

Rio Tinto Alcan

Le Lingot



USINE GRANDE-BAIE
Un nouvel outil qui
peut sauver une vie

05

USINE LATERRIÈRE
Une opération de fiabilisation
couronnée de succès

06

USINE LAPOINTE
Un geste de plus pour
l'environnement

07

Tous ensemble vers un même objectif de zéro blessure

02

Le code rouge en santé-sécurité chamboule les priorités



Numéro 11 | Décembre 2008
Journal des employés
et retraités de Rio Tinto Alcan
au Saguenay-Lac-Saint-Jean
65^e année

Le Lingot
1655, rue Power, C.P. 1370
Jouques, 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.



Tom Albanese, Dick Evans
et Jacynthe Côté s'adressent
aux employés

03

Rio Tinto Alcan prend des mesures pour faire face à la crise financière

Tous ensemble vers un même objectif de zéro blessure

Le code rouge en santé-sécurité chamboule les priorités

En novembre, Dominique Bouchard, vice-président Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, a lancé un code rouge en santé-sécurité dans l'ensemble des installations régionales. Ce code rouge devrait permettre d'amener les gestionnaires et les employés de toutes les usines à porter encore plus d'attention à la santé-sécurité. Ce sont deux mauvais mois, en octobre et en novembre, où on a connu une recrudescence de blessures, qui ont incité Dominique Bouchard à lever ce drapeau.

À l'usine Arvida, où il a participé à une visite de plancher, Dominique Bouchard a pu constater une très grande

mobilisation de l'ensemble des surintendants et des superviseurs ainsi qu'une participation active des employés, particulièrement dans le « par 5 » ou l'analyse de risques avant les travaux. « Nous faisons même le « par 5 » avec les entrepreneurs », commente Julien Ménard, superviseur au Centre des produits anodiques.

« Le fait de lancer ce code rouge a permis de mettre encore plus d'emphase sur la santé-sécurité et d'augmenter davantage notre sensibilité aux enjeux de sécurité », ajoute Mario Foucault, directeur de l'usine. « De plus, cela légitime la prise de décisions difficiles, telles que le report de réunions, afin de permettre aux gestionnaires de passer plus de temps sur le plancher et de rencontrer les employés pour leur faire part des attentes en santé-sécurité », termine-t-il.

La situation est similaire dans les autres installations. Il semble que le message soit entendu partout et que des efforts importants soient investis dans toutes les usines pour ajuster le tir et reprendre la vitesse d'amélioration connue en début d'année.

EN UNE – En novembre, Dominique Bouchard, vice-président Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, a lancé un code rouge en santé-sécurité dans l'ensemble des installations régionales. Le voici en compagnie de Christian Marinoff, mécanicien d'entretien au Centre des produits cathodiques de l'usine Arvida et de Sylvain Deschênes, chef de projet Rio Tinto Alcan, Cegertec.

Neuf excellents mois au début de 2008

« L'augmentation des blessures d'octobre et novembre est d'autant plus désolante que nous avons connu une période très positive pendant le reste de l'année avec une diminution des blessures consignables de près de 50 % », commente Dominique Bouchard. « Nous avons réagi rapidement pour rectifier le tir afin de poursuivre sur cette excellente lancée et j'ai confiance que nous allons y arriver! Il ne faut jamais oublier qu'au-delà des statistiques, nos actions ensemble visent à protéger la santé et la sécurité des personnes », rappelle M. Bouchard.

Il ne faut jamais relâcher l'attention

Les événements de ces deux derniers mois nous forcent à nous rappeler qu'il ne faut jamais relâcher la garde et continuer d'être vigilant en tout temps. Parce qu'il est inacceptable que des gens se blessent en gagnant leur vie et que « zéro blessure » doit être notre objectif à tous, dans toutes les sphères de nos activités.

Il y a 65 ans...

L'avenir de notre industrie

Quel est l'avenir réservé à l'aluminium? Voilà une question qui intéresse tout le monde. Des revues financières de grand renom ont étudié dernièrement ce problème (...). « L'industrie canadienne de l'aluminium, dont l'usine principale est très avantageusement située en vue d'une production économique, disposera après la guerre d'un rendement considérablement accru et d'un nombre personnel technique. Elle devrait donc être en mesure d'établir ses prix de manière à soutenir la concurrence sur les marchés mondiaux et à favoriser le développement de la consommation de l'aluminium et à l'extérieur.

(...)

Ces constatations nous prouvent que les perspectives sur l'avenir de l'industrie de l'aluminium pour l'après-guerre sont brillantes. Plusieurs industries, occupées à remplir des contrats ou des sous-contrats de guerre, ont appris à travailler avec l'aluminium et à en apprécier les nombreux avantages. On peut donc s'attendre que ces industries continueront, en temps de paix, de se servir de l'aluminium dans la fabrication de leurs produits.



Bonne journée à Denise Tremblay, adjointe-administrative aux Services techniques de l'Usine Alma, ainsi qu'à tous les employés et retraités de Rio Tinto Alcan au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



Dominique Bouchard, vice-président Rio Tinto Alcan, Métal primaire Saguenay-Lac-Saint-Jean, a participé à une visite de plancher à l'usine Arvida. Il discute avec Pierre Durand et France Potvin, respectivement électricien et soudeur au Centre des produits anodiques de l'usine Arvida.

PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

Une période des fêtes remplie de bonheur

En cette période des fêtes, les conseillers du Groupe T'aide vous souhaitent beaucoup de bonheur, de joie et de repos. Que cette nouvelle année soit exceptionnelle. Le groupe T'aide vous rappelle que ses conseillers sont toujours présents pour vous écouter, et ce, peu importe la période de l'année.

Nos meilleurs vœux de bonne année à tous !

Au Saguenay : 418 690-2186 | Autres secteurs : 1 800 363-3534 | Info aide : www.taide.qc.ca



Tom Albanese et de Dick Evans s'adressent aux employés

Rio Tinto Alcan prend des mesures pour faire face à la crise financière

Au cours des dernières semaines et des derniers mois, nous avons assisté à un ralentissement économique à l'échelle mondiale d'une rapidité et d'une gravité sans précédent. Comme toutes les entreprises, nous avons été touchés par ce repli et les prix de tous nos principaux produits de base ont nettement diminué.

Nous avons réagi énergiquement et avons annoncé une série de mesures qui feront en sorte que Rio Tinto sera bien placé pour tirer son épingle du jeu sur les marchés où nous exerçons nos activités.

Ce sont des décisions difficiles, mais nécessaires. Nous réduirons nos dépenses aux niveaux les plus bas possibles jusqu'à ce que nous observions des signes de reprise crédibles et significatifs sur nos marchés, mais nous maintiendrons nos options de croissance stratégique. En adoptant ces mesures maintenant, nous serons en bonne position lorsque la reprise se produira.

Nous nous engageons dans le cadre de l'annonce d'aujourd'hui à réduire la dette nette de 10 milliards de dollars d'ici la fin de 2009.

Malgré la gravité de ces annonces, je tiens à vous rassurer sur le fait qu'en prenant ces dures décisions maintenant, Rio Tinto restera une entreprise solide. Rio Tinto est une entreprise axée sur le long terme et sur la valeur à long terme. Cependant, nous faisons tous face à une tempête économique sans précédent. Il est impératif que nous protégeons l'entreprise, pour que nous puissions ressortir de cette tempête, quelle qu'en soit la durée, suffisamment forts pour demeurer concurrentiels à long terme.

Nous demeurons convaincus que l'industrialisation des grandes économies en développement entrainera des niveaux beaucoup plus élevés de la demande de métaux et de minéraux dans le monde entier au cours des prochaines années. L'objectif des mesures annoncées aujourd'hui est de nous assurer que l'entreprise sera bien placée pour exploiter cette tendance sous-jacente lorsque celle-ci émergera de nouveau. Grâce à ses actifs de qualité remarquable, Rio Tinto sera capable de reprendre sa croissance avec un dynamisme renouvelé.

Notre stratégie et nos priorités d'entreprise restent inchangées. Nous maintenons notre engagement à l'égard de la sécurité, de nos promesses et de la croissance inhérente à un grand nombre de nos actifs.

L'année a été très mouvementée pour nous tous. L'année prochaine le sera aussi. Je ne peux que vous remercier de votre dévouement et de votre persévérance. Nous avons encore un très bel avenir devant nous.

Tom Albanese
Chef de la direction,
Rio Tinto

EN UNE – Tom Albanese, chef de la direction, Rio Tinto, assure qu'en agissant énergiquement, Rio Tinto restera une entreprise solide, axée sur le long terme. Cette série de mesures annoncées feront en sorte que Rio Tinto sera bien placé pour tirer son épingle du jeu sur les marchés.

En travaillant ensemble, nous saurons traverser cette période difficile

«Nous sommes conscients du climat d'incertitude qu'entraîne cette situation et nous nous engageons à compléter ce processus le plus rapidement et avec la plus grande transparence possible. Nous en sommes toutefois aux tout premiers stades de la mise en œuvre et nous ne pouvons donc pas être plus spécifiques sur les incidences commerciales et fonctionnelles régionales, ni sur les conséquences pour les projets avant le premier trimestre de 2009. Soyez assurés que toutes les personnes touchées par ces mesures seront traitées de manière équitable, conformément à la politique de Rio Tinto.

Rio Tinto Alcan demeure le leader mondial dans l'industrie de l'aluminium, avec des actifs à faibles coûts, les meilleures technologies, une position enviable en matière d'hydroélectricité et un bassin d'employés compétents. Même si ces mesures sont éprouvantes, je crois fermement qu'en travaillant avec l'ensemble du Groupe Rio Tinto, nous saurons traverser cette période difficile et positionner notre entreprise en vue d'une croissance rentable dans l'avenir.»

Dick Evans
Président et chef de la direction,
Rio Tinto Alcan



Il faut agir avec sagesse, détermination et courage

«En vingt ans passés au sein de l'industrie de l'aluminium, j'ai appris que les périodes difficiles comme celle que nous traversons en ce moment peuvent également se transformer en opportunités pour ceux qui réagissent avec sagesse, détermination et courage.

Dans les cycles de tumulte, les personnes qui choisissent d'être proactives, sont celles qui peuvent faire une différence encore plus grande, en particulier sur le plan de la santé, de la sécurité et de l'environnement (SSE). J'invite donc chacun d'entre vous à donner l'exemple et à faire un effort particulier pour accorder une attention encore plus grande à votre propre santé-sécurité et à celle de vos collègues.

Métal primaire avait déjà commencé à prendre des mesures afin de préserver ses avantages concurrentiels – sa production à faibles coûts ainsi que ses actifs, ses projets et son personnel de grande qualité – de manière à pouvoir sortir de cette période encore plus fort lorsque l'économie se redressera enfin. Même si ces mesures exigent des décisions difficiles, celles-ci seront prises de manière responsable et dans un souci de durabilité.

Notre défi à court terme est de contrôler et de réduire le plus possible les coûts immédiats de nos activités et de nos projets, ce que nous ferons tout en préservant nos atouts pour l'avenir, c'est-à-dire nos talents, nos actifs et nos options stratégiques, jusqu'à ce que le marché se redresse.

Je sais que les mois à venir seront exigeants. En mon nom personnel et au nom de toute l'équipe de direction de Métal primaire, je tiens à vous assurer que nous sommes conscients des efforts que vous déployez.

Je vous remercie également de votre engagement soutenu et de votre compréhension.

Il va sans dire que nous vous tiendrons au courant des développements au fur et à mesure.

En attendant, je vous souhaite, à vous et aux membres de votre famille, de joyeuses fêtes, placées sous le signe de la paix et de la sécurité.»

Jacynthe Côté,
présidente et chef de la direction,
Rio Tinto Alcan, Métal primaire



La quintuple médaillée olympique de Pékin visite la région

Chantal Petitclerc invite les gens à faire preuve de persévérance

Au cours du mois de novembre, la quintuple médaillée des Jeux paralympiques de Pékin, Chantal Petitclerc, était de passage dans la région. Elle a profité de l'occasion pour visiter les usines de Rio Tinto Alcan et faire le tour de plusieurs écoles. À chacune de ses visites, elle a reçu un accueil sans pareil.

Véritable modèle pour plusieurs, Chantal Petitclerc a littéralement conquis le cœur de la population régionale. En utilisant son histoire personnelle, elle a expliqué comment le travail acharné, la persévérance et le courage l'ont menée jusqu'au bout de ses rêves. Elle a raconté que pour gagner toutes ces médailles, elle a dû travailler sans relâche et surtout ne jamais abandonner.

Des journées remplies d'émotion

L'athlète, très généreuse de sa personne et de son temps, a fait vivre beaucoup d'émotions à ses auditoires. Elle a littéralement charmé les jeunes des écoles et séduit leurs enseignants. Elle a remporté un véritable succès auprès des employés de Rio Tinto Alcan et plusieurs ont profité de l'occasion pour discuter avec elle.

Lors de ces conférences, Chantal Petitclerc a raconté les circonstances qui l'ont menée à l'athlétisme en fauteuil roulant. Elle a également parlé de ses compétitions aux Jeux paralympiques de Pékin. Elle a utilisé son propre exemple pour illustrer le besoin de persévérer, de se fixer des objectifs ambitieux, de voir loin et de rêver.

Son passage dans la région a été très apprécié et tous avaient bien hâte de rencontrer cette charmante dame qui fait preuve d'une grande humilité, mais surtout d'un courage à toute épreuve. Elle est une véritable source d'inspiration ainsi qu'un exemple de travail acharné et de détermination.



L'athlète a fait vivre beaucoup d'émotions à ses auditoires. Elle a remporté un véritable succès auprès des employés de Rio Tinto Alcan et plusieurs ont profité de l'occasion pour discuter avec elle.



Nominations

USINE VAUDREUIL



Jacques Labrie
Consultant senior
en environnement



Benoît Gauthier
Surintendant au Trafic,
laboratoires et services

USINE PILOTE DE TRAITEMENT DE LA BRASQUE



Dominic Grégoire
Ingénieur en maintenance
mécanique



Dominic Simard
Conseiller en santé-sécurité

USINE ARVIDA



Gibbs Levert
Conseiller en ressources
humaines



Philippe Gagné
Ingénieur électrique et
instrumentation



Étienne Boivin
Ingénieur de procédé



David Gignac
Ingénieur en entretien

USINE DUBUC ET BUREAU DE DÉVELOPPEMENT RÉGIONAL



Évelyne
Fournier-Favreau
Contrôleur

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



Robert Thompstone
Chef de service,
amélioration des affaires

Conception d'une échelle pour secourir les opérateurs de ponts roulants

Trois employés mettent au point un outil qui peut sauver une vie

Une équipe de l'usine Grande-Baie a mis au point une invention unique et exportable qui rend le travail beaucoup plus sécuritaire. Il s'agit d'une échelle qui permettrait aux agents du service de Sûreté incendie de secourir les opérateurs de pont roulant si un bris ou une panne électrique se produisait alors qu'ils se trouvent au-dessus des cuves.

Gilles Potvin, préventionniste en incendie, explique que l'usine possédait déjà un système pour faire descendre les opérateurs en cas de panne ou de bris, mais que ce dernier ne pouvait pas être utilisé lorsque le pont roulant se trouvait au-dessus des salles de cuves. Les opérateurs étaient alors coincés dans leur cabine.

Une idée de génie

Plus d'un an de travail a été nécessaire pour mettre au point l'échelle, et tous s'entendent pour dire que c'est un outil très efficace. « Cette échelle nous permet d'aller chercher les opérateurs en toute sécurité en cas de panne ou de bris. De plus, si la personne est victime d'un malaise, nous pouvons rapidement la secourir », précise M. Potvin.

Carl Bergeron, technicien chargé de projets, explique que la nouvelle échelle est faite de fibre de verre. « Aller chercher les opérateurs des ponts roulants lorsqu'ils sont au-dessus des cuves est une opération très délicate, car il y a des risques d'électrocution. Pour la construire, nous avons choisi des matériaux non conducteurs. Il est donc beaucoup plus sécuritaire de leur venir en aide, car les risques d'électrocution sont nuls », raconte-t-il. Des garde-corps ont également été installés le long de l'échelle et sur la plate-forme de manière à éviter les risques de chute.



Voici les trois employés qui ont mis au point l'échelle : Gilles Potvin, préventionniste en incendie, Carl Bergeron, technicien chargé de projets et Gilles Lessard, opérateur des salles de cuves et représentant du département santé-sécurité secteur électrolyse.

Une équipe bien outillée

Grâce à cet équipement, les agents de la Sûreté incendie sont bien outillés pour faire face aux situations critiques. « Les agents ont été formés pour utiliser l'échelle en toute sécurité. Avec ce nouvel outil, nous pouvons secourir les opérateurs des ponts roulants en moins de 20 minutes, ce qui est excellent », affirme M. Potvin. Gilles Lessard, opérateur des salles de cuves et représentant du département santé-sécurité secteur électrolyse, est très fier du travail qu'ils ont accompli. « Nous sommes les premiers à avoir un équipement d'intervention de ce genre. Nous sommes très heureux d'avoir réussi à mettre au point un outil efficace qui peut sauver une vie », précise-t-il.

Au cours des prochaines semaines, les trois hommes finaliseront la mise au point d'un chariot pour transporter leur nouvelle échelle et l'installer tout près des salles de cuves. « Nous voulions créer un outil léger, rapide, efficace, exportable et qui peut être manipulé par deux personnes. Je crois que nous pouvons dire : mission accomplie », conclut Gilles Potvin.



Nous apercevons un agent de la Sûreté incendie qui essaie la nouvelle échelle lors d'un exercice pratique.

Communiqués

RIO TINTO ALCAN

Rio Tinto Alcan modifie son rôle dans le projet de Ma'aden

Dick Evans, chef de la direction, Rio Tinto Alcan, explique que le partenariat avec Ma'aden sera coopératif plutôt que fondé sur une participation financière. « L'actuelle crise financière et économique mondiale a modifié les perspectives de Rio Tinto pour le développement de projets partout dans le monde. Dans de telles circonstances, Rio Tinto Alcan a choisi de ne pas s'engager en tant que partenaire financier dans ce projet », précise M. Evans. Rio Tinto Alcan travaillera donc avec Saudi Arabian Mining Company (Ma'aden) à l'élaboration d'un projet intégré « de la mine au métal » lié à l'aluminium en Arabie saoudite, dans le cadre d'une entente de transfert de technologie d'électrolyse et d'un accord de coopération. (17 décembre 2008)

Rio Tinto Alcan appuie le développement durable en République de Guinée

Rio Tinto Alcan et l'Agence française de développement financeront un projet d'environ 750 000 \$ US dans la région minière de Boké en République de Guinée. Ce projet favorisera la mise en place d'une assistance pour la réalisation d'activités liées à la santé et à l'éducation de la population. Ce projet fait suite aux initiatives annoncées en novembre 2007 visant à encourager les collectivités rurales à assumer la responsabilité de leur développement et à améliorer la gouvernance locale. (5 décembre 2008)

RIO TINTO ALCAN PRODUITS USINÉS

Ilene Gordon nommée meilleure femme dirigeante

Ilene Gordon, présidente et chef de la direction Emballages Alcan, a été nommée « Best Executive » (meilleure femme dirigeante) lors du concours « Stevie Awards for Women in Business ». (1^{er} décembre 2008)

Fiabilisation des transformateurs redresseurs

Une opération réalisée avec succès

À l'usine Laterrière, une équipe chevronnée a procédé à une importante opération de fiabilisation de deux transformateurs redresseurs. Un travail réalisé avec succès qui assure la fiabilité des équipements d'alimentation électrique des salles de cuves. Les transformateurs redresseurs sont essentiels à l'alimentation en énergie électrique des salles de cuves et leur bon fonctionnement a un impact direct sur la production d'aluminium.

Depuis la mise en service de l'usine, des problèmes de conception de ces transformateurs redresseurs diminuent de façon importante la fiabilité de l'alimentation électrique. Au cours des années, des modifications ont été apportées par le manufacturier, mais les causes fondamentales persistent toujours. Trois bris de transformateurs redresseurs sont survenus au cours des cinq dernières années. Un bris majeur pourrait requérir jusqu'à 8 mois et même 1 an de délai pour la réparation.

Un travail d'équipe

À l'origine, le projet de fiabilisation des transformateurs redresseurs consistait à l'achat de deux unités transformateurs redresseurs supplémentaires au coût d'environ 40 M\$. Michel Larouche, technicien en électricité, explique que plusieurs exercices d'amélioration continue ont permis de dégager une solution moins dispendieuse, au coût d'environ 8,5M\$. Il s'agit de fiabiliser les 8 transformateurs redresseurs actuels et d'ajouter deux bretelles motorisées permettant de transférer dans un très court délai 70 kiloampères de la salle de cuves non affectée vers la salle affectée et maintenir, sans baisse d'ampérage, les opérations dans les deux salles de cuves.



Voici l'équipe à la tête du projet : première rangée : Éric Girard, Pierre Durand, Michel Larouche, Roger Bouchard et Marc Gagné. Deuxième rangée : André Bouchard, Jean-Guy Tremblay, Marc Blondeau, Louis Perron et Michel Poirier. Absents : Martin Larouche, Alain Lavoie, Martin Gamache, Hugues Drolet, Anne Gosselin, Claude Lavoie, André Machado, André Poirier et Dominic Bérubé.

Éric Girard, chargé de projets, explique que différents ateliers ont eu lieu et des équipes ont été formées afin d'identifier la méthode et les matériaux à utiliser en vue de réaliser les travaux de fiabilisation. «En agissant ainsi, nous estimons réduire de plus de 60 % les bris majeurs», précise M. Girard.

Une opération réussie

En moins de 5 jours par transformateur redresseur, soit un temps d'intervention minimum, les équipes de travail composées d'électriciens, de mécaniciens, d'opérateurs et d'intervenants externes ont réalisé la fiabilisation. Elles ont posé des isolants entre les croisements et sur les joints des conducteurs flexibles, ce qui a permis de sécuriser les équipements afin d'en augmenter la fiabilité.

À la suite de ces interventions, le chargé de projets estime qu'au moins 95 % des endroits critiques ont été fiabilisés. «En plus d'augmenter la fiabilité des équipements, cette opération a permis d'avoir une idée précise de l'état et de l'installation des conducteurs secondaires», souligne M. Girard. De plus, l'expérience acquise pourrait s'avérer utile pour la réparation éventuelle des transformateurs étant donné qu'il s'agit d'une première en usine.

Tous sont très fiers du travail qui a été accompli par les équipes. Les 6 autres transformateurs redresseurs de l'usine seront fiabilisés prochainement ce qui permettra de prévenir les pertes production. Le succès de cette opération repose sur une excellente planification, un travail d'équipe ainsi que sur l'appui de professionnels externes. Tous ont collaboré et ont fait de ce travail une réussite.

TREMBLAY, Louis-Marie

Est décédé le 13 octobre 2008, à l'âge de 62 ans, Louis-Marie Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de son décès.

COUTURE, Raymond

Est décédé le 23 octobre 2008, à l'âge de 74 ans, Raymond Couture d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 40 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Gaétan

Est décédé le 31 octobre 2008, à l'âge de 66 ans, Gaétan Duchesne de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 28 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

CARON, Louis

Est décédé le 8 novembre 2008, à l'âge de 80 ans, Louis Caron de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 50 ans, il était au service du Centre d'électrolyse Est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

PROCTOR, Thomas-E.

Est décédé le 10 novembre 2008, à l'âge de 86 ans, Thomas-E. Proctor de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 26 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

HARVEY, Jacques

Est décédé le 18 novembre 2008, à l'âge de 83 ans, Jacques Harvey d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 23 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

LAPIERRE, RÉAL

Est décédé le 25 novembre 2008, à l'âge de 79 ans, Réal Lapierre de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAPIERRE, Éric

Est décédé le 27 novembre 2008, à l'âge de 89 ans, Éric Lapierre de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 33 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Daniel

Est décédé le 29 novembre 2008, à l'âge de 52 ans, Daniel Gauthier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Laterrière au moment de son décès.

TREMBLAY, Antoine

Est décédé le 30 novembre 2008, à l'âge de 97 ans, Antoine Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 28 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Gérard

Est décédé le 30 novembre 2008, à l'âge de 86 ans, Gérard Gagné de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 42 ans, il était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FRADETTE, Joseph-Henri

Est décédé le 30 novembre 2008, à l'âge de 90 ans, Joseph-Henri Fradette de Métabetchouan-Lac-à-la-Croix. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 25 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

HARVEY, Roland

Est décédé le 6 décembre 2008, à l'âge de 78 ans, Roland Harvey d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 40 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne/Alma au moment de sa retraite.

PAQUET, Raoul

Est décédé le 9 décembre 2008, à l'âge de 81 ans, Raoul Paquet de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto Alcan durant plus de 42 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

Installation d'une nouvelle unité de filtration

L'usine Lapointe fait un geste de plus pour l'environnement

Soucieuse de la quiétude des voisins et de l'environnement, l'usine Lapointe s'est dotée d'une toute nouvelle unité de filtration pour capter les poussières et les fines particules d'huile qui se dégagent de sa cheminée vers l'extérieur. Bien que conforme aux normes environnementales du ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs, l'usine Lapointe a décidé de faire encore plus.

Guylaine Bergeron, coordonnatrice en environnement, santé et sécurité, explique que l'objectif était d'éliminer la fumée blanchâtre qui se dégageait de l'usine. Cette fumée était produite par le scalpeur, une machine qui enlève une fine couche sur les alliages de fil machine produits par l'usine. «Nous étions tout à fait conformes, mais comme l'usine est dans un quartier résidentiel, nous voulions faire davantage pour nos voisins et assurer leur quiétude. De plus, sur le plan environnemental, c'est un pas de plus dans la bonne direction», affirme-t-elle.

Un système plus efficace

La coordonnatrice explique qu'ils ont alors fait appel à une firme externe qui leur a proposé un nouveau système de filtration encore plus performant. Près d'un an a été nécessaire pour réaliser le projet, de la germination de l'idée à l'installation du nouveau système en novembre dernier, mais les résultats sont épatants. «C'est incroyable de constater à quel point le nouveau système est efficace. Nous sommes vraiment très heureux des résultats. Nous ne pensions pas aller aussi loin. C'est un franc succès», s'exclame Mme Bergeron.

Pour sa part, Carol Guay, technicien de procédé, est convaincu que le nouveau procédé est bénéfique. «C'est le jour et la nuit. C'est vraiment efficace. Nous avons constaté qu'avec la nouvelle unité de filtration, nous récupérons



Voici l'équipe à la tête du projet : Réjean Lapointe, Patrick Bouchard, Carol Guay, Alain Allaire et Jean Gauthier.

de fines particules d'huile qui pourront être recyclées à l'intérieur de l'usine. Bien qu'il reste encore quelques détails à régler et que le nouveau système mis en place doit être optimisé, tous sont fiers et s'entendent pour dire que c'est une amélioration importante pour l'environnement et un grand pas en avant pour la quiétude des voisins.

Technologies de l'information

Support et évolution des applications manufacturières

Un service essentiel qui fait toute la différence

Le département de support et d'évolution du service des Technologies de l'information de Rio Tinto Alcan est un élément essentiel pour le bon fonctionnement des applications manufacturières des usines. Chaque année, le département répond à 10 000 appels de support, reçoit 2000 demandes de service et s'implique directement dans plus de 75 projets.

Ayant pignon sur rue sur le boulevard Mellon à Jonquières, le département emploie une cinquantaine de personnes et répond aux demandes de service pour l'ensemble des installations Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord. Il dessert une douzaine d'installations, dont neuf au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Un rôle important

Yves Levesque, coordonnateur du service de support et d'évolution des applications manufacturières de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord, souligne que le département a pour principale fonction de s'assurer que les systèmes manufacturiers demeurent opérationnels. «Nous assurons un support technique aux usines afin que tout fonctionne bien et qu'il n'y ait aucun retard de production. Nous vérifions les tâches automatisées, corrigeons les anomalies, fournissons du support fonctionnel pour les applications et donnons également de la formation aux utilisateurs», précise M. Levesque. Il ajoute que le service fait aussi la gestion des demandes de changement et aussi des

accès aux différentes applications supportées.

Les professionnels du service de support et d'évolution des applications manufacturières viennent en aide aux secteurs opérationnels des usines. Ils se spécialisent dans les domaines de l'électrolyse, de la coulée, de l'énergie électrique, du carbone, de la chimie, des laboratoires, des services opérationnels ainsi que dans l'amélioration des affaires.

Une équipe performante

Pour assurer un tel service, le département est composé de plusieurs professionnels et de spécialistes. Une cinquantaine d'employés composent le service et une vingtaine sont déployés en permanence dans les usines. «Nous fournissons du support et de l'évolution sur plus de 500 applications dans les différents sites. Nous offrons également de la formation sur quelques applications communes à l'ensemble des secteurs», souligne le coordonnateur.

De plus, les employés du groupe de support et d'évolution des applications manufacturières sont très engagés dans l'amélioration des affaires. «Les employés ont à cœur



Voici les responsables du département de support et d'évolution du service : assis : Janine Dufour, chef d'équipe secteur Énergie Électrique, Yves Levesque, coordonnateur du service de support et d'évolution des applications manufacturières et Ginette Bergeron, responsable du service de formation. Debout : Pascale Bélanger, chef d'équipe secteur Électrolyse, Éric Deschênes, ceinture noire et Stéphane Tremblay, chef d'équipe secteurs coulée, carbone, chimie, laboratoire et services opérationnels.

l'amélioration des affaires et n'hésitent pas à suivre les formations. Actuellement, tous les employés détiennent une certification ceinture blanche. Trois sont qualifiés ceinture verte et une autre, ceinture noire», précise M. Levesque.

Le département de support et d'évolution des applications manufacturières du service des Technologies de l'information de Rio Tinto Alcan en Amérique du Nord est un atout pour les usines qui n'hésitent pas à recourir à leur service. Tous sont très fiers d'apporter un tel soutien et de contribuer activement au succès des usines.

10^e édition du concert-bénéfice de Noël

La chorale du CRDA offre une soirée exceptionnelle

Les 42 interprètes de la chorale du CRDA et leurs musiciens ont donné des frissons aux spectateurs lors de la 10^e édition du concert-bénéfice de Noël qui a eu lieu le 6 décembre dernier.



Près de 900 personnes se sont rassemblées à la salle François-Brassard de Jonquière le 6 décembre dernier pour assister à la 10^e édition du concert-bénéfice de Noël offert par la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida. Une soirée magnifique empreinte d'une douce magie de Noël où les 42 interprètes et leurs musiciens ont donné des frissons aux spectateurs présents.

Dès les premières notes, la chaleur de Noël a enveloppé la foule. Cette dixième édition, réalisée au profit du Groupe d'aide aux enfants tyrosinémiques du Québec, a été exceptionnelle. Pour souligner l'événement, les membres de la chorale étaient accompagnés d'une dizaine de musiciens talentueux et d'une douzaine d'anciens choristes. Ces derniers se sont joints à eux pour interpréter *Nouvelle agréable* et *Noël de Lacôme*.

Une soirée haute en couleur

Au total, les invités ont eu droit à une vingtaine de pièces musicales. Jocelyn Claveau, directeur musical, a charmé son auditoire en offrant des pièces traditionnelles avec de nouveaux arrangements musicaux ainsi que des œuvres provenant d'autres pays, illustrant ainsi le caractère multiculturel du Centre de recherche et de développement Arvida. Il a même convié ses interprètes à turluter lors de la chanson *Two Austrian Alp Carols*.

Cependant, tous attendaient la pièce finale. Minuit chrétien, interprétée avec brio par Gilles Jean, accompagné par la chorale. L'émotion était palpable tant chez les spectateurs que chez les membres de la chorale qui ont livré un spectacle haut en couleur.

Une chorale au grand cœur

De plus, un des moments forts de la soirée a été la remise d'un chèque de 12 600 \$ par la présidente et fondatrice de la chorale, Yolande Tremblay, au Groupe d'aide aux enfants tyrosinémiques du Québec.

Une aide fort appréciée pour les personnes atteintes de cette maladie. François Tremblay, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida, a rappelé que depuis sa fondation en 1998, la chorale s'est produite plus de 25 fois et a remis pas moins de 80 000 \$ à des fondations régionales. « La chorale du CRDA est une incroyable ambassadrice qui fait preuve d'une grande générosité », a-t-il dit.

Jean Guimond, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de la fondation de la chorale, a souligné qu'il est très fier de voir que la chorale est toujours aussi vivante et animée dix ans après sa fondation. « Je ne regrette pas d'avoir encouragé cette belle initiative », a-t-il affirmé.

Cette 10^e édition du concert-bénéfice de Noël de la chorale du CRDA a été une soirée mémorable pour tous. Un concert remarquable qui témoigne de la passion et de la générosité des employés de Rio Tinto Alcan.

LE LINGOT

1655, rue Powell, C.P. 1370,
Jonquière (Québec) G7S 4K9
Édition : Margot Tapp
Coordination : Myriam Potvin
Rédaction : Catherine Bergeron
Téléphone : 418 699-3666
Télécopieur : 418 699-4100

Courriel : le.lingot@alcan.com
Abonnement : 418 699-3666

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

Réalisation graphique :
Idem [concept]
Impression : Les Éditions
du Réveil

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa.
Bibliothèque nationale du
Québec.

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



Cette année, Rio Tinto Alcan a choisi l'artiste peintre Armand Bergeron pour illustrer sa carte de Noël. Armand Bergeron, ARBER de son nom d'artiste, est natif du Saguenay-Lac-Saint-Jean. On reconnaît son génie créatif par cette capacité de rendre vivants et expressifs ses personnages universels, dont le visage est dépourvu de traits, mais qui dégagent une personnalité si attachante.