajoutent Isabelle Gagnon et Alain Bouchard.

À l'Usine Alma, le répartiteur doit exercer une surveillance constante du déroulement des opérations entre les secteurs Electrolyse, Creusets et Coulée afin d'optimiser le flux de métal et maintenir les machines de coulée en opération. Il gère, dans un quart de travail de 12 heures, une moyenne de 54 creusets qu'il se doit de vérifier un par un afin de s'assurer que la composition chimique est adéquate et que le poids est standard. Lors de problématiques, il doit mettre en branle le plan d'escalade de résolution de problèmes.

« L'élément le plus important pour un répartiteur, c'est d'être immédiatement informé quand la situation change afin de pouvoir agir rapidement et trouver des solutions qui réduiront au maximum les impacts sur nos opérations. Les décisions doivent donc être prises rapidement. Le répartiteur est la seule personne à avoir continuellement la vision de la situation régionale », conclut Dave Bolduc, chef de service, Gestion du métal Saguenay-Lac-Saint-Jean.



REMISE DU TRADITIONNEL COQ

LOIN DU BRÉSIL, MAIS PREMIER AU PORT



LE PREMIER NAVIRE DE L'ANNÉE 2013 À AVOIR FRANCHI LES EAUX DE LA BAIE DES HA! HA! FUT LE NORKAP, EN PROVENANCE DE TROMBETAS, AU BRÉSIL. SON CAPITAINE, LE DANOIS GERHARD THIELE, A REÇU, TEL QUE LE VEUT LA TRADITION, UN COQ EN ALUMINIUM DE LA PART DE LA DIRECTION DES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES.

Le bateau, transportant 52 963 tonnes métriques de bauxite, est arrivé dans la nuit du 4 au 5 janvier, à 1 h 24. Les 20 membres de l'équipage étaient tous d'origine philippine. Quant au navire, il est enregistré à Copenhague, au Danemark.

Sur la photo : Mathieu St-Gelais, superviseur au quai Duncan, Louis Bruneau, directeur de l'Agence maritime, Jean Massicotte, capitaine de remorqueur, Gerhard Thiele, capitaine du navire, Richard Bouchard, directeur des opérations, Daniel Potvin, débardeur et Roberto Lavoie, débardeur.



CORRECTION DES PROBLÈMES DE STRUCTURE

LE CRDA BÉNÉFICIE D'UNE CURE DE RAJEUNISSEMENT

AFIN DE CORRIGER LES PROBLÈMES DE STRUCTURE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA), LE GROUPE INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS (IQGE), SOUTIENÉ PAR LA DIRECTION ET LE SECTEUR ENTRETIEN DU CRDA, LUI A FAIT PROFITER, À L'AUTOMNE, D'UNE CURE DE RAJEUNISSEMENT. LA NOUVELLE FAÇADE A ÉTÉ CONÇUE À PARTIR D'UN NOUVEAU MATÉRIAU EN ALUMINIUM.

Rappelons qu'en 2011, une partie du revêtement extérieur avait été nettoyé à l'aide d'un jet d'eau à haute pression comprenant du bicarbonate de soude. Cet exercice avait pour but d'enlever les traces d'oxydation sur la façade en aluminium datant de la construction de la bâtisse, en 1946.

« Par la suite, en effectuant des travaux dans un bureau, nous nous sommes rendu compte que l'eau s'était infiltrée dans les murs et le périmètre des fenêtres, relate Catherine Poulin, coordonnatrice à l'entretien au CRDA. La rénovation du revêtement extérieur n'était donc pas une question d'esthétisme. D'autant plus qu'un rapport d'expertise datant de 2009 avait déjà relevé un problème d'isolation. Avec les années, le froid et l'infiltration d'eau avaient détérioré la bâtisse. »

Pour corriger la situation, il a donc fallu retirer le revêtement extérieur, refaire l'isolation des fondations ainsi que des murs extérieurs et remplacer les fenêtres et leur périmètre. Grâce aux recherches effectuées par l'architecte, un nouveau matériau en aluminium à prix compétitif, esthétique et durable a été déniché.

« Il faut dire qu'au départ, nous voulions réutiliser l'aluminium de l'ancien revêtement. Ce n'était toutefois pas possible techniquement. Et les matériaux en aluminium déjà existants sur le marché à ce moment étaient de cinq à dix fois plus dispendieux que l'acier, ajoute-t-elle. Nous avons finalement trouvé un nouveau produit en aluminium pratiquement équivalent à l'acier par rapport au prix, au design et à l'installation. Le résultat obtenu est tout à fait remarquable. »

Ayant priorisé une partie de la façade cet automne, l'équipe responsable du projet procédera à la réfection du reste de la bâtisse en plusieurs étapes au cours des prochaines années.

« Instauré par le Développement économique régional, en collaboration avec Ingénierie Québec et Gestion des entrepreneurs, le programme de sensibilisation à l'utilisation de l'aluminium dans nos opérations a été mis à contribution dans le projet du CRDA. Des efforts ont donc été faits par l'équipe de projet pour revoir les possibilités d'utiliser l'aluminium, tout en respectant le budget. Tous ensemble, nous avons réussi à réaliser quelque chose de très bien », conclut le directeur du CRDA, Frédéric Laroche.



Parmi les membres de l'équipe ayant participé à la mise en place du nouveau revêtement du CRDA, on retrouve Dany Larouche (CRDA), Michel Cyr (Les Architectes associés), Linda Munger (Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs), Carl Bouchard (Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs), Luc Tremblay (Grimard), Gaston Boulay (Les Architectes associés), Mélanie Minguy (Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs), Sylvain Bolduc (Grimard) et Catherine Poulin (CRDA).



La nouvelle façade a été conçue à partir d'un nouveau matériau en aluminium.



Sur la photo : Robert Lavoie, directeur de projet au Développement économique régional, Caroline Lavoie, responsable du développement durable pour Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Marc Dufour, directeur d'Ingénierie Québec & Gestion des entrepreneurs, Frédéric Laroche, directeur du CRDA et Hugues Lajoie, directeur du Développement économique régional.

EXERCICE MAJEUR DE PROPRETÉ ET BON ORDRE

L'USINE DUBUC RETROUVE SON ÉCLAT

PASSAGES PIÉTONNIERS REDÉFINIS, PEINTURE RAFRAÎCHIE, RÉPARATIONS DIVERSES, ÉQUIPEMENTS RANGÉS : L'USINE DUBUC A RETROUVÉ SON ÉCLAT GRÂCE À UN EXERCICE DE PROPRETÉ ET BON ORDRE QUI A NÉCESSITÉ HUIT SEMAINES DE TRAVAUX, À LA FIN DE 2012.

Simon Cayer, Steve Côté et Stéphane Desbiens, tous les trois opérateurs à l'usine, étaient en charge de ce mandat de taille supervisé par Sophie Bordeleau, ceinture noire. Ils ont également pu compter sur cinq de leurs collègues pour effectuer certains travaux.

« Un milieu de travail propre et ordonné nous motive à travailler. Nos collègues sont contents du travail qui a été fait. Désormais, chacun aura des tâches à réaliser afin de garder l'usine



Au cours de l'exercice de propreté et bon ordre, les passages piétonniers ont été redéfinis et la peinture rafraîchie.

propre », mentionnent Steve Côté et Stéphane Desbiens.

En effet, des standards visuels ont été mis en place dans les différents secteurs. Des tournées seront réalisées afin de s'assurer qu'ils sont respectés.

« Nous avons standardisé les zones de production et d'équipements afin de rendre les espaces et la signalisation plus clairs et plus visibles. Cela apporte davantage de sécurité à notre milieu de travail et c'est plus agréable visuellement pour les clients ou visiteurs qui viennent à l'usine », conclut Simon Cayer.

Sur la photo : Simon Cayer, opérateur, Nélissa Tremblay, coordonnatrice santé, sécurité et environnement, Stéphane Desbiens, opérateur et Steve Côté, opérateur. Absente : Sophie Bordeleau, ceinture noire.

Nominations

INGÉNIERIE QUÉBEC &
GESTION DES ENTREPRENEURS

USINE VAUDREUIL

USINE ARVIDA

MÉTAL PRIMAIRE,
SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



Jean-François Roberge
Chef de projet haute tension,
Usine Laterrière



Tony Laverdière
Chef de projet
Usine Vaudreuil



Éric Simard
Ingénieur entretien,
Centre de calcination et
Centre énergétique



Rémi Saucier
Fiabiliste



Dominic Lavoie
Ingénieur instrumentation
et contrôle



Claude Palin
Répartiteur de métal,
Gestion du métal



Carolie Potvin
Conseillère santé-sécurité

P R I X

BRAVO!

Priorités d'affaires**PERFORMANCE SIX MOIS DU SECTEUR BROYAGE HUMIDE DE LA BAUXITE**

Guy Gaudreault, directeur, Rémi Bouchard, planificateur technicien, Jean-François Nadeau, chef de service Hydrate Est et Broyage humide de la bauxite, Luc Gagnon, superviseur Entretien et Jean Mimeault, ingénieur à l'entretien.

CONTAMINATION ÉVITÉE À LA SUITE DE LA PERTE DE CONTRÔLE DU DHR À L'HYDRATE OUEST

Guy Gaudreault, Luc Dallaire, superviseur à l'opération, Hydrate Ouest, secteur Blanc et Robin Bouchard, surveillant à l'Hydrate Ouest, secteur Blanc et Satellites et Martin Lavoie, chef de service, Hydrate Ouest et Site de disposition des résidus de bauxite.

ANIMATION DU LEAN N3

Alain Cyr, Charles Gobeil, Jimmy Bouchard, Luc Bouchard, Michaël Merette et Sébastien Bédard, opérateurs Hydrate Est, secteur Blanc.

ISOLATION DE LA SOURCE DE CONTAMINATION DE L'ÉCHANGE À VIDE

Jonathan Dupuis et Daniel Dupuis, opérateurs Hydrate Ouest.

NOUVEL APPAREIL DE MESURE ÉLIMINANT LE REJET DE CONDENSAT DE VAPEUR VIVE À L'ÉGOUT

Guy Gaudreault, Stéphane Larouche, opérateur au Centre énergétique Vaudreuil et Serge Guay, chef de service, Centre de calcination et Centre énergétique Vaudreuil.

GESTION DES COÛTS DU SECTEUR DES POMPES

Guy Gaudreault, Frédéric Beaulieu, planificateur Pompes, Marc-Olivier Nadeau, superviseur Pompes Ouest, Michel Tremblay, superviseur Pompes Est, Marc Tremblay, ingénieur Pompes et Line Boulianne, chef de service, Gestion des actifs et Nouveau modèle d'affaires.

Leadership**OUTILS VISUELS POUR ÉLECTROS**

Guy Gaudreault, Sébastien Gagnon, électricien, Programmation centralisée et Line Boulianne, chef de service, Gestion des actifs et Nouveau modèle d'affaires.

LE MOUVEMENT MOVEMBER À L'USINE GRANDE-BAIE

1 400 \$ AU PROFIT DE LA SANTÉ MASCULINE

UNE CENTAINE D'EMPLOYÉS DE L'USINE GRANDE-BAIE SE SONT LAISSÉ POUSSER LA MOUSTACHE, AU MOIS DE NOVEMBRE DERNIER, AFIN DE SE JOINDRE AU GRAND MOUVEMENT MOVEMBER. INITIÉE PAR DES EMPLOYÉS DU SECTEUR ÉLECTROLYSE, CETTE DÉMARCHE, QUI S'EST RAPIDEMENT ÉTENDUE À L'ENSEMBLE DE L'USINE, A PERMIS D'AMASSER UN MONTANT DE 1 400 \$ AU PROFIT DE LA SANTÉ MASCULINE, EN PARTICULIER POUR LE CANCER DE LA PROSTATE ET LA SANTÉ MENTALE MASCULINE.

En guise d'appui à la cause, la direction de l'usine a offert de faire un don en fonction du nombre d'employés qui participeraient au mouvement durant tout le mois de novembre. Des dons personnels d'employés se sont également ajoutés au montant remis à Movember Canada.

« Nous avons profité de la Semaine santé, sécurité et environnement pour présenter un kiosque d'information et de sensibilisation sur le cancer de la prostate à tous les employés. Nous voulions en faire un mouvement rassembleur et cela a fonctionné puisqu'il a pris une ampleur considérable », mentionne le représentant en sécurité à

l'Électrolyse, Jean-Denis Côté, qui désire souligner l'implication de ses collègues Marc-André Lavoie, Alexandre Jobin, Carl Ménard, Joey Boudreault ainsi que de la responsable des communications, Geneviève Tremblay.

En plus de contribuer à une bonne cause, ce mouvement a créé une belle dynamique au sein des employés de l'Usine Grande-Baie. « Il y a eu un véritable effet d'entraînement. Les gens ont répondu à l'appel et cela prouve que nous sommes une belle équipe. Nous allons certainement répéter l'expérience l'an prochain », conclut-il.



Sur la photo : Alexandre Jobin, Marc-André Lavoie et Jean-Denis Côté. Absents : Carl Ménard et Joey Boudreault.

DÉMARRAGE USINE ALMA



Claude Lavoie, Alexandre Gagnon, Alexandre Maltais, Benjamin Compère, Bruno Bourassa, Patrice Desrosiers, Alexandre Bergeron, Yves Tremblay et Frédéric Laroche (directeur du CRDA). ABSENTS : Robert Cayouette, Yvan Foster, Marc-André Gaudreault et Martin Robitaille.

DÉVELOPPEMENT DE L'ALLIAGE AA8030 PLUS PRODUCTIF ET PERFORMANT



Alexandre Maltais, Bruno Bourassa et Frédéric Laroche. ABSENTS : Cyrille Germain-Frigon et Frédéric Campagna.

SUPPORT À LA MODÉLISATION – DISPERSION ATMOSPHÉRIQUE



Jonathan Bernier et Frédéric Laroche.

IDENTIFICATION DES FACTEURS À L'ORIGINE DES INCENDIES AU FOUR DE CALCINATION DU COKE DE L'USINE ARVIDA



Clément Brisson, Marie-Josée Dion, Stéphane Paré, Hans Darmstadt, Andrée Lavoie, François Laplante, Geneviève Valois, Daniel Roy, Raymond Breault et Frédéric Laroche. ABSENTS : Rock Bergeron, Pierre-Yves Brisson, Kathia Rainville et Stéphane Simard.

MISE EN PLACE D'UNE CELLULE VISUELLE D'ÉLECTROLYSE AU CRDA



Laurent Birry, Yvon Brassard, Danny Ringuette et Frédéric Laroche. ABSENTS : Gracien Simard et André Gendron.

DÉVELOPPEMENT ET VALIDATION DE LA TECHNOLOGIE AP40 CHEZ ALOUETTE



Pierre Fournier, Alexandre Blais, Lynne Davies, Pascal Thibeault, Denis Laroche, Michel Landry, Gilles Gagnon, Dave Dufour, Yvon Perron, Yves Tremblay, Christian Bourbonnière et Frédéric Laroche. ABSENTS : Robert Cayouette, Normand Letendre, Lucien Simard et Olivier Martin.



Technologie, recherche et développement, excellence **opérationnelle**

TECHNOLOGIE INNOVATRICE POUR LE TRAITEMENT DE L'EAU DE COULÉE



Claude Vanvoren (vice-président, Technologie, recherche et développement), Hélène Pinard et Frédéric Laroche. ABSENTS : Geneviève Doyer, Carol Arguin, Martin Fortier et Alain Lemieux.

VIS DANS L'HYDRATE À VAUDREUIL – DU PILOTE À L'INDUSTRIALISATION



Claude Vanvoren, Guy Péloquin, Steve Healy (directeur R&D Bauxite et alumine à Brisbane), Alain Boivin et Frédéric Laroche. ABSENTS : Dean Beltrame, Deane Labrum, Sébastien Delisle, Rémi Lessard et Remo Birolini.

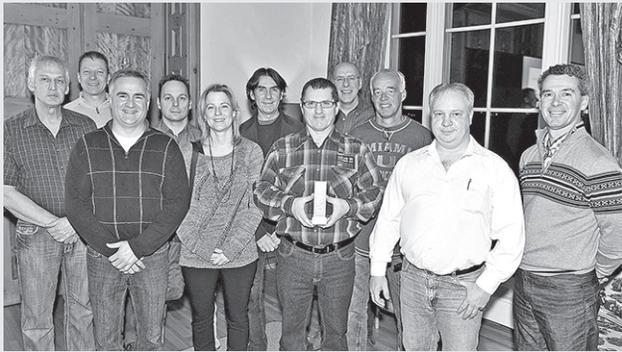
TECHNOLOGIE AP40 – DÉVELOPPEMENT ET VALIDATION



Claude Vanvoren, Pascal Thibeault, François Spira (directeur du pôle R&D Rhône-Alpes), Alexandre Blais et Frédéric Laroche. ABSENTS : Pierre Bon, Olivier Martin, Didier Chaix, Antoine Moreno, Laurent Fiot, Valérie Langlois, Jean Crépaud, Philippe Jadaud et David Munoz.

P R I X **BRAVO!****Coulée**

RÉDUCTION DES COÛTS DE TRANSPORT



Martial Corneau, Benoît Pilote, Carl Gagnon (chef de service coulée), Frédéric Bouchard, Maryse Roussel, Alain Côté, Lucien Villeneuve, Robin Tremblay, Carol Audet, Daniel Crevier et Richard Guay (directeur). ABSENTS : Gilles Coudé, Gervais Gauthier, Pierre Guérin, Benoît Kirouac, Claude Mercier, Germain Ratté, Robert Simard, Ghislain Tremblay, Laval Tremblay et Tam Trinh.

ATELIER SUR LA FIABILITÉ DES VÉHICULES MECFOR



Clermont Morneau, Claudia Morissette, Carl Simard, David Gagnon, Gaétan Lévesque, Carl Gagnon, Yves Pelletier, Éric Gravel, Rémi Côté, Sylvain Belley et Richard Guay.

SSE et Amélioration des affaires

ZÉRO DÉPASSEMENT DE LA LIMITE DE FLUORE À LA STATION 4



Christian Godbout (chef de service SSE & Amélioration des affaires), Raphaël Tremblay, Jonathan Bernier (CRDA), Rémi Paquet, Carl Simard, Pierre-Luc Cloutier, Jacques Boutin, Mathieu Noël, Louis-Martin Boivin, Patrick Lachance et Richard Guay. ABSENTS : Samuel Bérubé, Pierre Hudon, Jacques Lavoie et Jean Nicolas Maltais (CRDA).

DÉVELOPPEMENT DE NOUVEAUX PRODUITS



Carl Gagnon, Patrice Robichaud et Richard Guay. ABSENTS : Philip Bergeron, Nicolas Doyon et Frédéric Savard.

LEADERSHIP ET IMPLICATION EN AMÉLIORATION DES AFFAIRES



Carl Gagnon, Réjean Richard et Richard Guay.

Électrolyse

RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION DE FLUORURE ET DE SODA



Christian Godbout, Rémi Paquet, Luc Dufour, Carl Simard, Emmanuel Dufour, Jean-Sébastien Bouchard, Anne Gosselin, Gabriel Gareau-Giguère, Luc Boudreault, François Lavoie (Roche) et Richard Guay.

Finances

LEADERSHIP REMARQUABLE DANS L'IMPLANTATION DE LA SOLUTION D'AFFAIRES



Chantale Gravel (Chef de service finances), Suzanne Larouche et Richard Guay.

Entretien

TRAVAIL EXEMPLAIRE ET PROFESSIONNALISME



Bruno Boutin (chef de service entretien), Yves Pelletier et Richard Guay.

Avis de décès**BERGERON, Marcel**

Est décédé le 29 novembre 2012, à l'âge de 80 ans, Marcel Bergeron de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service des Installations portuaires et Services ferroviaires au moment de sa retraite.

MOISAN, Raymond

Est décédé le 30 novembre 2012, à l'âge de 82 ans, Raymond Moisan de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

JACQUES, Gérard

Est décédé le 3 décembre 2012, à l'âge de 93 ans, Gérard Jacques de St-Georges-de-Beauce. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, Jean B.

Est décédé le 15 décembre 2012, à l'âge de 86 ans, Jean B. Girard de St-Honoré. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CASTONGUAY, Dominique

Est décédé le 18 décembre 2012, à l'âge de 68 ans, Dominique Castonguay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

OUELLET, Jean-Marc

Est décédé le 19 décembre 2012, à l'âge de 68 ans, Jean-Marc Ouellet de Jonquière. 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.

FORTIN, René

Est décédé le 20 décembre 2012, à l'âge de 91 ans, René Fortin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Léo

Est décédée le 20 décembre 2012, à l'âge de 89 ans, Léo Bergeron de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LATULIPPE, Raymond

Est décédée le 23 décembre 2012, à l'âge de 80 ans, Raymond Latulippe de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BEAULIEU, Marcel

Est décédé le 25 décembre 2012, à l'âge de 80 ans, Marcel Beaulieu de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MONTANT RECORD POUR LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2012

688 410 \$ POUR LES PLUS DÉMUNIS DE LA RÉGION



LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2012 A PERMIS D'AMASSER UN MONTANT RECORD DE 688 410 \$ POUR VENIR EN AIDE AUX PLUS DÉMUNIS DE LA RÉGION.

Cette somme a été amassée grâce à la vente de garage et à la tenue de plusieurs activités dans les diverses installations. La sollicitation sur les bordereaux de paie, la vente de billets, la vente d'un livre de recettes, diverses collectes de fonds aux barrières, la réalisation de plusieurs repas-bénéfice ainsi que les dons en matériels ne sont que quelques exemples.

« Malgré la situation économique difficile, ce résultat impressionnant est supérieur à l'objectif fixé de 675 000 \$ et représente une augmentation de 10 % par rapport à la meilleure performance à vie atteinte

en 2011 », se réjouit la responsable de la campagne 2012, Linda Tremblay.

« Ceci est toute une performance attribuable à l'excellent travail du comité organisateur régional, des responsables de la vente de garage, des nombreux sollicitateurs ainsi qu'à la très grande générosité des employés et de la population tout au long de l'année, poursuit-elle. Je tiens sincèrement à remercier tous les donateurs au nom du comité organisateur et des responsables de la vente de garage et évidemment, au nom des plus démunis de notre belle région. »

^ Diverses collectes de fonds ont été réalisées aux barrières des installations de la région. Sur la photo, les sollicitateurs se trouvaient à l'entrée de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60.



^ La 13^e édition de la vente de garage annuelle de Rio Tinto Alcan, qui a eu lieu les 8 et 9 septembre derniers, a permis d'amasser un montant record de 84 826 \$.

> Le déjeuner de lancement de la campagne, qui s'est déroulé le 24 octobre, au Manoir du Saguenay, a également donné le coup d'envoi à l'une des activités de financement majeures de la campagne, c'est-à-dire les deux semaines de sollicitation par bordereaux.



VOUS ÊTES UN RETRAITÉ ET VOUS CHANGEZ D'ADRESSE?

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

Le Lingot

Édition MARGOT TAPP
Coordination MYRIAM POTVIN
Rédaction AUDREY POULIOT
Photographie 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.