



05 à 08

RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

## Rio Tinto Alcan présente son bilan

**04** TRAVAIL EN HAUTEUR SUR LES CUVES DE L'USINE ARVIDA  
**Élimination presque totale des risques**

**04** 6 ANS SANS INCIDENT AVEC PERTE DE TEMPS  
**Un nouveau record pour le CRDA**

**09** UNE SOLUTION 25 FOIS MOINS COÛTEUSE  
**Les employés de l'Usine Grande-Baie innovent**



**03** L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE SE DÉMARQUE  
**Obtention du grand prix de la CSST**

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 démembré, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

POSTES CANADA  
CANADA POST  
Port payé  
Poste-publications  
Mail  
40063939

## RÉGIME D'ACTIONNARIAT DE RIO TINTO « MESACTIONS »

# INVESTIR DANS L'AVENIR

LE NOUVEAU RÉGIME D'ACTIONNARIAT « MESACTIONS », DANS LE CADRE DUQUEL VOUS POUVEZ ACHETER DES ACTIONS DE RIO TINTO, A ÉTÉ OFFICIELLEMENT LANCÉ, LE 15 OCTOBRE DERNIER, DANS TOUTES LES INSTALLATIONS DE LA COMPAGNIE À TRAVERS LE MONDE.

**Vous avez donc reçu à la maison ou vous recevrez dans les prochains jours une trousse d'adhésion qui comprendra :**

Une lettre de Tom Albanese présentant le régime, le portail et les instructions d'adhésion

Une brochure d'adhésion et présentation des actions

Les conditions

Le formulaire d'adhésion et une enveloppe de retour

Une fiche d'information sur le portail « **monRioTinto** »

Vous pourrez également adhérer au nouveau régime en ligne via le portail « **monRioTinto** » qui sera créé pour l'occasion. Ce portail sera accessible partout et en tout temps, sur tout appareil mobile. Vous y trouverez également toutes les informations relatives à « **mesActions** ».

**Voici certains détails concernant le nouveau régime :**

L'adhésion est facultative

Vous pouvez investir chaque année jusqu'à 5 200 \$ ou 10 % de votre salaire de base annuel, selon le montant le plus bas

Les cotisations minimales annuelles sont de 120 \$

Vous pouvez modifier le montant de votre cotisation deux fois par année (avril et octobre)

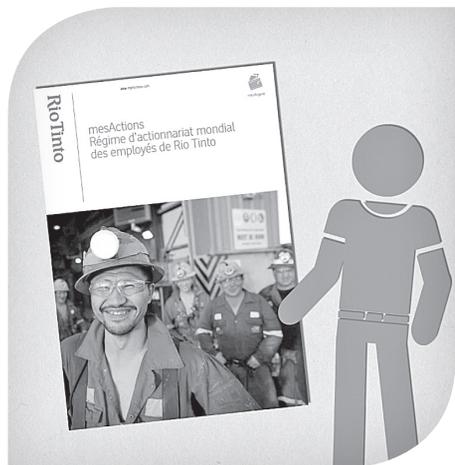
Vous pouvez cesser de cotiser en tout temps

Les actions d'investissement sont achetées à la valeur du marché et sont non imposables

Pour chaque action achetée, Rio Tinto vous donne une action de contrepartie

Les actions de contrepartie vous sont attribuées si vous conservez vos actions d'investissement pendant trois ans

Les dividendes versés sur les actions, y compris les fractions d'action, sont utilisés pour acheter d'autres actions



## NOUVELLE DIRECTIVE SUR LA CIRCULATION DANS LES ESCALIERS À L'ÉDIFICE 100

# UNE INITIATIVE LOIN D'ÊTRE BANALE

UNE NOUVELLE DIRECTIVE DE TRAVAIL CONCERNANT LA CIRCULATION DANS LES ESCALIERS EST EN VIGUEUR, DEPUIS LE 10 OCTOBRE DERNIER, À L'ÉDIFICE 100 DU COMPLEXE JONQUIÈRE. SON OBJECTIF? FAIRE EN SORTE QUE TENIR LA RAMPE DES ESCALIERS DEVIENNE UN AUTOMATISME AU MÊME TITRE QUE LE STATIONNEMENT À RECLUS.

« Cela peut paraître banal, mais ce n'est pas le cas. Nous connaissons tous des gens qui ont perdu pied dans un escalier, que ce soit dans notre entourage professionnel ou personnel », rappelle Luc Cyrenne, directeur du Service d'approvisionnement et parrain de l'initiative.

Ce dernier songeait depuis un certain temps à sensibiliser les gens aux risques associés aux escaliers, comme c'est le cas au Manoir du Saguenay. Il a alors proposé aux directeurs de l'Usine Vaudreuil, de l'Usine Arvida et d'Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, qui occupent tous l'édifice 100, de mettre sur pied un comité comptant un représentant de chaque installation.

« Le but est de faire de la sensibilisation. Nous avons donc créé une directive que les directeurs ont signée puis distribuée à tout le personnel de l'édifice 100, le 10 octobre dernier, mentionne



Janick Bolduc, responsable du comité. Une affiche a également été installée près de tous les escaliers. Celle-ci sert à interpeller les gens afin que tenir la rampe devienne un automatisme. »

« Au Service d'approvisionnement, cela fait longtemps qu'on en parle, ajoute M. Cyrenne.

Toutefois, je me sens plus légitimé aujourd'hui d'avertir les gens. Avant, c'était un encouragement personnel tandis que maintenant, c'est devenu une obligation. » Les membres du comité souhaitent d'ailleurs que cette initiative soit reprise dans toutes les usines de la région.

**Pour ne pas perdre pied :**

- Montez sans vous presser;
- Enlevez vos lunettes de lecture;
- N'utilisez pas votre cellulaire;
- Et, surtout...

**Gardez la droite et tenez bien la rampe!**

### AFFICHE « TENIR LA RAMPE »

Cette affiche a été installée près de tous les escaliers. Elle sert à interpeller les gens afin que le maintien de la rampe devienne un automatisme.

### SUR LA PHOTO

DEBOUT - Claude Gagné, directeur, Usine Arvida, Luc Cyrenne, directeur, Service d'approvisionnement, Guy Gaudreault, directeur, Usine Vaudreuil, Janick Bolduc, acheteur/négociateur, Service d'approvisionnement. ASSIS - Marc Dufour, directeur, Ingénierie Québec & Gestion des Entrepreneurs, Julie Belleau, adjointe à la direction, Usine Arvida, Suzanne Desbiens, coordonnatrice planification main-d'œuvre, Usine Vaudreuil et Christine Bélanger, coordonnatrice groupe support, Ingénierie Québec & Gestion des entrepreneurs. Absents : Johanne Boivin, adjointe administrative, Service d'approvisionnement et Bernard Ouellet, responsable de la sécurité, Rio Tinto Alcan.



Bonne journée à Sylvie Girard, adjointe administrative au Centre de recherche et développement Arvida ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

### GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Alcan

Parler de ses problèmes de couple, c'est quelque chose de difficile, mais faisable. Les conseillers du PAE savent comment aider à surmonter les problèmes relationnels.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

CONCEPTION D'UN ÉCHANTILLONNEUR RÉDUISANT LES RISQUES DE BRÛLURE

# L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE REMPORTE LE GRAND PRIX DE LA CSST

LES MÉCANICIENS D'ENTRETIEN DE L'USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE ONT CONÇU UN ÉCHANTILLONNEUR PERMETTANT D'ÉLIMINER LES RISQUES D'ÉCLABOUSSURE POUVANT CAUSER DES BRÛLURES À LEURS COLLÈGUES OPÉRATEURS. UNE INNOVATION REMARQUABLE QUI A FAIT RAYONNER L'ORGANISATION LORS DU GALA RÉGIONAL DE LA COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (CSST), LE 12 OCTOBRE, AVEC L'OBTENTION DU PRIX INNOVATION DE LA CATÉGORIE « GRANDES ENTREPRISES ».

Afin de contrôler le procédé, les opérateurs de l'usine doivent prélever une cinquantaine d'échantillons de différents produits par jour, et ce, à partir de valves sous pression pouvant parfois être obstruées. Jusqu'à présent, les risques d'éclaboussure étaient contrôlés par le port d'équipements de protection individuelle supplémentaires tels que la visière, le « monogogle », les imperméables et gants appropriés ainsi que l'ajout d'un liquide neutralisant en cas de contact avec la peau. Des mesures efficaces, mais qui n'éliminaient pas tous les risques.

« En 2011, nous avons connu six cas de brûlure. Depuis que nous avons installé les échantillonneurs, nous n'en avons connu aucun, se réjouit Luc Tremblay, chef de service à l'opération. Outre l'invention en tant que tel, il faut aussi souligner la démarche parce que l'initiative est venue directement des mécaniciens d'entretien qui se souciaient de la sécurité de leurs collègues. C'est un bel exemple d'interdépendance en santé et sécurité, le dernier critère dans



Carole Théberge, vice-présidente à l'administration, aux communications et aux relations publiques de la CSST, a remis le Prix innovation, catégorie Grandes Entreprises, à Luc Tremblay, chef de service à l'opération, Dominique Lapointe, planificateur, Martin Lemay, mécanicien et Charles-Alexandre Tremblay, superviseur à l'entretien de l'Usine pilote de traitement de la brasque. Sur la photo, ils sont accompagnés de Guy St-Pierre, directeur par intérim à la CSST, région Saguenay-Lac-Saint-Jean.



la courbe de développement du « Zéro par choix » (Bradley). Avec un tel engagement, il nous est permis de croire qu'un jour, nous aurons « zéro incident ».

En plus d'éliminer les risques d'éclaboussure, les échantillonneurs diminuent les fuites au plancher et les risques de glisser sur le sol. De plus, les opérateurs effectuent cette étape de leur travail plus rapidement et cela procure des échantillons plus précis.

« Installé à chaque prise d'échantillon, ce nouvel équipement permet d'enlever la pression avant que le liquide aille dans la bouteille. Il s'applique à tout type de liquide, est robuste et peu coûteux », expliquent Martin Lemay et Benoît Larouche, mécaniciens et Nicolas Boivin, opérateur.

Parce qu'il a remporté le prix régional de la CSST, ce projet se retrouve finaliste provincial des Prix innovation qui seront remis au mois de mars, à Québec. « Je crois que nous avons des chances puisqu'il s'agit d'un équipement exportable à plusieurs autres types d'entreprises », conclut M. Tremblay.

Vous pouvez visionner un court montage vidéo et découvrir toutes les innovations proposées dans le cadre de ce concours via le lien <http://www.csst.qc.ca/asp/innovation/concours.html>, sous la rubrique « Lauréats et finalistes ».

Patrice Dufour, opérateur, prélève un échantillon d'un produit à l'aide du nouvel échantillonneur.

TRAVAUX EN HAUTEUR POUR L'ENTRETIEN DES CUVES AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST

# RÉDUCTION IMPORTANTE DES RISQUES

UNE ÉQUIPE DES SERVICES OPÉRATIONNELS ET ENTRETIEN (SOPE) DE L'USINE ARVIDA A CONÇU UNE PLATE-FORME RÉTRACTABLE INSTALLÉE SUR UN VÉHICULE ÉLECTRIQUE (MOTREC). CELLE-CI A GRANDEMENT DIMINUÉ, VOIRE ÉLIMINÉ LES RISQUES RELIÉS AU TRAVAIL EN HAUTEUR POUR LES TÂCHES EFFECTUÉES SUR LE HAUT DES CUVES, AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST.

Les employés d'entretien doivent réaliser fréquemment des travaux sur les parties les plus élevées des superstructures. Jusqu'à maintenant, ils devaient marcher sur les panneaux des cuves et risquaient de chuter au sol.

« Auparavant, nous étions en mesure de contrôler les risques de travail en hauteur pour certaines tâches avec le port de harnais. Toutefois, nous n'avions pas réussi à trouver de solution pour les autres, explique Alain Simard, surveillant principal du secteur. Les membres de l'équipe de travail ont donc, dans le cadre d'un atelier d'amélioration continue, conçu une passerelle amovible qui se pose directement sur le haut de la cuve. Avec le garde-corps, on élimine les risques de chute au sol. »

Ce nouvel équipement s'avère être une excellente solution pour les mécaniciens qui tentent depuis longtemps d'éliminer ce risque.

« Nous avons réalisé une multitude de rencontres pour trouver des solutions, mais elles n'étaient jamais adéquates. Nous avons donc un certain doute par rapport à l'efficacité de cette plate-forme, mais en l'essayant, tout le monde était emballé. Elle s'installe rapidement, c'est très sécuritaire et nous avons beaucoup d'espace pour manœuvrer. C'est un bel atout pour nous », ajoute Jean-Sébastien Roy, mécanicien.

« Je tiens à souligner l'implication et la collaboration des employés au cours du processus de recherche de solution. Je félicite également l'équipe de travail d'avoir développé cet équipement novateur, peu coûteux et surtout de n'avoir jamais abandonné », conclut Sylvain Bouchard, chef de service aux SOPE.



La nouvelle passerelle amovible, qui se pose directement sur le haut de la cuve, permet d'éliminer les risques de chute au sol.

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA ATTEINT UN NOUVEAU RECORD

# 6 ANS SANS INCIDENT AVEC PERTE DE TEMPS

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) A ATTEINT, EN JUILLET DERNIER, LE CAP DU SIX ANS ET DEUX MILLIONS D'HEURES SANS INCIDENT AVEC PERTE DE TEMPS. UN RÉSULTAT EXCEPTIONNEL QUI CONSTITUE UNE PREMIÈRE POUR LE CRDA.



« L'atteinte de ce jalon majeur était passée inaperçue durant la période des vacances d'été et nous avons choisi de souligner l'événement en clôture de la semaine de la santé, sécurité et environnement (SSE). Une telle réussite mérite d'être célébrée avec les employés du CRDA », affirme Frédéric Laroche, directeur du centre de recherche.

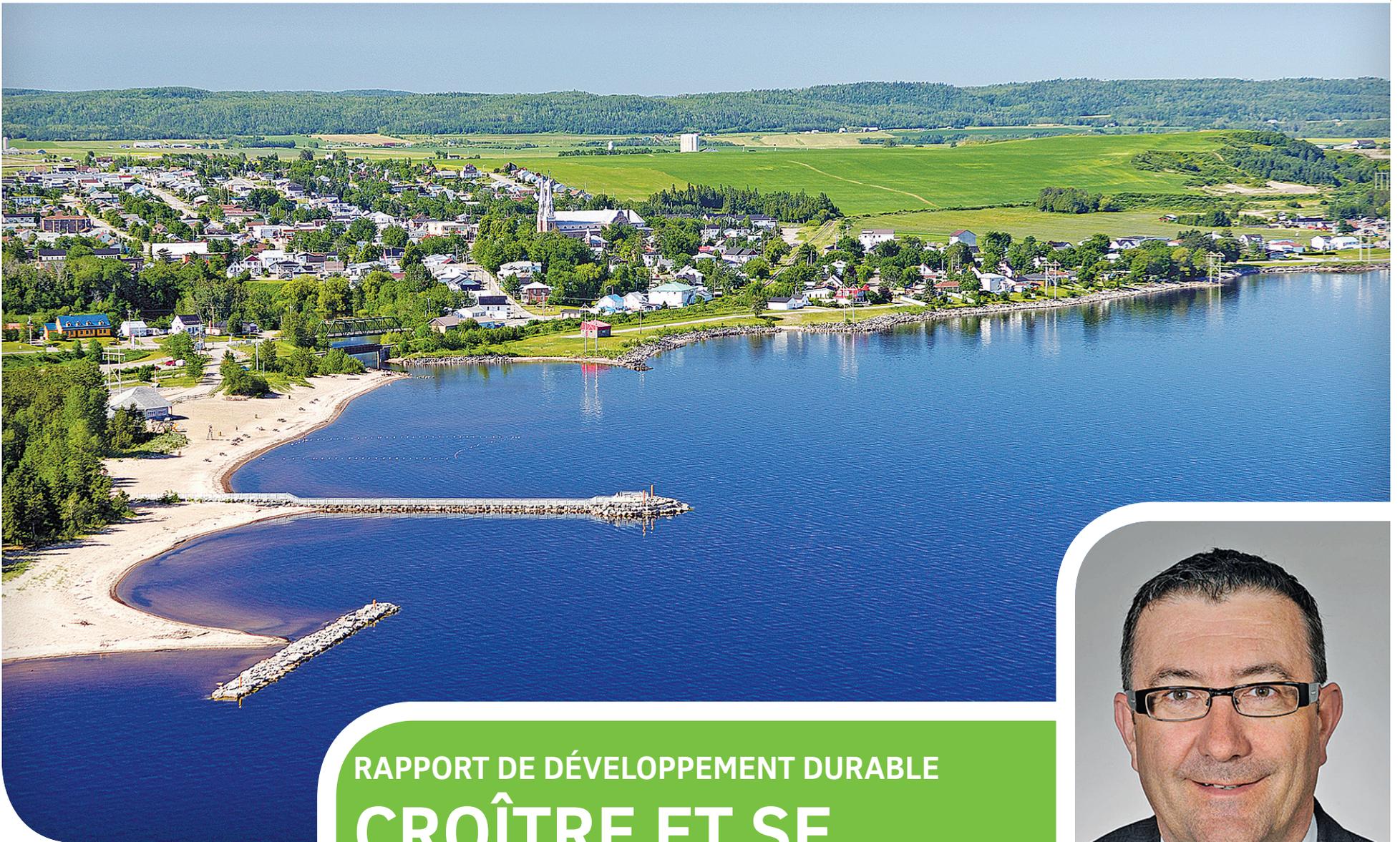
« C'est un choix de l'organisation de tout mettre en œuvre pour que les gens retournent à la maison intègres, et cela se concrétise par l'implication de tous », ajoute Dominique Dubuc, coordonnatrice SSE.

Il faut dire que ce résultat est le fruit d'une longue démarche d'amélioration et de prise de conscience de l'importance d'incorporer des pratiques plus sécuritaires dans le travail quotidien.

« Plusieurs mesures ont été mises en place afin d'éviter que des incidents se produisent. Toutefois, si les gens ne s'impliquent pas, celles-ci n'auront pas d'impact. Tout le processus de prise de conscience débute par la direction qui donne l'exemple et, par la suite, cela s'étend à tous les membres de l'organisation », conclut Mme Dubuc.



Les membres de la direction et les employés du CRDA ont souligné le cap du six ans et deux millions d'heures sans incident avec perte de temps. Cet important jalon a été franchi grâce à la vigilance de tous.



Un des aménagements du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean, un programme cité en exemple pour la qualité de ses pratiques et de ses mécanismes de dialogues avec la communauté.

#### PHOTO À LA UNE

Catherine Munger, chef de service, Environnement, Métal primaire, Amérique du Nord, Hugues Lajoie, directeur, Développement économique régional, Métal primaire, Amérique du Nord, Myriam Potvin, chef de service, Communications internes, Métal primaire, Québec, Simon Gaboury, scientifique de recherche, CRDA, Claudine Gagnon, conseillère principale, Relations médias, Serge Bouchard, directeur d'Énergie électrique et Jean-Robert Wells, conseiller principal en changements climatiques.

## RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

# CROÎTRE ET SE DÉVELOPPER AVEC NOS COMMUNAUTÉS

VOICI LES FAITS SAILLANTS DE NOTRE PERFORMANCE EN MATIÈRE DE RESPONSABILITÉ ENVIRONNEMENTALE ET SOCIOÉCONOMIQUE ENTRE 2008 ET 2011. NOTRE RAPPORT COMPLET EST DISPONIBLE EN LIGNE AU [RIOTINTOALCAN.COM](http://RIOTINTOALCAN.COM), SOUS L'ONGLET « MÉDIAS » DANS LA RUBRIQUE « RAPPORTS ET PUBLICATIONS ».

Présents en sol québécois depuis plus de 100 ans, nous consacrons beaucoup d'efforts à l'amélioration de nos activités et à notre développement que nous souhaitons toujours plus responsable. C'est pourquoi je suis très heureux de

vous faire part de notre progression et des défis complexes auxquels nous faisons face. Dans cet extrait, nous présentons quelques enjeux et réalisations effectuées face aux défis que nous avons à relever.



#### Étienne Jacques,

Chef des opérations,  
Rio Tinto Alcan, Métal primaire,  
Amérique du Nord

## » Environnement

Notre vision en santé, sécurité et environnement au travail se résume ainsi : parce que nous avons à cœur le mieux-être de nos employés, de nos fournisseurs et de nos communautés d'accueil, nous nous engageons à faire un succès de notre parcours « Zéro par choix ». Notre approche intégrée amènera chaque employé à faire le choix de veiller à sa santé, à sa sécurité et à l'environnement, pour lui-même, ses pairs et la communauté.

#### UN REPOSITIONNEMENT S'IMPOSAIT

Au cours des dernières années, nos performances en matière d'environnement nous ont nettement déçus. Sur la base de ce constat, nous avons amorcé un repositionnement de l'organisation quant à sa gestion environnementale.

#### L'INITIATIVE « ZÉRO DÉVERSEMENT ACCIDENTEL »

Pour prévenir un déversement accidentel, tel que ceux survenus dans la rivière Saguenay en 2007 et en 2008, nous avons élaboré, pour l'ensemble de nos sites, un plan d'action intitulé « Zéro déversement accidentel ». Au fil des cinq dernières années, nous avons consacré près de **35 millions** de dollars additionnels au déploiement d'actions préventives. Les mesures instaurées se concentrent sur trois plans : le contrôle des risques, la détection de tout début de fuite et la mise en place de mécanismes d'interception pour chaque site.

#### DES COMPTES À RENDRE POUR TOUS

Toutes nos usines sont déjà engagées auprès des gouvernements à respecter des standards environnementaux et à atteindre des cibles d'amélioration spécifiques par l'entremise de contrats appelés « attestation d'assainissement ». Ces ententes sont obligatoirement renouvelées tous les cinq ans.

## Eau

Dans les alumineries, l'eau est constamment recirculée à l'intérieur d'un même procédé par le biais de circuits fermés. Nos rejets d'eau proviennent principalement du ruissellement de la pluie sur nos sites. Une petite quantité consiste en de l'eau traitée issue des procédés. Nous évaluons la qualité des eaux qui se déversent dans nos émissaires grâce à un suivi régulier des paramètres reconnus par les autorités en environnement, tels que des tests d'écotoxicité aiguë sur les truites. Ce contrôle assure le respect de la réglementation dans l'objectif de ne provoquer aucun dommage à l'environnement.



À l'Usine Vaudreuil, nous avons aménagé un bassin de captation à l'émissaire du ruisseau Croft, aussi appelé ruisseau du Capitaine. Les investissements liés à l'initiative « Zéro déversement » à l'Usine Vaudreuil s'élèvent à 11 millions de dollars. La photo a été prise au début de la construction, en novembre 2011.

## Air

Des stations d'échantillonnage mesurent la qualité de l'air ambiant autour de chacune de nos installations du Québec. Les contaminants sous surveillance sont ceux liés à nos opérations: les fluorures gazeux, le SO<sub>2</sub>, les poussières et, plus récemment, les particules fines (MP<sub>2,5</sub>). Pour l'ensemble de ces paramètres, les normes de qualité de l'air sont respectées dans plus de 99 % des cas.

Mentionnons par ailleurs que, contrairement au fluorure gazeux, nous ne sommes pas le seul contributeur pour le SO<sub>2</sub> et les poussières (ex.: le chauffage au bois génère 47,5 % des particules fines au Québec, le transport, 17,1 % et les alumineries, 4,6%).

Référence: [www.iqua.mddep.gouv.qc.ca/content/polluants.htm](http://www.iqua.mddep.gouv.qc.ca/content/polluants.htm)

## Fluorures totaux

Les gaz produits lors de l'électrolyse contiennent des fluorures qui proviennent des composés ajoutés aux cuves pour dissoudre l'alumine. Dans les alumineries modernes, 99 % des gaz fluorés sont captés à la source et traités dans les centres d'épuration avec une haute efficacité. Seul un infime pourcentage se retrouve dans le milieu environnant. Pour en assurer le suivi, un expert mondialement reconnu, le D<sup>r</sup> John Laurence, effectue un audit tous les trois ans. En 2011, ses observations ont démontré que la présence de fluorures n'entraînait pas d'effet significatif sur la végétation à proximité de nos installations du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

De façon continue, des investissements importants sont consentis afin d'améliorer notre efficacité de captation et d'épuration. En 2011, nous avons élaboré une liste de bonnes pratiques afin d'opérer chaque usine au meilleur de sa capacité technologique. Individuellement, toutes nos alumineries présentent des intensités d'émissions nettement en deçà de la limite réglementaire et respectent les cibles du nouveau Règlement sur l'assainissement de l'atmosphère, fixées par le ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs.

## Poussières (Matières particulaires totales)

Les poussières dégagées lors de l'électrolyse sont captées et traitées à plus de 99 % aux centres de traitement des gaz et aux centres de traitement des fumées lors de la fabrication des anodes. Dans les alumineries, les particules non interceptées sont constituées d'alumine, de poussières de carbone et de fluor liées à des molécules d'eau.

## Gestion des résidus de bauxite

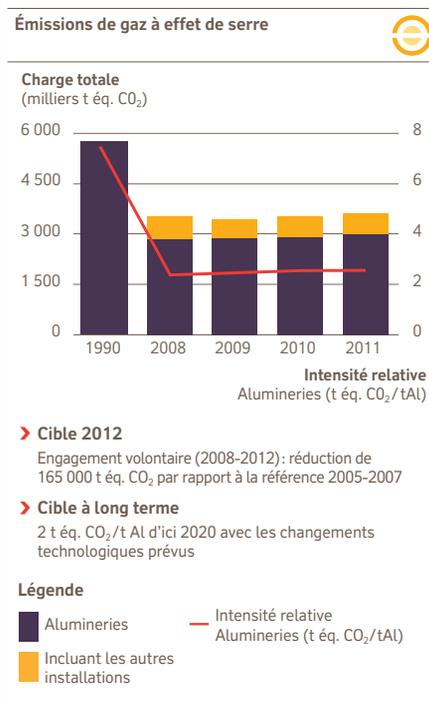
L'Usine Vaudreuil est reconnue comme un leader mondial dans la gestion des résidus de bauxite. La technologie d'empilage, appelée procédé Bopile, est brevetée et vendue à des compagnies de partout dans le monde. Grâce à cette méthode de traitement, les résidus de bauxite sont asséchés jusqu'à 75 % pour ensuite être empilés dans un site confiné. Il n'est donc plus question de lacs, mais plutôt de piles de matières solides et inertes dont la couleur rouge est attribuable à leur teneur élevée en oxyde de fer (rouille). En plus de réduire l'espace de stockage, ce procédé allonge la durée de vie des sites.

EN 2010, 10 MILLIONS DE DOLLARS ONT ÉTÉ INVESTIS POUR L'AGRANDISSEMENT DU SITE D'ENVIRON 10 HECTARES, SOIT 5 % DE SA SURFACE TOTALE.

## Changements climatiques

Bien avant la signature du protocole de Kyoto, nous avons agi de façon proactive en matière de lutte contre les changements climatiques. À cet effet, nous avons signé deux ententes volontaires de réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES) avec le gouvernement du Québec. L'aluminium est le seul secteur industriel à s'être engagé publiquement dans cette voie. Ainsi, dans le cadre de la première entente (2000-2007), nous avons évité l'émission de plus de 1,3 million de tonnes équivalent CO<sub>2</sub> (t éq. CO<sub>2</sub>). Une seconde entente volontaire prendra fin en 2012.

## Gaz à effet de serre (GES)



Depuis 1990, les émissions totales de gaz à effet de serre de nos installations du Québec ont diminué de 50 %, malgré une hausse de production de 50 %. Toutefois, nos performances des dernières années mettent en lumière l'atteinte de nos limites technologiques et opérationnelles après des décennies d'amélioration.

Néanmoins, il demeure avantageux d'augmenter la production d'aluminium là où une source d'énergie propre est utilisée. En effet, la moyenne mondiale estimée de l'intensité des émissions des alumineries se situe autour de 11 tonnes équivalent CO<sub>2</sub> par tonne d'aluminium (t éq. CO<sub>2</sub> / tAl) alors que la moyenne de l'intensité des émissions de nos installations est de l'ordre de 2,6 t éq. CO<sub>2</sub> / tAl en incluant les émissions associées à la production d'électricité.

Informations complémentaires disponibles dans la version complète du rapport.

## Matières résiduelles

En 2011, nous avons créé un groupe de coordination des initiatives de réduction et de valorisation des matières résiduelles pour l'ensemble de nos usines du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Nous travaillons également avec nos fournisseurs afin de les inciter à réduire la quantité de leurs résidus. Voici quelques initiatives marquantes:

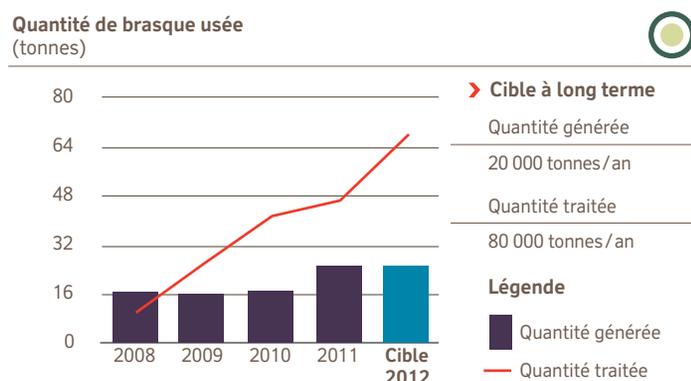
- Plusieurs bâtiments réutilisés au chantier de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, en plus des matériaux triés et valorisés;
- Réutilisation des briques réfractaires usagées de toutes nos usines du Saguenay-Lac-Saint-Jean dans la fabrication du ciment;
- Réutilisation des résidus de carbone dans la fabrication d'acier par Rio Tinto Fer et Titane.

**USINES CERTIFIÉES ICI ON RECYCLE! DE RECYC-QUÉBEC, POUR LA MAJORITÉ. L'USINE VAUDREUIL EST CERTIFIÉE NIVEAU 3, SOIT LA RECONNAISSANCE LA PLUS ÉLEVÉE DU PROGRAMME.**

## Brasque usée

La brasque, un résidu qui provient du revêtement intérieur des cuves retirées de la production, est constituée de blocs de carbone (cathodes) et de briques réfractaires. En juin 2008, nous avons inauguré l'Usine de traitement de la brasque à Saguenay, laquelle

a généré une soixantaine d'emplois Rio Tinto Alcan et autant pour les entrepreneurs. La brasque générée annuellement est désormais traitée à mesure et le surplus de capacité de l'usine sert à réduire les inventaires entreposés.



### Social

Entretenir des relations constructives avec nos communautés d'accueil est pour nous de toute première importance. Voilà pourquoi le maintien de la qualité de vie des communautés environnantes, la protection de nos employés et fournisseurs ainsi que le soutien au développement économique local constituent des conditions indispensables à nos activités, tout autant que la réduction de notre empreinte environnementale.

### Communautés

Au cours des dernières années, nous nous sommes engagés dans un processus plus structuré en matière de relations avec nos communautés. Conformément aux principes directeurs de Rio Tinto, chacun de nos sites procède à une évaluation indépendante de ses relations communautaires. Pour ce faire, nos installations ont été regroupées en trois sites : le Saguenay, le Lac-Saint-Jean et Shawinigan. Ceci permet d'identifier des pistes d'amélioration et faire en sorte que notre présence demeure mutuellement profitable.

#### MÉCANISMES DE CONSULTATION ET DE PARTICIPATION

Dans cette optique, différents comités et mécanismes ont été mis sur pied afin de recueillir les préoccupations du milieu, minimiser les répercussions de nos activités et partager des informations relatives au suivi environnemental de nos projets.

#### PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN

En place depuis plus de 25 ans, le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean définit les travaux à réaliser pour contrer l'érosion en bordure du plan d'eau et établit le mode de gestion du niveau des eaux. Il est régi selon des ententes établies par décret d'une durée de dix ans avec le gouvernement du Québec depuis 1986. Chaque année, les membres de l'équipe de stabilisation des berges rencontrent les riverains concernés par les travaux planifiés. Nous effectuons ensuite un suivi des travaux réalisés afin de s'assurer qu'ils ont bien tenu compte des aspects environnementaux, techniques, sociaux et économiques prévus. En novembre 2010, l'évaluation indépendante des relations d'Énergie électrique avec la communauté du Lac-Saint-Jean a démontré que les publics touchés par la gestion du niveau du lac et les travaux de stabilisation des berges s'avèrent satisfaits des communications et des travaux effectués. Ce programme est cité en exemple dans les autres entités du groupe Rio Tinto pour la qualité de ses pratiques et de ses mécanismes de dialogue.

- En 2011, les interventions de protection des berges ont touché 16 sites dans quatre municipalités et ont nécessité un investissement de deux millions de dollars.
- À la fin du troisième décret en 2016, les investissements liés au programme sont estimés à 85 millions de dollars.



Inaugurée en 2011 près de la Véloroute des Bleuets, la halte d'information Rio Tinto Alcan est l'une des réalisations du Comité d'aménagement et de suivi environnemental (CASE) de l'Usine Alma.

#### MESURES D'ATTÉNUATION LIÉES AU CHANTIER

Entre 2007 et 2011, plus de 125 activités formelles de communication ont été tenues en lien avec la construction de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60, rejoignant ainsi plus de 2 000 personnes. Les échanges ont permis de bonifier les mesures prévues afin d'atténuer les inconvénients potentiels du chantier de construction de l'aluminerie.



#### SANTÉ ET SÉCURITÉ DE NOS EMPLOYÉS

Chez Rio Tinto Alcan, notre objectif en santé et sécurité est « zéro blessure ou maladie professionnelle par choix ». Pour ce faire, nous offrons à nos employés le meilleur encadrement possible afin que ceux-ci soient toujours en mesure de veiller à leur propre sécurité, à celle de leurs pairs et à leur santé.

#### PROTECTION CONTRE LES BLESSURES

Depuis maintenant trois ans, les blessures des employés de nos fournisseurs et des firmes externes qui œuvrent dans nos installations sont aussi comptabilisées dans nos résultats.

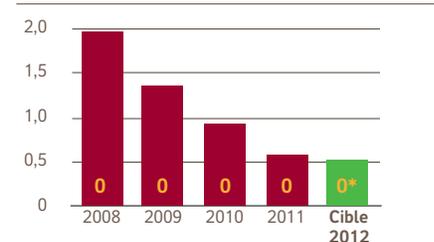
#### PRÉVENTION DES MALADIES PROFESSIONNELLES

Le nombre de nouveaux cas de maladies professionnelles déclarés annuellement par nos employés diminue constamment. Cela est attribuable aux multiples mesures déployées pour offrir à nos employés des conditions de travail toujours plus saines. Pour supporter ces efforts, quelques-unes de nos installations disposent d'un centre d'activité physique et, certaines, d'un centre de physiothérapie. Nous mettons aussi à leur disposition des équipes dédiées au suivi de leur santé. Ainsi, nous remarquons une prise en charge accrue des employés quant à l'amélioration de leurs habitudes de vie.

#### SUIVI D'UNE ÉTUDE ÉPIDÉMIOLOGIQUE

Depuis de nombreuses années et conjointement avec les syndicats, une étude est réalisée sur les causes de mortalité et sur l'apparition de nouveaux cas de cancers auprès des employés des usines d'électrolyse du Québec. En 2011, l'Institut de recherche Robert-Sauvé en santé et en sécurité du travail (IRSST) a d'ailleurs terminé la mise à jour de l'étude pour la période 2000-2004 en collaboration avec le Dr Graham W. Gibbs qui avait mené les études antérieures. Les précédentes conclusions révélaient que le taux de mortalité lié à tous types de cancer était comparable à celui du Québec et que les taux de cancer de vessie et poumon s'approchaient de ceux de la population québécoise. Les résultats de la plus récente mise à jour ont été communiqués au comité adviseur paritaire et seront publiés d'ici la fin de 2012.

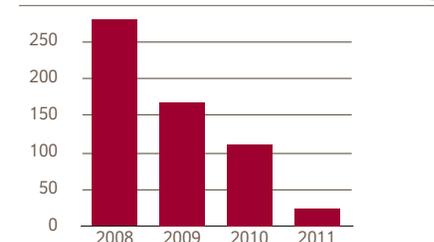
Taux de fréquence de toutes les blessures (par 200 000 heures travaillées)



➤ Cible à long terme : Zéro blessure  
 Légende : Fréquence de toutes les blessures (rouge), Nombre de décès (jaune)

\*Le décès survenu au Chemin de fer Roberval-Saguenay le 29 janvier dernier sera rapporté dans le document de 2012.

Nouveaux cas de maladies professionnelles (par 10 000 employés)



➤ Résultats anticipés 2012 : 20  
 ➤ Cible à long terme : Zéro maladie

### Économique

Nous, de Rio Tinto Alcan, croyons sincèrement que le succès dans nos affaires doit aller de pair avec la santé économique des régions où nous sommes installés. C'est pourquoi nous nous employons à favoriser la diversification et le développement économique de nos communautés d'accueil.

#### DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE RÉGIONAL

Nos opérations, projets et investissements permettent d'injecter plus d'un milliard de dollars par an directement dans l'économie du Saguenay-Lac-Saint-Jean et plus d'un milliard et demi en moyenne à l'échelle provinciale. Pour maximiser les retombées locales, nous avons mis

sur pied des équipes de Développement économique régional. Ce service est l'un des outils prévus aux plans de cycle de vie de nos installations. Il permet d'arrimer nos interventions aux objectifs de développement socioéconomique des régions où nous sommes en opération.

#### Retombées économiques de Rio Tinto Alcan au Québec (millions de dollars CA)

	2008	2009	2010	2011
Salaires et avantages sociaux	755	629	660	659
Achats de biens et services	564	427	483	610
Taxes municipales et redevances	105	102	93	105
Immobilisations*	159	69	94	141
Projets majeurs	137	197	145	370
Dons et commandites	10,8	13,1	14,1	14,3

#### RETOMBÉES ÉCONOMIQUES

Notre présence à elle seule génère de fortes retombées économiques, et ce, sans parler de toutes celles engendrées par la grappe d'entreprises qui nous fournissent des biens et services.

\* Incluant les investissements effectués pour ABI et Alouette

#### APPROVISIONNEMENT LOCAL

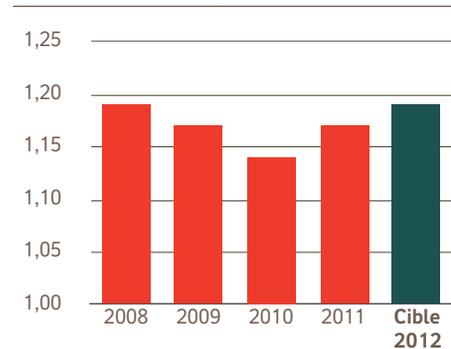
En moyenne, 75 % de nos fournisseurs proviennent du Québec et se partagent 87 % du total de l'ensemble des dépenses effectuées en achats de biens et services par nos installations du Québec. Avec un nombre de fournisseurs constant et des dépenses plus élevées en 2011, chacun a pu bénéficier de retombées significatives.

#### PÉRENNITÉ ET CROISSANCE DE L'ORGANISATION

Présent au Québec depuis 1901, Rio Tinto Alcan peut toujours compter sur un portfolio d'une quinzaine d'installations de grande qualité. De plus, nos projets majeurs en cours et prévus nous garantissent un potentiel de croissance et des opérations encore plus sécuritaires et respectueuses de l'environnement.

En janvier 2008, le contexte économique nous a menés à fermer l'Usine Beauharnois, une de nos plus vieilles installations qui exploitait la technologie Söderberg. Cette fermeture ainsi qu'un cas de force majeure en 2010, soit l'explosion d'un transformateur à l'Usine Laterrière, expliquent la baisse de production entre 2008 et 2010. Les usines Arvida et Shawinigan devront aussi fermer leurs portes d'ici quelques années, et ce, dans le respect de la législation environnementale et des ententes conclues avec le gouvernement du Québec.

#### Production d'aluminium (millions de tonnes)



► Cible à long terme  
Variation anticipée en raison des fermetures prévues et de l'ouverture de l'Aluminerie Arvida, Centre technologique AP60

#### Nombre de fournisseurs locaux selon la provenance

	2008	2009	2010	2011
Saguenay-Lac-St-Jean	898	862	857	856
Mauricie	183	155	163	159
Montérégie	69	65	56	48
Montréal	838	731	745	752
Reste du Québec	349	325	338	351
<b>Total au Québec</b>	<b>2 337</b>	<b>2 138</b>	<b>2 159</b>	<b>2 166</b>
<b>Total hors Québec</b>	<b>785</b>	<b>697</b>	<b>678</b>	<b>723</b>

#### Achats en biens et services selon la provenance (millions de dollars CA)

	2008	2009	2010	2011
Saguenay-Lac-St-Jean	373	300	344	432
Mauricie	23	16	15	17
Montérégie	5	2	2	2
Montréal	125	77	81	111
Reste du Québec	38	32	39	48
<b>Total au Québec</b>	<b>564</b>	<b>427</b>	<b>483</b>	<b>610</b>
<b>Total hors Québec</b>	<b>70</b>	<b>55</b>	<b>74</b>	<b>115</b>

#### OPTIMISATION DE LA CENTRALE HYDROÉLECTRIQUE DE SHIPSHAW

L'optimisation de la centrale hydroélectrique de Shipshaw au Saguenay compte parmi nos projets majeurs en cours. Ces travaux consistent à annexer un 13<sup>e</sup> groupe turbine-alternateur de 225 MW à la centrale existante. Ce nouveau groupe plus efficace et plus performant remplacera les quatre groupes de la centrale de Chute-à-Caron. Le 13<sup>e</sup> groupe permettra d'optimiser notre utilisation de la ressource en eau en plus d'offrir un meilleur potentiel pour gérer les crues sur la rivière Saguenay. Maintenant complété, le projet aura nécessité des investissements de l'ordre de 268 millions de dollars.

Nous tenons à remercier les nombreux employés des installations de Rio Tinto Alcan au Québec qui ont collaboré à la réalisation du rapport de développement durable 2011 de Rio Tinto Alcan au Québec et nous leur exprimons toute notre reconnaissance.

Faites-nous part de vos questions ou commentaires

dd-rtaqc@riotinto.com

#### Symboles des résultats

Amélioration des performances	
Maintien ou performances en deçà des objectifs	
Dégradation des performances	

LES EMPLOYÉS DU CENTRE DES CATHODES DÉVELOPPENT UN NOUVEL OUTIL

# UNE SOLUTION 25 FOIS MOINS COÛTEUSE

LES EMPLOYÉS DU CENTRE DES CATHODES DE L'USINE GRANDE-BAIE ONT DÉVELOPPÉ UN OUTIL SIMPLE ET PEU COÛTEUX QUI LEUR PERMET D'ÉLIMINER LES RISQUES LIÉS À LA MANIPULATION DES PETITS LINGOTS DE FONTE UTILISÉS POUR SCELLER LES CATHODES. GRÂCE À LEUR IMPLICATION, ILS ONT TROUVÉ UNE SOLUTION QUI S'EST AVÉRÉE 25 FOIS MOINS COÛTEUSE QUE CELLE PROPOSÉE AU PRÉALABLE, PASSANT DE 200 000 \$ À 8 000 \$.

Chaque jour, les opérateurs du secteur doivent charger des bennes de lingots de fonte. Auparavant, cette tâche était entièrement réalisée à la main. Les employés devaient alors déplacer un à un les lingots d'un poids d'environ cinq kilos, ce qui représentait la manutention d'une charge de 450 kilos par benne, à raison de sept fois par jour.

« C'était beaucoup de manipulation et de torsion pour remplir les bennes. De plus, puisque les lingots sont empilés les uns sur les autres, on pouvait s'écraser les doigts ou les pieds », explique Denis Bouchard, opérateur.

En premier lieu, une firme externe avait été mandatée pour trouver une solution. Celle-ci proposait un système nécessitant des modifications à la bâtisse, ce qui représentait des coûts de plus de 200 000 \$.

« Nous savions qu'en nous creusant la tête, nous pourrions trouver une façon de faire moins coûteuse. Nous avons développé le concept à l'aide des gens de Métatube. Finalement, la solution s'est avérée plus simple que prévu. Ensemble, nous avons réalisé ce projet avec succès », ajoute Pierre-Paul Simard, également opérateur au Centre des cathodes.

Il s'agit de la conception d'un système de déchargement permettant de faire glisser les lingots de fonte sur un dalot à l'aide d'une perche. Il ne contient aucune composante mécanique ou électrique, ne nécessitera aucun entretien et n'a requis la modification d'aucun équipement.

« Nous avons éliminé les risques puisqu'il n'y a plus de contact direct avec les lingots et que nous devons seulement effectuer un mouvement de bras pour les faire glisser. Nous avons également conçu un grillage pour qu'il n'y ait aucune chute sur le passage piétonnier. Tout est parfaitement sécuritaire », souligne Marc Villeneuve, opérateur.

« Ils ont envisagé le problème comme ils l'auraient fait à leur domicile. C'est une preuve que nos employés ont également le souci de réduire nos coûts en trouvant des solutions simples et pratiques », conclut Mario Pageau, chef de service aux Services opérationnels.



Sur la photo : Denis Bouchard, opérateur, Marc Villeneuve, opérateur, Steve Pelletier (Métatube), Michel Gagné (Métatube), Gilles Dufour, superviseur et Pierre-Paul Simard, opérateur.

## Concert de Noël du CRDA

CETTE ANNÉE, LE TRADITIONNEL CONCERT-BÉNÉFICE DE NOËL DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) AURA LIEU LE 1<sup>ER</sup> DÉCEMBRE, À 19H30, À LA SALLE FRANÇOIS-BRASSARD DU CÉGEP DE JONQUIÈRE.

Tous les profits seront remis à l'organisme Diabète Saguenay, dont la mission est de prévenir, informer et sensibiliser les gens à propos de cette maladie. Le spectacle sera offert sous la présidence d'honneur du Dr Jean-Jacques Dallaire, médecin pour Rio Tinto Alcan au centre médical du Complexe Jonquière et urgentologue à l'hôpital de Jonquière.

Sous la direction musicale d'Alain Alexandre, la chorale sera accompagnée de Nathalie Lépine, au piano, ainsi que d'un ensemble musical.

POUR VOUS PROCURER DES BILLETS  
Nathalie Lavoie au 418 550-3850  
nathalie.lavoie@riotinto.com

15 \$

Assurez-vous  
de participer à la

# SEMAINE DE L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

du 26 au 30 novembre prochain

RIO TINTO ALCAN

# PRÉSENTATEUR OFFICIEL DES FÊTES DU 175<sup>E</sup> DE LA RÉGION

RIO TINTO ALCAN, DONT L'HISTOIRE EST INTIMEMENT LIÉE À CELLE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, A ANNONCÉ, LE 11 OCTOBRE DERNIER, QU'IL SERA LE PRÉSENTATEUR OFFICIEL DES FÊTES DU 175<sup>E</sup> ANNIVERSAIRE DE LA RÉGION. UN PARTENARIAT QUI PERMETTRA À LA CORPORATION DE METTRE EN PLACE TOUTE UNE GAMME D'ÉVÉNEMENTS ACCESSIBLES À L'ENSEMBLE DE LA POPULATION, D'UN BOUT À L'AUTRE DE LA RÉGION.



« Dès le départ, il y a eu un intérêt naturel de la part de Rio Tinto Alcan qui voulait participer de façon significative aux célébrations. Fêter le Saguenay-Lac-Saint-Jean sans l'un de nos plus grands bâtisseurs semblait d'ailleurs n'avoir aucun sens », a mentionné la directrice générale des Fêtes, Line Gagnon.

« Il a toujours été primordial pour Rio Tinto Alcan d'assurer son soutien à des organismes qui contribuent à l'essor de la région, a ajouté Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord. Les Fêtes du 175<sup>e</sup> anniversaire représentent un parfait exemple de ce type d'organisation et nous sommes fiers de contribuer à mettre en valeur les intérêts de la région, de démontrer son dynamisme et d'exposer son immense beauté au reste du monde. »

Sur la photo : Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord, Line Gagnon, directrice générale des Fêtes du 175<sup>e</sup> et Michel Larouche, maire de Roberval.

LANCEMENT OFFICIEL DE LA CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2012

## L'OBJECTIF : 675 000 \$

Le lancement officiel de la campagne Centraide et Croix-Rouge 2012 a eu lieu le 24 octobre, au Manoir du Saguenay, en présence des membres du comité de direction, du comité régional de la campagne, du comité de la vente de garage ainsi que de plusieurs sollicitateurs des diverses installations. L'objectif de cette année est d'amasser un montant de 675 000 \$ pour venir en aide aux plus démunis de la région.

Ce lancement a 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, du 24 octobre au 9 novembre. Distribués à tous les employés de la région, ils permettent de faire un don directement ou de se faire prélever un certain montant de sa paie. En parallèle, se poursuivront des activités sectorielles et, par la suite, la vente de billets, du 15 novembre au 15 décembre.

« La volonté de notre organisation de venir en aide aux plus démunis, au fil des ans, en organisant des activités de financement, est quelque chose d'exceptionnel », tient à souligner Linda Tremblay, responsable de la campagne 2012.

Jusqu'à maintenant, plus de 100 000 \$ ont déjà été amassés grâce à la vente de garage, qui a d'ailleurs permis de récolter un montant record, la vente d'un livre de recettes à travers l'ensemble des installations ainsi que la réalisation de deux cueillettes de fonds aux barrières du Complexe Jonquière, de l'Usine Laterrière, des Installations portuaires, de l'Usine Grande-Baie et du Manoir du Saguenay.

« C'est grâce à l'originalité, le travail assidu et la passion du comité organisateur régional, celui de la vente de garage et de plusieurs sollicitateurs que nous avons déjà amassé un montant aussi important. Depuis le début de l'année, ils organisent et réalisent de façon efficace des activités qui connaissent un grand succès », ajoute-t-elle.

Rappelons que dans la région, Centraide, c'est plus de 96 000 interventions réalisées à travers 92 organismes à chaque année. La Croix-Rouge, c'est plus de 200 bénévoles qui viennent en aide aux sinistrés de notre région (plus de 180 personnes l'an dernier).

Le comité organisateur régional invite tous les employés de Rio Tinto Alcan à donner généreusement pour les plus démunis, car un petit don peut faire toute la différence!



Linda Tremblay, responsable de la campagne 2012, lors du lancement officiel.

## Nominations

INGÉNIERIE QUÉBEC & GESTION DES ENTREPRENEURS

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES



**Nathalie Desmeules**  
Chargée de projet senior,  
Usine Vaudreuil



**Stéphane Nadeau**  
Chef de projet ingénierie,  
Énergie électrique



**Nathalie Mayrand**  
Coordonnatrice environnement  
et hygiène industrielle

KAMICHIBAÏ AU SECTEUR ROUGE DE L'HYDRATE EST DE L'USINE VAUDREUIL

# UN OUTIL NOVATEUR

AFIN D'ÉVITER QUE LES 393 VALVES DU SECTEUR ROUGE DE L'HYDRATE EST S'ENTARTRENT ET D'AVOIR ENSUITE À LES OUVRIR OU LES FERMER À COUPS DE MASSE, LES EMPLOYÉS DE L'USINE VAUDREUIL DOIVENT LES MANIPULER RÉGULIÈREMENT. S'AGISSANT D'UNE TÂCHE DIFFICILE À COORDONNER EN RAISON DE LEUR GRAND NOMBRE ET DE LEURS PARTICULARITÉS, UN OUTIL LEAN, APPELÉ KAMICHIBAÏ, A ÉTÉ DÉVELOPPÉ. INSTALLÉ SOUS FORME DE TABLEAU AU MUR, CELUI-CI PERMET UNE GESTION EFFICACE ET UNE ÉCONOMIE DE TEMPS, EN PLUS DE FACILITER L'ENTRETIEN DES VALVES ET DE DIMINUER LES RISQUES D'INCIDENT.

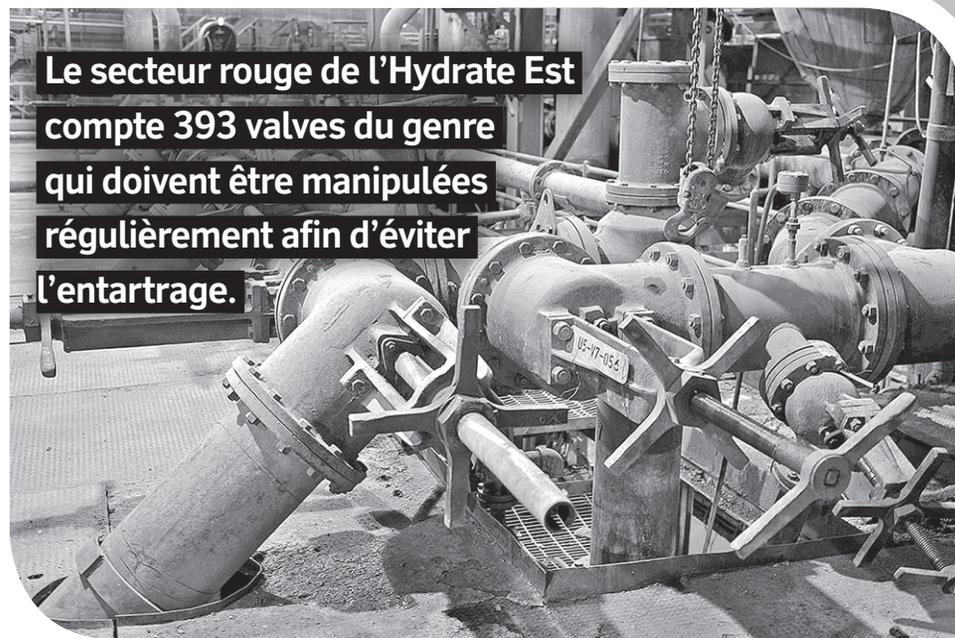


« Pendant cinq jours, nous avons répertorié, classé et attribué aux différents quarts de travail les valves du secteur. Il a fallu les regrouper selon les opérations devant être effectuées, la façon de faire ainsi que la fréquence. Ce fut un énorme travail », mentionne Roberto Villeneuve, préposé Énergie zéro, secondé par Robin Émond, opérateur et Pierre Boudreault, formateur.

Le Kamichibaï s'est finalement avéré l'outil approprié pour l'application de la nouvelle façon de faire les routes d'inspection. Installé dans un couloir très achalandé, près de la salle de contrôle du secteur, il permet à tous de voir rapidement, grâce à un code de couleurs simple, si les valves ont été manipulées ou non.

« Avant, pour ouvrir certaines valves, trois ou quatre opérateurs devaient les frapper à de nombreuses reprises avec des masses. Depuis que nous les ouvrons de façon structurée et à une fréquence prédéterminée, elles sont plus tendres. Pour la santé et la sécurité, c'est très bénéfique », souligne le superviseur à l'opération, Daniel Riverin.

Le concept du Kamichibaï ayant démontré son efficacité, les employés du secteur



**Le secteur rouge de l'Hydrate Est compte 393 valves du genre qui doivent être manipulées régulièrement afin d'éviter l'entartrage.**

rouge à l'Hydrate Est l'ont réutilisé pour le respect de la culture « Propreté et bon ordre (PBO) ». En effet, lorsqu'un opérateur s'aperçoit qu'un secteur doit être nettoyé, il l'indique en retournant l'étiquette appropriée du côté rouge. Les

employés attirés au nettoyage peuvent alors visualiser d'un coup d'œil les endroits nécessitant une attention particulière.

« Dans les prochaines semaines, nous allons rencontrer les employés pour

ajuster notre Kamichibaï. Nous voulons l'adapter aux besoins et le garder vivant. Les opérateurs ont véritablement l'impression qu'il leur apporte quelque chose de concret », conclut Joannie Perron, facilitatrice Lean.

Sur la photo : Marc Bédard, surveillant principal, Daniel Riverin, superviseur à l'opération, Roberto Villeneuve, préposé Énergie zéro et Joannie Perron, facilitatrice Lean. Absents : Robin Émond, opérateur et Pierre Boudreault, formateur.

## Avis de décès

### GUAY, Jean-Baptiste

Est décédé le 30 juin 2012, à l'âge de 82 ans, Jean-Baptiste Guay 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.

### TREMBLAY, Laurent

Est décédé le 31 juillet 2012, à l'âge de 82 ans, Laurent Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, Léonidas

Est décédé le 8 août 2012, à l'âge de 88 ans, Léonidas Côté de Jonquière. 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.

### PIETILA, Wilho

Est décédé le 11 août 2012, à l'âge de 84 ans, Wilho Pietila de Jonquière. 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.

### OUELLETTE, Guill

Est décédé le 12 août 2012, à l'âge de 84 ans, Guill Ouellette d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Gaéтан-Marcel

Est décédé le 16 août 2012, à l'âge de 62 ans, Gaéтан-Marcel Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 13 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BOLDUC, Gérard

Est décédé le 17 août 2012, à l'âge de 88 ans, Gérard Bolduc de Vaudreuil-Dorion. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 37 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### BOUCHARD, Lucien

Est décédé le 18 août 2012, à l'âge de 84 ans, Lucien Bouchard de St-Gédéon. 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.

### LAPIERRE, Aristide

Est décédé le 19 août 2012, à l'âge de 82 ans, Aristide Lapierre de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### VILLENEUVE, André

Est décédé le 19 août 2012, à l'âge de 74 ans, André Villeneuve de St-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### BÉDARD, Paul-Émile

Est décédé le 21 août 2012, à l'âge de 84 ans, Paul-Émile Bédard de St-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### GIRARD, Georges-Aimé

Est décédé le 22 août 2012, à l'âge de 85 ans, Georges-Aimé Girard 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.

### TREMBLAY, Jean-Marie

Est décédé le 29 août 2012, à l'âge de 68 ans, Jean-Marie Tremblay de St-Fulgence. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### GILBERT, Jean-Marie

Est décédé le 5 septembre 2012, à l'âge de 84 ans, Jean-Marie Gilbert de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### GAUTHIER, Gaston

Est décédé le 6 septembre 2012, à l'âge de 85 ans, Gaston Gauthier de Chicoutimi. 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.

### CHAREST, Rodrigue

Est décédé le 8 septembre 2012, à l'âge de 77 ans, Rodrigue Charest de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 18 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

### PARADIS, Marc-Aurèle

Est décédé le 8 septembre 2012, à l'âge de 61 ans, Marc-Aurèle Paradis 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.

### GAGNON, Denis

Est décédé le 9 septembre 2012, à l'âge de 66 ans, Denis Gagnon de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### HUOT, Madeleine

Est décédée le 9 septembre 2012, à l'âge de 74 ans, Madeleine Huot de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 38 ans, elle était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### GAGNON, René

Est décédé le 14 septembre 2012, à l'âge de 80 ans, René Gagnon de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### FORTIER, Rena

Est décédé le 15 septembre 2012, à l'âge de 81 ans, Rena Fortier de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### BERGERON, Albert

Est décédé le 18 septembre 2012, à l'âge de 89 ans, Albert Bergeron 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.

### MCBEATH, Ian T.

Est décédé le 20 septembre 2012, à l'âge de 89 ans, Ian T. McBeath de St-John (NB). À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 16 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### SIMARD, Élisé

Est décédé le 20 septembre 2012, à l'âge de 84 ans, Élisé Simard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DÉFI *BOUGEZ!* DE RIO TINTO

# 15 GAGNANTS DANS LA RÉGION

À l'Usine pilote de traitement de la brasque, deux équipes se sont classées parmi les meilleures au monde dans le cadre du Défi *Bougez!*.

AU TOTAL, 10 000 EMPLOYÉS DE RIO TINTO ONT PARTICIPÉ, DU 21 MAI AU 29 JUILLET DERNIER, AU DÉFI *BOUGEZ!*. PARMI LES GAGNANTS RÉPERTORIÉS AUX QUATRE COINS DU MONDE, 15 PROVIENNENT DE LA RÉGION.



Rappelons que le Défi *Bougez!* regroupait deux types de défi : l'un qui consiste à faire le plus de pas possible en équipe et l'autre, appelé le Défi Santé, qui avait pour but d'améliorer ses habitudes de vie.

« Ce défi a créé tout un engouement chez nos employés qui ont participé dans une proportion de 48 sur 60. Ils ont véritablement adapté ce concours à leur condition physique et leurs habitudes de vie, souligne Pierre Martel, coordonnateur

santé et sécurité à l'Usine de traitement de la brasque. Il y a également eu un effet d'entraînement, car certains avaient déjà le feu sacré pour le sport tandis que d'autres, plus sédentaires, ont décidé de débiter l'entraînement. »

Les gagnants du Défi Santé ont reçu une médaille pour avoir modifié leurs habitudes de vie tandis que les équipes du Défi *Bougez!* ont été classées selon le nombre de pas qu'elles ont effectués.

Sur la photo, on aperçoit Guillaume Marcoux, Danny Bouchard, Johnny Gagné et Patrice Dufour. Ceux-ci ont remporté la 5<sup>e</sup> position mondiale. Absents : David Houde, Dave Otis, Carl Huot et Carl Munger ont quant à eux terminé en 12<sup>e</sup> position.



Au Manoir du Saguenay, une équipe entière de quatre personnes s'est démarquée dans le volet santé du concours. Il s'agit de Sophia Bouchard, Josée Gagnon, Hélène Laroche et Ginette Arseneau de la fonction Finances. Sur la photo, elles sont accompagnées d'Étienne Jacques, chef des opérations, Métal primaire, Amérique du Nord.



Les gagnants du Défi Santé aux bureaux de Jonquière sont : Dany Léveillé, analyste en hygiène industrielle pour le service Santé, sécurité et environnement, Métal primaire, Amérique du Nord, Patrice Surprenant, infirmier de gestion pour le Service de gestion de l'absentéisme et Nathalie Fortin, hygiéniste industrielle pour l'Usine Alma.



## 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.