

RioTinto

Le Lingot

Rio Tinto



## Aluminium certifié ASI dans les capsules de café Nespresso > 02

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Grande-Baie



À l'intérieur

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

### Sébastien Ross, nouveau directeur général

> 04

Complexe Jonquière, Installations portuaires et Services ferroviaires

### Saisir les opportunités d'amélioration

> 05

Complexe Jonquière, Arvida

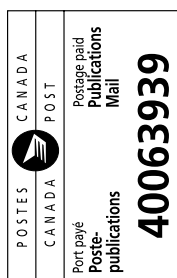
### Réduction record des effets anodiques

> 08

## Réalisation du convoyeur « 2013 », un défi de production relevé en équipe! > 03

ISSN 0707-8013  
Tirage: 13 300 exemplaires

Le Lingot  
1655, rue Powell  
Jonquière, Québec  
G7S 2Z1



RioTinto

# Notre aluminium certifié ASI dans vos capsules de café Nespresso



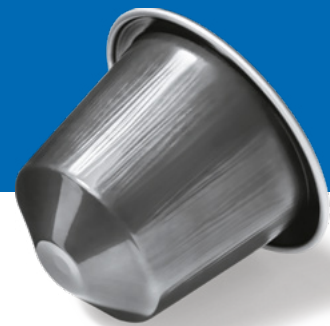
Environnement



Gouvernance



Social



Rio Tinto a fait un pas de géant pour l'industrie de l'aluminium en devenant, en avril dernier, la première organisation au monde à être certifiée par l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI). Nous sommes fiers d'annoncer que bientôt, les capsules de café Nespresso, vendues aux quatre coins du monde, seront produites avec de l'aluminium du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

La certification ASI signifie que nos produits en aluminium sont fabriqués de manière responsable, selon les standards les plus élevés, à toutes les étapes de la chaîne de valeur. Pour l'instant, cette certification s'applique à toutes nos installations régionales, ainsi qu'à la mine de bauxite Gove, en Australie. Le recours à l'aluminium certifié en vertu de cette certification représente une avancée significative pour réduire les impacts environnementaux de l'utilisation de ce métal sur la planète, d'autant plus qu'il est le deuxième plus utilisé au monde.

Fiona Solomon, chef de la direction de l'ASI, a déclaré : « L'aluminium est un élément essentiel de la vie quotidienne, présent dans les voitures et les avions, les téléphones portables, les bâtiments et les emballages alimentaires. Jusqu'à maintenant, il n'existait pas de norme mondiale exhaustive encadrant un approvisionnement et une production responsables.

Désormais, les entreprises de la chaîne de valeur de l'aluminium qui souhaitent faire connaître leurs pratiques responsables peuvent faire valoir les normes de l'ASI auprès de leurs clients, qui, à leur tour, peuvent être sûrs qu'il s'agit des normes environnementales, sociales et de gouvernance les plus élevées. »

Nespresso deviendra la première société à utiliser de l'aluminium de source responsable, fourni par Rio

Tinto est le premier fournisseur. Nous prévoyons que la demande de produits durables provenant des consommateurs continuera d'augmenter, et les buveurs de café Nespresso peuvent être assurés que l'aluminium que nous fournissons pour leurs capsules respecte les normes internationales les plus élevées. » Tolga Egrilmezer, vice-président, Ventes et marketing, de Rio Tinto et membre du conseil d'administration de l'ASI, a ajouté de son côté : « Ce partenariat avec Nespresso est un jalon important vers l'adoption généralisée des normes ASI dans la chaîne de valeur de l'industrie de l'aluminium. »

L'issue de ce partenariat a nécessité un travail

colossal impliquant des équipes de toutes les installations de la région. Merci à ceux et celles qui ont déployé beaucoup d'efforts lors de la tenue des audits qui ont mené à l'obtention de notre certification ASI.



Ce partenariat avec Nespresso est un jalon important vers l'adoption généralisée des normes ASI dans la chaîne de valeur de l'industrie de l'aluminium. »

**Tolga Egrilmezer**

Vice-président, Ventes et marketing, Rio Tinto  
Membre du conseil d'administration de l'ASI

Tinto, pour produire ses capsules de café. Alf Barrios, chef de la direction de Rio Tinto Aluminium, a déclaré : « Il s'agit d'une étape importante vers l'utilisation d'aluminium de source responsable dans toutes les industries de fabrication, dont Rio



## Que signifie la certification Aluminium Stewardship Initiative ?

ELLE SIGNIFIE QUE NOUS ŒUVRONS À PRODUIRE DE L'ALUMINIUM RESPONSABLE ET DURABLE EN :



Minimisant les émissions de gaz à effet de serre



Gérant convenablement nos déchets



Protégeant les droits socioculturels et économiques



Prenant soin des écosystèmes locaux



Créant des milieux de travail sécuritaires



Gérant l'ensemble du cycle de vie de l'aluminium



# Penser en dehors de la boîte : Un défi de production relevé en équipe

Toutes les équipes du centre des anodes du site de Grande-Baie se sont maillées pour réaliser, en octobre dernier, le nouveau convoyeur « 2013 », c'est-à-dire le convoyeur principal d'anodes crues. Un grand travail de collaboration entre les différents secteurs a permis d'effectuer cette réfection majeure sans affecter la production d'anodes, évitant ainsi une perte estimée à 450 000 \$.

Le convoyeur « 2013 » étant arrivé en fin de vie, l'équipe avait une volonté d'agir en mode « planifier » et de trouver une façon viable de continuer à opérer tout en effectuant le changement d'équipement nécessaire. Le problème, qui a donné beaucoup de fil à retordre aux employés, est que le nombre d'anodes crues produites à la tour à pâte sur un cycle de 24 heures est plus grand que le nombre d'anodes qui transitent sur les fours. En raison de cette différence en termes de flux de production, le convoyeur en question sert en quelque sorte de pivot entre l'entrepôt et les convoyeurs d'alimentation des fours de cuisson.

Pour procéder au remplacement de ce convoyeur qui transite par l'entrepôt, celui-ci devait être arrêté pendant la durée des travaux, soit 48 heures. Étant donné qu'auparavant les fours ainsi que la tour à pâte fonctionnaient sur un mode de cinq jours sur sept, comparativement à sept jours sur sept aujourd'hui, le scénario de remplacement en opération n'avait jamais été envisagé. Ainsi, dans le passé, tous les travaux d'entretien majeurs des équipements étaient effectués durant la fin de semaine, lorsque la production était arrêtée.

## En mode solution

La première idée envisagée était d'arrêter complètement la production durant cette période, ce qui aurait occasionné la perte de quelque 1 000 anodes dans les inventaires. Or, les équipes ont décidé de mettre la main à la pâte et de se creuser les méninges pour arriver à être gagnantes sur toute la ligne. Des coûts de l'ordre de 450 000 \$ provenant majoritairement de la perte de production d'anodes ont donc été épargnés.

« Le projet du convoyeur "2013" a permis de changer notre mode opératoire et de briser des paradigmes qui nous empêchaient de procéder au remplacement du convoyeur. Une centaine de personnes étaient impliquées dans le projet. Des employés du secteur des anodes, de la manutention, des fours, de la tour à pâte et du scellement ont travaillé ensemble pour arriver à réaliser ce projet d'envergure », mentionne Réginald Girard, superviseur.

Des stratégies ont été élaborées par essais-erreurs et un projet pilote a été mis sur pied pour s'assurer du bon déroulement des opérations. Durant cette simulation, des solutions ont été trouvées pour limiter au maximum les impacts sur les opérations. « Avec les employés des secteurs, nous avons évalué les problématiques potentielles et les solutions envisageables et viables. Nous avons ensuite travaillé en étroite collaboration avec eux pour effectuer des correctifs. Ce sont eux qui ont apporté des solutions, ils ont fait vivre le projet », souligne avec fierté M. Girard.

Programmation de nouveaux paramètres dans le bassin, ajout d'un pontier, planification des prérequis des fours, entreposage d'anodes dans une zone sécurisée... une multitude de solutions ont été trouvées par les employés. « Jusqu'à la dernière minute des exécutions, le projet a été un exercice d'amélioration continue. Nous sommes fiers d'avoir trouvé une recette gagnante, grâce à laquelle nous pourrions remplacer d'autres équipements sans affecter notre production », ajoute-t-il.



Le convoyeur a été construit à l'interne par des employés du centre des anodes.

## Le leadership et l'implication des employés est à souligner

« La réalisation d'exercices d'amélioration continue a permis de maximiser les temps d'arrêt et de réaliser tout le nécessaire en amont. Les employés ont soulevé des idées remarquables », souligne Réginald Girard.

Entre autres, Christian Bergeron, mécanicien, a développé un outil pour éliminer les risques de brûlure et d'écrasement des mains lors du changement des rouleaux du convoyeur lors de la réfection.

► Sur la photo :  
Christian Bergeron, mécanicien.



# Sébastien Ross, nouveau directeur général



La grande famille Rio Tinto souhaite la bienvenue à Sébastien Ross, qui a été nommé le 9 octobre dernier directeur général d'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

C'est avec fierté et motivation que Sébastien Ross endosse son nouveau rôle au sein de l'entreprise. Il cumule plus de 25 années d'expérience diversifiée dans le domaine des opérations, notamment à titre de directeur d'usine dans le secteur de l'automobile, ainsi que de vice-président aux opérations dans les secteurs du mobilier de bureau et de la fabrication de matériel de transport.

Ingénieur industriel de formation, il obtient son premier poste de gestion alors qu'il est âgé de seulement 28 ans. La route se dessine ensuite pour lui et les divers postes qu'il occupe lui permettent de consolider ses connaissances et d'acquiescer de l'expérience dans les opérations, en marketing, en développement de produits et en gestion d'unités d'affaires. Pendant plusieurs années, il travaille pour Bombardier Transport, où il est responsable de cinq sites de fabrication et de trois sites d'industrialisation employant 4 500 personnes, dans six pays différents, pour le groupe produit Carrosserie. Son parcours le fait

voyager à travers le monde, de Rimouski jusqu'aux États-Unis, en passant par l'Allemagne, pour finalement atterrir ici, au Québec, dans les installations du groupe Aluminium de Rio Tinto, Opérations Atlantique.

Monsieur Ross se joint à la vision de Rio Tinto, tournée vers l'avenir pour l'ascension de nouveaux sommets!

## Ses premières impressions

« Dès mon arrivée, j'ai constaté l'engagement et l'expertise des gens. J'ai également été estomaqué par le sentiment de fierté et la passion qui anime la grande majorité des employés. Il s'agit sans aucun doute d'une force motrice importante sur laquelle reposent les fondations solides de Rio Tinto. »

« Un autre élément majeur est la façon dont l'aspect santé, sécurité et environnement (SSE) est vécu au quotidien. Cet aspect est traité avec rigueur et les gens sont à l'affût des différentes opportunités d'amélioration. Tout le monde met

beaucoup d'efforts pour travailler dans le même sens. »

## Sa vision à court et moyen termes

Une aluminerie d'un million de tonnes qui vise l'expertise, l'excellence, la synergie, l'innovation et l'agilité pour assurer sa compétitivité. « L'un des objectifs premiers de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, auquel l'équipe de direction et moi avons réfléchi, est de créer une synergie entre les différents sites pour devenir une seule et même aluminerie. Nous souhaitons former une grande équipe et bénéficier de cette force afin de bien nous positionner sur la chaîne de valeur de Rio Tinto. »

« Nous devons aussi nous attaquer au problème criant de pénurie de main-d'œuvre qui touche nos entrepreneurs et, par le fait même, nos usines. J'ai déjà eu à travailler avec cette contrainte dans des contrats à l'étranger et je mettrai en œuvre toute mon expertise pour tenter de redresser la situation le plus rapidement possible. »

## Énergie Électrique

# Mobilisation exemplaire lors d'un bris de refroidisseur

Les équipes d'Énergie Électrique ont récemment réalisé un tour de force en effectuant rapidement le remplacement du transformateur T4, qui avait subi un bris de refroidisseur. La rapidité d'exécution des travaux ainsi que la force d'équipe ont permis de minimiser le temps d'arrêt et ainsi éviter d'entraver la production.

Aussitôt que le bris d'équipement est survenu, les équipes se sont mobilisées pour établir un plan d'action. « Étant donné que nous travaillions déjà à remplacer les transformateurs du groupe 1 lorsque le bris est survenu, seulement trois groupes de transformateurs sur quatre étaient en fonction. Avec ce transformateur en moins, nous n'avons plus que deux groupes pour alimenter nos clients », explique Jean-Denis Allaire, chargé de projet. Afin de redresser la situation dans les meilleurs délais et de limiter les dépenses, les équipes ont décidé de remplacer le transformateur défectueux par un des transformateurs du groupe 1 du projet déjà en cours. « Tous les employés étaient déjà mobilisés étant

donné qu'il y avait un projet au même moment. Les employés ont fourni un effort soutenu pendant deux quarts de travail de 16 heures consécutives. Ils ont travaillé dans des conditions difficiles, puisqu'il pleuvait beaucoup », souligne Stéphanie Drolet, superviseuse.

Pour mettre en place les opérations, une semaine de préparation a été nécessaire. Le parcours pour mener à bon port le transformateur a été repensé pour éviter que celui-ci ne soit démonté et vidé de son huile, ce qui a grandement contribué à réduire les manipulations, et donc, l'échéancier. « Au départ, nous devions utiliser un transport normal. Nous avons finalement opté pour une plateforme multiligne issue des

nouvelles technologies de l'industrie. Cette plateforme télécommandée a la capacité d'aller dans des endroits très restreints, ce qui a été très bénéfique pour éviter de couper des lignes électriques », explique Yves Gagnon, chargé de projet.

Il aura fallu seulement trois jours de mise hors tension pour effectuer le changement complet de l'équipement. « Tout le monde a mis l'épaule à la roue pour y arriver. Il y a eu un beau travail de coordination entre les équipes, tant du côté des entrepreneurs que des employés Rio Tinto. Les gens étaient animés par un désir de réussite commun », conclut M. Gagnon.



## Équipe des cadres et superviseurs

David Gaudreault, superviseur, Marc-André Fortin, technicien électrique, Julie Lespérance, planificatrice, Gilles Bouchard, coordonnateur d'arrêt, Yves Gagnon, chargé de projet, Jean-Denis Allard, chargé de projet, Stéphanie Drolet, superviseuse, Daniel Vaillancourt, superviseur et Simon Saint-Germain, technicien.



## Équipe des employés

Cédric P. Moreau, Alain Girard, Gervais Larouche, Yves Dufour, Simon Lalancette, Dany Rodrigue, Stéphanie Drolet, Marc Lefebvre et André Bergeron.

# Une rencontre SSE positive pour les dirigeants d'entrepreneurs

Afin d'offrir un soutien constant aux dirigeants d'entreprises en matière de santé, sécurité et environnement (SSE), une rencontre a été organisée le 29 octobre dernier. Tous les membres de l'équipe de direction P155 étaient présents pour souligner les bons coups et encourager les bonnes pratiques SSE.

Ce rassemblement fait écho à la première rencontre qui s'est déroulée au printemps dernier. À la suggestion des entrepreneurs et considérant l'impact positif de la première rencontre, le comité de direction a tenu à organiser cette dernière. « L'objectif de la rencontre est de partager les enjeux communs que vivent indépendamment les entrepreneurs et de partager leurs bonnes pratiques. Il s'agit également d'une belle occasion pour eux de mettre un visage sur les membres du comité de direction », explique Carolin Potvin, partenaire d'affaires SSE P155.

## Une activité en deux volets

La première partie de l'après-midi se voulait un retour sur la première rencontre, notamment en ce qui concerne le leadership SSE. Un tour

de table a été effectué pour permettre aux entrepreneurs de communiquer leurs initiatives respectives, mises en place à la suite de la rencontre du printemps. « C'est une bonne occasion d'échanger avec les autres entrepreneurs, pour aller chercher des idées nouvelles et s'améliorer », mentionne Marie-Christine Boucher, de la compagnie Grimard.

La deuxième partie était réservée, quant à elle, à une conférence donnée par Hugues Maltais, consultant externe en SSE. Il a d'abord mis la table en abordant la vision de leadership SSE selon Rio Tinto en donnant des exemples concrets, applicables lors de différentes situations. Son discours inspirant était porteur d'un message commun qui s'adressait à tous : « Nous



Une quinzaine d'entreprises étaient présentes pour cette deuxième rencontre en santé, sécurité et environnement.

sommes chanceux d'être un employé d'une entreprise qui a choisi la vie. Nous sommes chanceux d'être un entrepreneur qui travaille pour un client exigeant, parce qu'il a choisi la vie. » L'auditoire était très attentif et intéressé par les propos tenus. « Il s'agit d'une mise à niveau en santé-sécurité; ça nous fait des rappels, nous donne de nouveaux trucs pour intervenir auprès de

nos équipes », raconte Stéphane Roberge, de l'entreprise Gesti-Clean. Le conférencier s'est ensuite penché sur les interactions SSE et la façon de créer l'engagement des employés et de développer un style de communication motivant.

« La rencontre permet de faire un temps d'arrêt pour discuter de ce que les entrepreneurs font de bien

et miser sur l'amélioration des pratiques. Il s'agit d'une bonne motivation pour continuer à promouvoir les initiatives en SSE. Nous travaillons en collaboration avec les entrepreneurs et souhaitons les soutenir pour qu'ils se sentent légitimés et appuyés dans leur démarche », conclut Mme Potvin.

# Saisir les opportunités d'amélioration

L'équipe de direction ainsi que les planificateurs et superviseurs des Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) ont participé à un audit de gestion des actifs, du 15 au 19 octobre dernier. Ce programme d'assurance, chapeauté par le groupe Croissance et Innovation de Rio Tinto, permet de repérer les opportunités d'amélioration de la gestion des actifs en effectuant une évaluation approfondie des diverses pratiques.

L'audit était réalisé par une équipe de six auditeurs, dont deux provenant du Groupe Croissance et Innovation en Australie, un de Richards Bay Minerals en Afrique du Sud, un autre de Pilbara en Australie et deux représentants de la mine Rossing en Namibie. Les auditeurs ont d'abord procédé à une visite du port et du Roberval-Saguenay afin de voir quels étaient les actifs critiques à gérer. Des séances d'entrevues, animées par le groupe, ont ensuite été organisées avec les différentes personnes impliquées selon les sujets de l'audit. « L'expérience a été très enrichissante pour nos installations, c'était un beau forum d'échanges. Nous avons eu la chance de côtoyer des gens d'autres secteurs d'activité de Rio Tinto et de partager nos pratiques », souligne Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant principal. Les gens étaient rencontrés

par groupes naturels, c'est-à-dire que tous les membres occupant un rôle connexe étaient convoqués à la même entrevue. Durant ces rencontres, six volets étaient abordés avec un questionnaire détaillé auquel étaient soumis tous les participants. « Avec l'audit, nous pouvons nous assurer que nous réalisons une gestion adéquate de nos actifs. La gestion que nous en faisons est importante, puisqu'elle assure nos activités afin de pouvoir délivrer les performances requises pour continuer à approvisionner les différentes installations », mentionne Mireille Marquis, ingénieure maintenance et fiabiliste.

Trois installations dans le monde ont été ciblées cette année pour participer à cette activité d'enrichissement et de développement. « L'objectif n'est pas

d'avoir une note au bout du compte, mais plutôt d'avoir une évaluation constructive par les pairs et de partager nos bonnes pratiques. Le but est donc de s'évaluer et de trouver des pistes d'amélioration pour saisir les opportunités d'affaires », explique Mme Marquis.

Au terme de l'audit, un survol des recommandations a été fait à l'équipe de direction avec un rapport détaillé. « Par la suite, notre travail sera d'établir un plan d'action avec le support constant du groupe Croissance et Innovation, qui pourra nous guider à distance », conclut Mme Marquis.

Enfin, soulignons tout le travail de préparation qui a été fait en amont de l'audit et l'importante contribution d'Hélène Ross, Mireille Marquis et de toute l'équipe.



Les membres du Groupe Croissance et Innovation ainsi que les équipes des Installations portuaires et Services ferroviaires ayant participé à cette activité de partage.



Pionnier  
inspirant



## Benoît Lapointe

Opérateur

Charpentier-menuisier de carrière, Benoît Lapointe a décidé, il y a de cela un an et demi, de rejoindre les rangs de la grande famille Rio Tinto. Il travaille présentement en tant qu'opérateur au Centre d'électrolyse Ouest (CEO) à l'Usine Arvida. Conscientieux dans son travail, il dégage une attitude positive et contagieuse pour les gens de son équipe. Il est le pionnier inspirant du mois de novembre.

### Q. Pourquoi avez-vous choisi d'effectuer un changement de carrière ?

Les conditions dans le domaine de la construction sont plus précaires. Rio Tinto m'offre une belle stabilité d'emploi et de bonnes conditions de travail. Je suis chanceux de faire partie de la nouvelle vague de travailleurs engagés au cours des dernières années.

### Q. Comment avez-vous vécu votre arrivée au sein d'une nouvelle équipe ?

Tout était nouveau pour moi, j'en savais très peu sur le métier d'opérateur. Par contre, j'ai été très bien entouré par des personnes-ressources. Au départ, nous sommes jumelés en équipe de deux pour apprendre les divers procédés. J'ai été outillé dès le départ avec de la formation pour intégrer rapidement les opérations.

### Q. En quoi votre travail vous permet-il de vous accomplir ?

Très vite, je me suis aperçu que comme employé, lorsqu'on travaille avec rigueur et qu'on y met du cœur, nos superviseurs remarquent notre implication. La preuve étant que j'ai été promu aux projets spéciaux et que je serai formé bientôt pour devenir analyste. J'aurai donc à faire une formation pour me spécialiser et par la suite, je pourrai offrir du soutien aux autres opérateurs qui travaillent dans les cuves.

### Q. Quelle est, selon vous, votre plus grand atout au sein de l'équipe ?

Je suis fier de mon travail et j'ai la volonté d'accomplir mes tâches avec sérieux. Honnêtement, je ne pensais pas arriver où j'en suis aussi rapidement, mais je crois que mon attitude est récompensée. J'essaie toujours, au meilleur de mes connaissances, d'aider les autres, car le respect mutuel et le travail d'équipe sont très importants pour moi.

Chaque mois, Le Lingot mettra à l'avant-plan un pionnier inspirant. N'hésitez pas à nous soumettre le nom d'un employé d'opération ou d'entretien, cadre ou retraité qui vous a inspiré.

le.lingot@riotinto.com

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Grande-Baie

# Le centre de coulée poursuit ses investissements de croissance

En 2018, des investissements totalisant près de 4 millions de dollars ont été réalisés au centre de coulée du site de Grande-Baie afin de poursuivre la croissance de l'usine et de continuer à offrir des produits à valeur ajoutée plus performants.

Tous les deux ans, un arrêt est planifié dans le calendrier de production pour effectuer la réfection des fours. L'équipe du centre de coulée maximise cet arrêt en procédant à d'autres changements d'équipements pour augmenter la qualité des produits et ainsi donner plus de valeur à l'entreprise. « Ces investissements permettront de garder notre position de leader sur le marché des lingots de laminage en Amérique du Nord et de rester compétitif face à la concurrence. L'implantation de ces nouveaux équipements représentait un grand défi que l'équipe de la coulée a su relever avec succès », explique David Gagnon, chef de service coulée P155. Voici les deux derniers investissements réalisés, qui font également partie du plan d'amélioration cinq ans de l'usine.

### Dégazeur à dix rotors

Pour certifier une meilleure qualité du métal et rencontrer les spécifications de certains nouveaux clients, le centre de coulée s'est d'abord doté d'un dégazeur plus performant. L'équipement utilisé étant en fonction depuis plus de 30 ans, l'équipe a profité de ce moment pour le moderniser, mais également pour augmenter sa fiabilité en le remplaçant par un nouveau dégazeur de haute qualité possédant dix rotors plutôt que six. Un rotor est un arbre de graphite inséré dans le métal et dans lequel un gaz inerte et du chlore sont injectés. Le gaz, qui se retrouve dans le métal liquide coulé, purifie le métal et enlève les impuretés, notamment l'hydrogène en solution.

Le changement technologique ouvre également la porte à l'élimination du risque critique d'exposition à des substances dangereuses. « Le nouveau procédé est hybride, c'est-à-dire qu'il peut fonctionner à la fois avec du chlore gazeux ou sous forme d'un composé de sel. L'injection au sel est beaucoup moins nocive, autant pour l'environnement que pour la santé », explique Jonathan Allard, métallurgiste.

### Nouvelles tours de refroidissement

Également, deux nouvelles tours de refroidissement, à la fine pointe de la technologie et plus performantes, ont été ajoutées aux quatre tours existantes pour refroidir l'eau de coulée. Cet ajout permet d'augmenter la productivité. « Pendant les périodes chaudes en été, l'eau n'arrivait pas à se refroidir assez rapidement. La température de l'eau pour un départ de coulée est extrêmement critique. Ce problème pouvait occasionner des délais non souhaitables, car nous devons attendre que l'eau circule à nouveau dans les tours de refroidissement pour avoir la température espérée », souligne-t-il. En plus d'assurer la constance de la productivité, le nouvel équipement a des effets positifs en termes de rentabilité, puisqu'il est maintenant possible de produire plus de tonnage par semaine pour les clients. Étant donné le niveau de performance plus élevé des refroidisseurs, quatre sur six sont maintenant en fonction. Les deux autres sont utilisés aux fins d'entretiens planifiés, permettant ainsi une plus grande stabilité des opérations.



Guillaume Girard, surveillant principal, Guillaume Fillion, ingénieur mécanique, Frédéric Savard, technicien métallurgiste, Carl Gagnon, électrotechnicien, Dany Jean, superviseur, Éric Fortin, ingénieur, Philippe Bergeron, technicien métallurgiste, Jonathan Allard, métallurgiste et Stéphane Julien, planificateur. Absents sur la photo : Normand Girard, électrotechnicien et Carl Gravel, électrotechnicien.

# Prolongement de la vie des cuves grâce à une nouvelle expertise

En raison des pertes occasionnées par le vieillissement prématuré des cuves, des équipes du Centre technologique AP60, en collaboration avec le Centre opérationnel excellence (OPEX), ont mis l'épaule à la roue pour développer des expertises permettant de prolonger la durée de vie des cuves et diminuer les temps morts entre les changements d'équipement.

Depuis le début de l'été, les équipes du Centre technologique AP60, appuyées par les experts en électrolyse d'OPEX, ont développé une technique préventive afin d'allonger la vie des cuves, dont le vieillissement est causé par l'érosion. « Lors d'autopsies réalisées sur les cuves mortes, il a été possible de déterminer les positions cathodiques les plus propices à l'érosion. À chaque ensemble anodique, l'épaisseur de la cathode est mesurée. Si l'érosion est trop importante, nous procédons au colmatage », explique Laurence Larocque, ingénieure de procédé. Le colmatage, qui comble les trous occasionnés par le phénomène d'érosion à l'intérieur des cuves, s'effectue avec de l'alumine tabulaire, une matière première sous forme de petites roches. Pour procéder à cette technique, les opérateurs évaluent d'abord le degré de colmatage nécessaire à chaque cuve. Lors du changement d'anode, une prise de mesure est réalisée avec une

baguette spécifiquement conçue pour ce besoin. La mesure obtenue avec l'instrument permet d'analyser la profondeur de la cuve et d'évaluer la quantité de remplissage nécessaire. « Tout s'effectue de façon très sécuritaire. Une barrière de protection est érigée pour que nous puissions procéder à la prise de mesure; cela se fait uniquement lorsque le fond de la cuve est parfaitement nettoyé », explique Paulin Coulombe, opérateur de procédé.

## Diminuer les temps morts

Pour éviter de perdre davantage de cuves et garder un rythme de production soutenu, toutes les équipes ont uni leurs forces. « Nous sommes passés d'un mode où les cuves arrêtaient plus vite que l'on était en mesure de les remplacer, à un mode où l'on est capable de suivre la cadence et d'avoir le dessus sur les opérations », mentionne Isabelle Hugron, chef de service. Pour réaliser un tel revirement de situation,

plusieurs étapes ont été améliorées et grandement accélérées. « Nous avons revu en équipe la fabrication des caissons ainsi que le procédé de conversion et de remplacement des cuves. Nous avons aussi doublé les sites de production pour les caissons et les superstructures, ce qui nous a permis de reprendre le

retard et de remettre en marche les équipements le plus rapidement possible », souligne Stéphane Simard, chef de projet. Chacune des étapes a été revue pour diminuer le plus possible les temps morts entre chaque changement de cuve, et ce, sans investissement majeur. « La plus grande réussite est que nous avons

formé une seule équipe : nous avons fait des rencontres hebdomadaires pour affronter chacun des défis et réduire les temps morts. Les enjeux que les opérations ou que les projets avaient sont devenus des enjeux communs », conclut-il.



François Boivin, Isabelle Hugron, François Boivin, Mario Pageau, André Brassard, Patrick Simard, Véronique Tremblay, Yves Bouchard, Alain Richard, Johanne Tremblay, Patrice Desrosiers, André Vandal, Dany Lavoie, Rock Bergeron, Stéphane Simard, Gérard Thibeault, Laurence Larocque et Philippe Lambert. Absents sur la photo : David Boivin, Nancy Larouche, Doris Tremblay, André Bouchard et Marilou Bernard.

# Une équipe P155 au Marathon de Québec

Une équipe formée d'employés des sites de Laterrière et de Grande-Baie (P155) a participé, les 13 et 14 octobre dernier, au Marathon de Québec. L'équipe comptait sept employés inscrits au demi-marathon ainsi qu'un employé au marathon complet. Il s'agit d'une belle initiative prônant les valeurs de Rio Tinto en matière de santé et de mieux-être.

Encouragé par un collègue de travail qui participait déjà au demi-marathon, Jean-Denis Côté, titulaire de contrats P155, a eu l'idée de former une équipe aux couleurs de Rio Tinto. Ce défi personnel qu'il s'était lancé est vite devenu, grâce à son engagement et à sa motivation, un défi d'équipe auquel se sont joints d'autres employés. « Nous nous sommes mis à nous challenger et l'effet d'entraînement a été une grande source de motivation pour toute l'équipe », explique Jean-Denis.

## Du soutien de la direction

L'activité rassembleuse est ensuite passée à un autre niveau. En plus d'unir les membres sous une



▲ Christine Bélanger, ceinture noire, Jean-Denis Côté, titulaire de contrats et Marc Lavoie, planificateur entretien.

même équipe et de permettre de se dépasser physiquement, Jean-Denis Côté avait la volonté de redonner à la communauté. « La direction P155 a épaulé l'équipe en offrant des chandails de course identifiés. Nous avons également l'opportunité de remettre un montant pour chaque membre de l'équipe à un organisme local déjà soutenu par les employés P155 dans le cadre du programme de reconnaissance CRM », souligne l'organisateur. Normalement, ce programme permet aux employés de remettre un jeton d'une valeur de 5 \$ à un organisme local lorsqu'ils arrêtent une tâche à risque et demandent de l'aide pour éviter de se blesser. « Se soucier

du bien-être et de la vie humaine avant toute chose » fait partie des valeurs de Rio Tinto et ce défi sportif est sans aucun doute l'occasion de souligner les bienfaits d'un mode de vie sain et actif et d'encourager les employés à se dépasser.

## Une bonne préparation

Pour arriver à courir une telle distance, une grande préparation a été nécessaire. Entre autres, la participation au Global Challenge, un défi santé sur 100 jours proposé par Rio Tinto, a été une excellente source de motivation et a donné le ton durant l'été pour la mise en forme des participants. Antoine Morin, champion en sécurité des procédés, a agi en quelque sorte à titre d'entraîneur : « C'est un beau défi que mes collègues se sont donné; ils ont travaillé très fort et on pouvait lire, à la toute fin de la course, la fierté sur leur visage. » Cette expérience aura permis aux employés non seulement d'amasser des dons, mais aussi de tisser des liens entre eux.



Jean-Denis Côté, titulaire de contrats P155, Antoine Morin, champion sécurité des procédés P-155, Pierre-Luc Cloutier, fiabiliste P155, Marc Lavoie, planificateur entretien P155, Luc Dufour, surveillant entretien Laterrière, Stéphanie Gignac, directrice par intérim P155 et Christine Bélanger, ceinture noire P155. Absent de la photo : Michael Nepton, surveillant de procédé électrolyse P155.

# Réduction record des effets anodiques

Les mois de septembre et octobre sont des mois records pour l'équipe du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) qui a réalisé, pour la première fois de son histoire, la meilleure durée moyenne d'effets d'anodes. Cette réussite permet de réduire considérablement l'empreinte environnementale.

Pour réduire la durée moyenne des effets d'anode générés par un manque d'alumine dans la cuve, l'équipe de production a optimisé les paramètres de réaction du système de contrôle et a également amélioré le temps de réaction de l'opération pour les effets d'anode non traités par l'ordinateur. Les employés interviennent donc directement dans la cuve dans un délai beaucoup plus restreint qu'auparavant. L'équipe a gagné cinq secondes comparativement à la meilleure

année du CEO, ce qui constitue donc un nouveau record! Il s'agit de résultats exceptionnels qui témoignent du dévouement des employés à améliorer sans cesse leur pratique pour gagner en efficacité. « Cette réalisation est une autre preuve que l'engagement des gens fait une différence sur notre bilan financier avec la bourse du carbone, mais aussi sur le plan environnemental », mentionne fièrement Paul-Albert Beaudet, surveillant de procédé.

## Ce qu'ils ont dit...



Cette réussite est toute à l'honneur des gens d'opérations. L'équipe est composée d'employés qui sont motivés et qui ont la volonté d'atteindre de pareils objectifs. »

**Guillaume Chouinard**  
Technicien de procédé



Le travail d'équipe et la communication entre partenaires sont des éléments qui permettent d'être plus efficaces et alertes. Nous avons établi des priorités en termes de rapidité pour répondre plus efficacement aux effets d'anode. »

**Samuel Lemay-Dumas**  
Opérateur



Les employés, tout comme la compagnie, ont une plus grande conscience environnementale par rapport aux émissions de gaz à effet de serre. C'est une mentalité qui a grandement évolué et depuis plusieurs années, on remarque que les gens sont consciencieux et veulent contribuer à améliorer leur milieu de travail. »

**Joël Dion**  
Superviseur



Une compétition amicale s'est créée au sein des différents quarts de travail. Les bonnes performances réalisées lors d'un quart de travail sont inspirantes pour les autres employés, qui souhaitent les égaler et continuer dans cette lignée gagnante. »

**François Laforge**  
Superviseur



D'un point de vue technique, nous avons amélioré notre technique de cassage pour minimiser au maximum les effets d'anode. Nous opérons aussi plus rapidement. Dès que nous rencontrons un effet d'anode, nous essayons d'y répondre le plus vite possible. »

**David Villeneuve**  
Opérateur

# Un partage de connaissances



On retrouve sur la photo l'équipe organisatrice du SDRB ainsi que les participants en provenance de partout au Canada.

Dans le cadre du congrès annuel de l'Association canadienne des barrages, une visite industrielle a été organisée le 18 octobre dernier à l'Usine Vaudreuil. Cette visite a permis à l'équipe du Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) de démontrer aux différents intervenants en provenance de partout au Canada leur mode de gestion unique ainsi que leurs bonnes pratiques.

« Nous avons développé depuis 2001, au SDRB, un mode de gestion qui nous permet d'assécher les résidus de bauxite pour en faire un matériau de construction que l'on exploite pour fabriquer nos digues », explique Andrée Ledoux, consultante en gestion des résidus de bauxite et gestionnaire du site pendant plusieurs années. Ce mode de gestion a permis à l'Usine Vaudreuil d'augmenter la durée de vie du site actuel. Connaître ce mode de gestion peut donc s'avérer très utile pour les gens qui travaillent dans le monde des résidus miniers.

La visite, animée par Mme Ledoux, a d'abord débuté par une brève présentation technique pour expliquer concrètement le mode de fonctionnement du site de disposition. « Il s'agit d'une période bien particulière pour nous, puisque c'est la dernière année où le procédé qui comporte trois volets est réalisé de façon complète avant de transférer vers un mode de gestion de résidus solides avec le projet Vaudreuil 2022. L'enjeu majeur du SDRB est d'effectuer, au cours des prochaines années, une transition

et une exploitation qui n'auront pas d'impact sur l'usine pour qu'elle puisse poursuivre ses activités en continuité », souligne Mme Ledoux.

« Les gens étaient impressionnés par la façon dont nous traitons nos résidus, la visite a été un beau partage de connaissances et a suscité beaucoup de questions », conclut Andrée Ledoux.



# VAUDREUIL 2022 PHASE 01

## L'état d'avancement du chantier

Dans cette section spéciale, vous trouverez de l'information sur l'avancement des travaux du chantier pour la phase 1 du projet Vaudreuil 2022. Également, des portraits d'employés seront publiés afin de connaître un peu plus les pionniers inspirants qui travaillent fort pour permettre un futur à l'Usine Vaudreuil.



### PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

#### SIMON BERGERON

Chef de service technologie et projets stratégiques

Originaire de la ville de Québec, Simon Bergeron adopte la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean après avoir complété son baccalauréat en génie chimique à l'Université Laval. Sa carrière au sein de Rio Tinto commence en 1986 alors qu'il rejoint l'équipe technologique de l'Usine Vaudreuil. « J'ai été assigné comme ingénieur de procédé dans différents secteurs au fil des années et j'ai aussi été assigné durant deux ans dans une usine d'alumine en Irlande pour enrichir mes connaissances dans le domaine et me familiariser avec différents procédés utilisés dans d'autres installations ».

Depuis 2011, il occupe le poste de chef de service technologie et projets stratégiques. À ce titre, Simon joue un rôle important pour le projet Vaudreuil 2022 en tant que représentant du propriétaire. Le représentant du propriétaire dirige une équipe dont le rôle est de définir le cas d'affaires, d'approuver les choix technologiques, d'évaluer les impacts en santé, sécurité, environnement et communauté et de réaliser la préparation opérationnelle.

Le projet Vaudreuil 2022 a représenté au cours des dernières années une somme de travail colossale et tout ce travail aura finalement porté fruit. « Au départ, nous avons dû démontrer l'importance stratégique de l'Usine Vaudreuil au sein du groupe de produits Aluminium au Saguenay-Lac-Saint-Jean et ensuite démontrer la conversion incontournable vers un mode d'entreposage de résidus secs. Le nouveau procédé de filtration est un changement de technologie majeur qui amène l'Usine Vaudreuil dans l'ère moderne du traitement des résidus miniers. Il assure non seulement la survie de l'usine, mais également sa prospérité tout en réduisant de façon significative l'impact environnemental de l'usine », conclut-il.

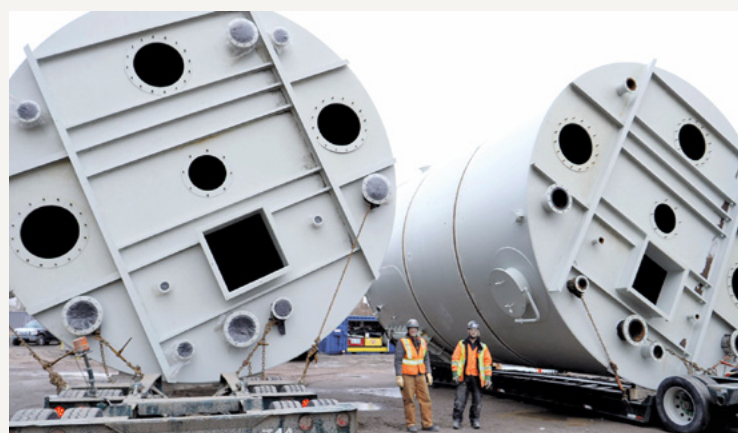
## Objectif atteint

Un des éléments stratégiques du projet pour l'année 2018 était d'avoir une bâtisse fermée et chauffée d'ici le début de l'hiver et c'est maintenant chose faite.

### Construction de l'Usine de filtration

Pour ce qui est de la construction de l'usine, 709 tonnes d'acier ont été érigées pour la structure du bâtiment de filtration et de l'entrepôt d'urgence. Le montage de l'acier intérieur se poursuit également pour le plancher des filtres et du convoyeur de transfert. La préparation des sols pour recevoir les fondations de la future salle électrique est complétée. De plus, 43 des 47 fondations du convoyeur principal ont été coulées. Les roulottes, qui accueilleront en début d'année prochaine l'équipe de vérification préopérationnelle et celle de l'Usine Vaudreuil pour la mise en service, ont également été installées.

À l'intérieur du Complexe Jonquière, du côté de BOPILE, 13 raccords (ties-in) mécaniques et de tuyauterie ont été réalisés à ce jour sur les 43 planifiés pour 2018-2019. La structure du nouveau bâtiment de la station de pompage a aussi commencé à prendre forme.



### Les équipements du chantier

Les quatre réservoirs, équipements importants au fonctionnement de la future Usine de filtration, ont été installés dans la bâtisse. Deux de ces réservoirs contiendront des résidus de bauxite non filtrés, un autre contiendra le filtrat, c'est-à-dire le liquide retiré des résidus une fois que ceux-ci auront été filtrés et le dernier contiendra l'eau pour le nettoyage à haute pression des toiles des filtres. Ces réservoirs ont été conçus et assemblés régionalement par l'entreprise Constructions Proco Inc., qui a également effectué la livraison et l'installation dans la bâtisse de filtration. Les pompes de résidus et les filtres-presses seront livrés au chantier au cours des prochains jours.

## Des rencontres Lean 4.0, une innovation!

Tony Wiczorek, directeur du projet Vaudreuil 2022 phase 1, avait donné comme objectif à son équipe au début du projet de rehausser les séances d'information « Lean » afin de les rendre plus interactives et de rejoindre le plus de gens possible en temps réel. Sa vision de gestion du projet est d'utiliser les dernières technologies dans le but d'améliorer la productivité et l'efficacité des projets.

Michel Bouchard, directeur de construction pour la firme Hatch et Stéphane Nadeau, chef de chantier pour Rio Tinto, ont donc exploré les différentes possibilités technologiques. C'est ainsi que l'équipe s'est tournée vers Power BI, une suite d'outils analytiques de Business Intelligence développée par Microsoft, qui permet aux entreprises d'agréger, d'analyser et de visualiser les données en provenance de sources multiples de façon interactive.

Les statistiques peuvent ainsi directement être extraites des logiciels de projet, ce qui sauve énormément de temps de préparation à l'équipe. « En un clic, l'outil met à la disposition des employés l'information de façon immédiate, ce qui est primordial dans l'univers ultra dynamique et changeant des projets de construction » explique Tony Wiczorek. L'équipe s'est également dotée d'un écran de télévision intelligent qui permet non seulement aux employés des bureaux satellites d'assister aux rencontres Lean à distance tout en voyant l'équipe comme s'ils y étaient grâce à de petites caméras, mais aussi d'utiliser les outils de visualisation à leur plein potentiel.

Le monde de la construction a souvent une image archaïque, mais ce genre d'innovation est un pas de géant vers le 4.0!

Gervais Jacques, chef des opérations – Atlantique, suite à sa visite au chantier de construction en juin dernier, a d'ailleurs écrit sur Yammer : « Merci pour cette excellente visite. Vous avez élevé le Lean à un autre niveau ».



Rencontre Lean interactive hebdomadaire incluant les employés de Rio Tinto, de Hatch et les gestionnaires des entreprises partenaires.

## Progression des travaux

Fondations  
5 550 M<sup>3</sup> de béton requis

94%

coulé à ce jour

Structure  
1 147 t d'acier requises

61,9%

érigé à ce jour

Décembre

**Introduction des quatre filtres-presses**  
dans le bâtiment de filtration

Janvier à mars 2019



**Installation des équipements mécaniques**  
Pompes Geho

Janvier à mars 2019

**Début des travaux**

électriques et de tuyauterie



Pour plus d'informations :

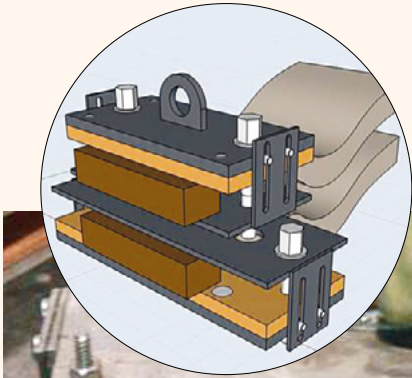
[www.consultationsvaudreuil.com](http://www.consultationsvaudreuil.com)

Consultations Vaudreuil

Vaudreuil 2022, phase 1

# Développement d'un nouvel outil

Aux prises avec une cuve au fonctionnement erratique, une équipe du Centre de réfection des cuves (CRC) du site d'Alma a fait preuve de débrouillardise afin de trouver une solution à un problème de connexion cathodique sur une cuve en vie. Un outil unique et original, qui permet de réparer la cuve problématique en toute sécurité, a donc été créé.



La cuve 4070, qui était alors jeune de 870 jours, s'opérait difficilement, puisque huit flexibles cathodiques cassés, détectés lors du nettoyage extérieur de la cuve, avait créé un amoncellement de matières. La distribution de courant dans la cuve s'en trouvait donc affectée.

Le processus normal lors d'une telle situation est d'aller ressouder les flexibles cathodiques sur les barres collectrices. Toutefois, étant donné les contraintes thermiques importantes à ce moment, il était impossible de se rendre au niveau des flexibles cathodiques pour aller résorber le problème à l'aide d'une soudure.

C'est alors que l'idée d'inventer un outil, une « pince » permettant de relier les flexibles par boulonnage, a jailli. Une équipe

composée de Martin Forte (CRDA,) Raoul Fortin, Mario Bradette, Frédéric Potvin, Kevin Bilodeau et Kaeven Larouche a mis à contribution toute leur créativité pour mettre au point un tout nouvel outil. Un prototype a été développé par le duo Kevin Bilodeau et Kaeven Larouche et mis à l'essai avec un grand succès. La réparation a pu se faire facilement, sans risques pour les travailleurs et sans nuire au bon fonctionnement du reste des équipements.

L'outil, qui est le résultat de l'imagination de l'équipe du CRC, a déjà subi quelques modifications pour en optimiser le fonctionnement. Il s'agit d'une solution temporaire efficace, qui devrait dorénavant être considérée lorsqu'un pareil problème sera rencontré.

◀ Dessin et prototype de l'outil pensé et développé par l'équipe du Centre de réfection des cuves.

## Arrêt majeur du laminoir

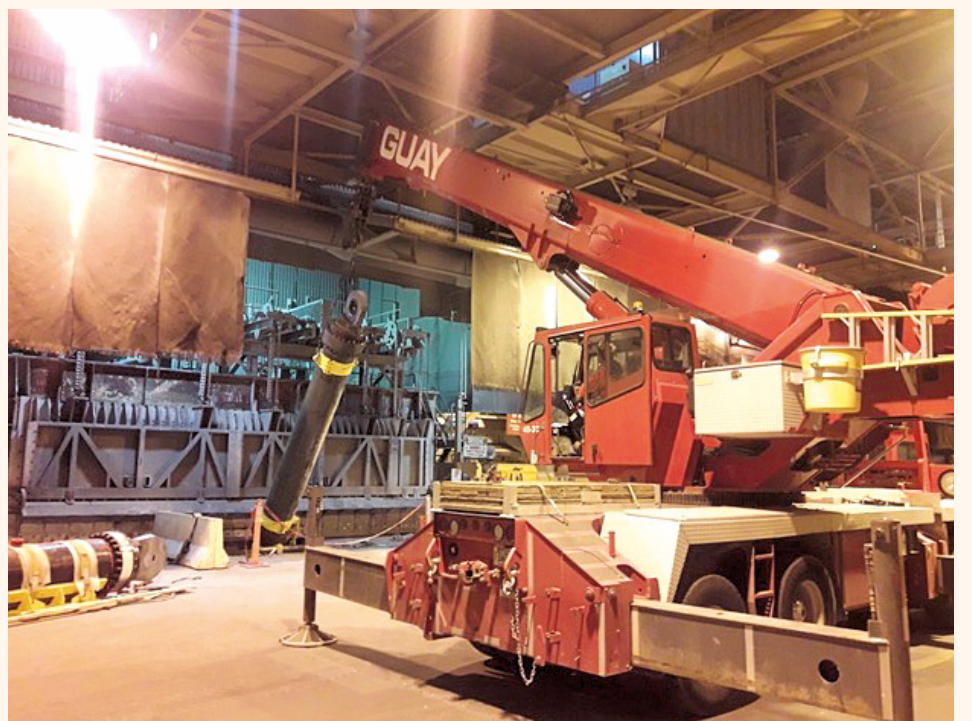
Les employés du centre de coulée du site d'Alma ont procédé, du 13 au 29 octobre dernier, à un entretien majeur au laminoir. Au total, l'arrêt a nécessité un investissement de deux millions de dollars avec plus de 6 700 heures travaillées.

« Cette manœuvre opérationnelle est effectuée tous les 24 à 30 mois. Le laminoir d'Alma a une capacité de production annuelle de 100 000 tonnes de valeur ajoutée et son carnet de commandes est rempli à 100 %, ce qui confirme la grande importance de cet arrêt », explique Steeve Perron, coordonnateur de l'arrêt.

Une préparation de près de 16 semaines a été réalisée par l'équipe avec l'utilisation des outils Toolkit, Smed et Amdec. « C'est essentiel d'utiliser les outils pour la planification, mais tout se joue dans la profondeur, l'importance et le sérieux de chaque étape pour respecter avec succès cet arrêt », mentionnent Julie Dussault, surveillante principale et Steeve Perron, coordonnateur de l'arrêt. Pour assurer le bon déroulement des opérations et un suivi en temps réel, chaque secteur avait un responsable pendant toute la période de préparation et pendant l'arrêt.

En raison de l'envergure des travaux, des rituels prenant la forme d'un centre d'information « Lean » se sont tenus deux fois par jour, permettant ainsi de maintenir des standards de précision. « Tous changements, modifications et problèmes mineurs, ont été travaillés en équipe pour trouver une solution sans impact sur la santé, sécurité et environnement (SSE) et sur le cheminement critique. La participation des gens d'entretien, d'opération, de procédé, des autres secteurs, ainsi que la gestion de flux régional, ont été des contributeurs pendant toute la période de l'arrêt », ajoute M. Perron.

Aucun incident SSE n'est survenu lors du projet. Cela est particulièrement remarquable dans une opération impliquant des activités offrant un potentiel de risque comme du levage de pièces, du travail en espace clos, des mises à énergie zéro, de la circulation et beaucoup de coactivité.



Exécution des travaux au laminoir.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## Comment trouver facilement les sites et les outils en ligne des différents secteurs de l'entreprise.

Le reconnaissez-vous ? Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

TITrucs@riotinto.com

# L'innovation: notre mission!

Connaissez-vous le groupe Solutions Technologiques Aluminium (STA)? L'équipe a pour mission de façonner et de déployer les innovations technologiques essentielles aux aspirations de ses clients, qui sont les alumineries du groupe Aluminium, mais également d'autres industries auxquels ils vendent leurs technologies testées et éprouvées dans nos usines.

Avec ses 274 employés, réparties sur trois sites complémentaires (CRDA au Saguenay, le LRF [cuves prototypes] et Voreppe en France), le groupe STA développe des solutions technologiques et des produits qui bénéficient à tous les domaines, du procédé de fabrication de l'aluminium jusqu'à la vente des technologies. Carbone, électrolyse, coulée, bauxite, alumine et technologie analytique, les procédés développés par le groupe STA sont à la fine pointe de la technologie. De plus, le groupe délivre des solutions aux enjeux environnementaux pour continuer à favoriser la croissance de l'entreprise. Une équipe des ventes basée en France prend également en charge le déploiement commercial et l'adaptation des technologies développées par Rio Tinto Aluminium pour les besoins et les aspirations de nos clients externes.

## L'orientation client, le facteur clé de succès

STA aligne ses orientations sur celles de ses clients en leur proposant des solutions innovantes et tournées vers le futur qui s'intègrent dans leur plan de cinq ans. « Nous organisons deux fois par an des revues techniques et des revues clients pour, d'une part, suivre l'avancement des projets et, d'autre part, réfléchir ensemble aux solutions de demain, ce que nous appelons « l'usine 4.0 », indique Gilles Philip, directeur STA France. Frédéric Laroche, directeur du CRDA ajoute que « nous créons de la valeur pour les usines du groupe, de l'idée jusqu'à l'industrialisation. La valeur nette provenant du portefeuille Recherche et Développement est de 1 241 M\$. Ainsi, de ce portefeuille, nous avons des projets imbriqués dans les plans de cinq ans des usines qui prévoient générer plus de 650 M\$ d'EBITDA pour cette période, ce n'est pas rien! ».

STA développe aussi des opportunités de croissance comme l'augmentation d'ampérage, qui est l'élément majeur dans la recherche de productivité de nos usines, ou encore l'expansion d'usines existantes ou la construction de nouvelles usines pour

lesquelles nous avons une expertise reconnue en réalisation de « packages » technologiques complets et de transfert de compétences. « Nous mettons un point d'honneur à rester

leader technologique en proposant des solutions qui permettent à la fois d'améliorer la productivité des usines et réduire l'empreinte écologique, car nous nous préoccupons de

notre impact à long terme », précise Jean-François Faure, directeur général STA.



**JEAN-FRANÇOIS FAURE**  
Directeur général STA

Il a commencé sa carrière au sein du groupe il y a de cela 35 ans comme ingénieur et évolué par la suite dans des rôles de gestion. Depuis juin 2018, il occupe le poste de directeur général.



**GILLES PHILIP**  
Directeur STA France

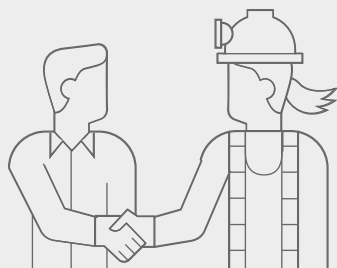
Embauché en 1985, il a travaillé pendant 14 ans dans la technologie, d'abord en tant que responsable maintenance et ensuite comme responsable dans les projets majeurs. Il est directeur de STA Voreppe et LRF depuis juillet 2014.



**FRÉDÉRIC LAROCHE**  
Directeur du CRDA

Scientifique de recherche de carrière, il a occupé divers postes techniques et de gestion avant de devenir, en 2011, le directeur du CRDA.

## Notre expertise



### Carbone

STA développe et propose des solutions techniques pour rendre les usines d'anodes plus sûres, productives et rentables. Parmi ces solutions, soulignons le design de fours à cuire optimisés ou encore la traçabilité du cycle de vie des anodes pour améliorer la stabilité et la productivité des cuves.

### Électrolyse

De la recherche fondamentale à la conception de nouvelles cuves, jusqu'au soutien aux opérations en passant par le contrôle de procédé, l'ingénierie et le développement de briques technologiques, STA assure aux usines une industrialisation haute en performance et une productivité accrue.

### Coulée

Au CRDA, nous développons, en collaboration avec les équipes commerciales, les usines et leurs clients, des produits à haute valeur ajoutée pour nos clients externes. Le marché des nouveaux alliages automobiles offre actuellement de belles perspectives de croissance et demeure une priorité dans nos travaux.

### Bauxite et Alumine

L'équipe du CRDA développe et fournit du soutien technique aux raffineries pour améliorer l'efficacité du procédé de transformation de la bauxite en alumine.

### Technologie analytique

Le CRDA procure le savoir-faire analytique requis pour l'opération optimale des usines RTA et pour le soutien des projets de recherche et de développement des différents domaines.



Les deux employés de Véolia, Jocelyn Desgagné et Yvon Hudon, en compagnie de Martin Lavoie, directeur des opérations, Usine Vaudreuil.

## Une initiative pour les travaux en espace clos

Le 13 octobre dernier, une belle initiative en santé, sécurité et environnement (SSE) a été réalisée à l'Usine Vaudreuil par deux employés d'entrepreneurs qui devaient effectuer des travaux en espace clos.

Les travaux de nettoyage à haute pression avaient lieu dans le secteur du broyage humide de bauxite (BHB) avec une contrainte d'espace. Tous les travaux effectués dans un espace clos requièrent une fiche d'exigences spécialisées pour évaluer les risques. Cette fiche d'exigences s'inscrit dans les procédures de contrôle des risques critiques qui doivent être identifiés avant l'accomplissement d'une tâche. « Avant chaque début de travaux, je partage la fiche avec les employés pour indiquer la nature des risques ainsi que les équipements de protection individuelle nécessaires pour la réalisation en toute sécurité des travaux », explique Aimé Bouchard, surveillant de chantier.

Avant même de commencer les travaux, un employé a remarqué que la nature de la tâche était inexistante sur la fiche. L'employé a rapidement levé le drapeau pour demander de l'aide et rectifier la situation. Le superviseur du secteur, Stéphane Tremblay, ainsi que la conseillère SSE, Andréanne Bouchard, sont intervenus aussitôt pour mettre à jour la fiche d'exigences en ajoutant la tâche qui devait être accomplie par les employés. « Un plan d'action a été mis en place pour évaluer les

risques et créer la fiche à partir des autres évaluations déjà existantes en espace clos, tout en améliorant la procédure », raconte Andréanne Bouchard.

Leur bravoure et leur excellente vigilance ont ensuite été soulignées par Martin Lavoie, directeur des opérations de l'Usine Vaudreuil, qui s'est déplacé sur les lieux la journée même pour remettre aux employés des jetons « Arrêter et demander de l'aide ». Ces jetons sont une forme de reconnaissance pour encourager les employés à respecter les normes de sécurité et diminuer les risques critiques à la tâche. « La remise des jetons est vraiment significative pour les employés; c'est une belle reconnaissance qui encourage les gens à redoubler de vigilance pour accomplir une tâche. C'est une belle tape dans le dos de la part de la direction », mentionne Mme Bouchard. « L'initiative des employés démontre leur rigueur d'application et leur conscientisation aux risques critiques. Il a fallu beaucoup de courage pour lever la main et demander de l'aide. D'où l'importance de remettre des jetons en signe de reconnaissance », ajoute Mme Bouchard.

## Apprendre à mieux recycler

Quatre ateliers verts ont été tenus les 25 et 26 septembre dernier pour les employés du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) et ceux des Services opérationnels et entretiens. Cette activité, animée par l'organisme communautaire Eurêko voué à l'action environnementale, a été réalisée afin de sensibiliser les employés aux bonnes pratiques concernant le recyclage.

En entrée de jeu, Gervais Savard, coordonnateur opérationnel du groupe Valorisation et commercialisation des sous-produits, a souligné l'importance d'encourager, à la maison comme au travail, les bonnes habitudes de recyclage. Pour lui, « les rebuts des uns font les matières premières des autres », d'où l'importance de valoriser les divers sous-produits et de sensibiliser les employés à bien faire la ségrégation à la source afin de réduire leur empreinte écologique.

Ces ateliers ont permis de répondre à plusieurs questionnements quant à la bonne gestion des matières résiduelles. Marie-Ann Bergeron et Julie Bolduc, chargées de projet chez Eurêko, ont démontré durant leur présentation les multiples facettes du recyclage en misant d'abord et avant tout sur le premier triage réalisé à la maison. « La division des matières dans le bon conteneur facilite grandement le cycle de recyclage et



Les employés du CEO ainsi que ceux des Services opérationnels et entretiens étaient très attentifs lors des ateliers.

empêche la contamination », explique-t-elle.

Les participants ont passé un bon moment dans une ambiance qui se prêtait à la camaraderie. Réjean Tremblay, préposé au recyclage, ainsi que bien d'autres employés ont pu parfaire leurs connaissances dans ce domaine. « Je suis déjà très consciencieux à la maison, nous faisons notre part pour essayer de

diminuer les déchets à la source. Cependant, j'ai appris aujourd'hui certains détails qui vont être très utiles pour améliorer mes pratiques au quotidien et au travail », mentionne M. Tremblay.

La réalisation de ces ateliers a été permise grâce à la bonne collaboration de différents intervenants en environnement, en valorisation et aux opérations.

## Une formation axée sur la santé et la sécurité des employés

La formation Performance humaine sera offerte au cours des prochaines semaines à tous les employés du Roberval-Saguenay (RS) pour augmenter les standards en matière de santé et sécurité.

Des gestionnaires et conseillers ont préalablement été formés pour devenir des experts. Une équipe de formateurs, composée d'employés syndiqués et de cadres, recevra également la certification requise pour former par la suite une centaine d'employés du RS. « La formation demande beaucoup d'ouverture d'esprit pour arriver à changer notre façon de penser et d'effectuer nos

tâches quotidiennes », mentionne Simon Villeneuve, chef de train.

La formation guide les employés dans l'accomplissement de leurs tâches routinières ou plus complexes. Elle tend à démontrer que toute défaillance dans le système peut avoir un impact sur la performance de l'individu. « Ce type de formation, basé sur l'erreur humaine, est

développé pour des endroits où il n'y a pas de place à l'erreur comme dans le domaine de l'aérospatiale et du nucléaire. On retrouve un peu le même principe en transport avec les trains. Une erreur peut avoir des conséquences désastreuses », explique Christian Godbout, chef de service, chemin de fer Roberval-Saguenay. Ce nouvel outil offre une méthodologie aux employés pour éviter qu'ils ne tombent dans des pièges de l'erreur humaine. « Nous nous sommes beaucoup améliorés en santé-sécurité au cours des quatre dernières années, mais nous souhaitons relever la barre encore plus haut et améliorer nos standards », ajoute Catherine Bélanger, conseillère principale sécurité.

L'équipe du Roberval-Saguenay se voit maintenant gagner en maturité et, grâce à l'aide de Performance humaine, les employés ont les outils qui leur permettront de maintenir les plus hauts standards en matière de sécurité!



Christian Godbout, Lawrence Dufour, Simon Villeneuve, Serge Tremblay, Nicolas Waltzing, Bruno Blanchette, Mickaël Fortin, Catherine Bélanger et Audrey Boulay. Absent sur la photo : André Pichette.

# Les **BONS COUPS** de nos usines

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Petits Lingots Saguenay



## Un record de production grâce au travail d'équipe

Les employés de Petits Lingots Saguenay ont connu un record de production en octobre dernier. Les efforts soutenus des employés ainsi que leur grande ouverture d'esprit ont permis de mettre en place des projets d'amélioration continue pour atteindre de nouveaux résultats et augmenter la fiabilité des équipements. « En l'espace d'un mois seulement, le tonnage est passé de 4 703 à 4 943. Les employés sont garants de ces résultats obtenus. Leur grande motivation et leur implication contribuent à améliorer constamment nos opérations », souligne Simon Gauthier, surveillant principal.

Le record de production s'inscrit dans une vision d'amélioration continue. Les équipes ont entre autres veillé à la fiabilisation des équipements ainsi qu'à leur entretien quotidien. « Un grand travail a été effectué en amont; les employés d'entretien tout comme ceux des opérations ont travaillé conjointement. En fin de compte, tout est relié et c'est grâce au travail d'équipe que nous pouvons atteindre de meilleurs résultats », explique Jean-Roch Morissette, superviseur entretien. Le mois d'octobre est d'autant plus important, puisque les équipes ont réalisé un record en refonte nette et également un meilleur taux de recouvrement, passant de 95,0 à 95,6.

Félicitations à tous pour votre implication!

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Centre technologique AP60

## Une solution novatrice unique à AP60

Afin d'améliorer la manutention des glissières de sécurité en béton, plus communément appelées Jerseys, et d'éliminer le risque de chute de celles-ci, les employés du Centre technologique AP60 ont mis au point un outil antibasculement.

Cette mesure corrective a été apportée à la suite de la demande des gens d'opération qui doivent manipuler les glissières de béton pour nettoyer le dessous des cuves. « Toute la partie des sous-sols d'AP60 est fermée avec des Jerseys qui ont été coupés en deux, ce qui fait en sorte qu'ils basculent plus facilement lorsque nous voulons les soulever et les déposer avec un chariot élévateur », explique Alain Richard, coordonnateur opération et entretien.

Le nouvel équipement, qui vient s'installer préalablement sur la glissière de béton avant qu'elle ne soit déplacée, est unique à AP60 : il a été pensé et dessiné par Doris Tremblay, technicien mécanique. « Nous sommes présentement en phase d'amélioration afin d'ajuster l'équipement. Nous allons ensuite pouvoir développer une procédure d'utilisation pour la sécurité des employés. Il s'agit d'un gain majeur en santé-sécurité pour les employés qui pourront déplacer plusieurs pièces sans risque de chute », souligne M. Tremblay.

L'outil antibasculement pourra même être utilisé pour manipuler d'autres glissières de béton qui se retrouvent sur le site.



## Avis de décès

### LAROUCHE, Maurice

Est décédé accidentellement le 30 juin 2018, à l'âge de 87 ans, Maurice Larouche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### SIMARD, Yvan

Est décédé le 16 août 2018, à l'âge de 86 ans, Yvan Simard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, Normand

Est décédé le 15 septembre 2018, à l'aube de ses 76 ans, Normand Côté d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### THÉRIAULT, Marcel

Est décédé le 15 septembre 2018, à l'âge de 75 ans, Marcel Thériault d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### DALLAIRE, Arnold

Est décédé le 18 septembre 2018, à l'âge de 79 ans, Arnold Dallaire de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### LAROCHE, Yvon

Est décédé le 20 septembre 2018, à l'âge de 79 ans, Yvon Laroche demeurant à Shawinigan-Sud. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

### CLOUTIER, Monique

Est décédée le 23 septembre 2018, à l'âge de 64 ans, Monique Cloutier de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, elle était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### SERGERIE, Laval

Est décédé le 28 septembre 2018, à l'âge de 74 ans, Laval Sergerie de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 34 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Fernand

Est décédé le 28 septembre 2018, à l'âge de 87 ans, Fernand Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### MATHIEU, Pierre

Est décédé le 30 septembre 2018, à l'âge de 61 ans, Pierre Mathieu de Québec. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### BRASSARD, Claude

Est décédé le 1er octobre 2018, à l'âge de 81 ans, Claude Brassard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### TURBIDE, Robert

Est décédé le 1er octobre 2018, à l'âge de 83 ans, Robert Turbide de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### MARCHAND, Florian

Est décédé le 2 octobre 2018, à l'âge de 86 ans, Florian Marchand de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

### MARCOTTE, Jean-Eudes

Est décédé le 5 octobre 2018, à l'âge de 72 ans, Jean-Eudes Marcotte d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

### GAGNÉ, Julien

Est décédé le 7 octobre 2018, à l'âge de 79 ans, Julien Gagné de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Ghislain

Est décédé le 7 octobre 2018, à l'âge de 62 ans, Ghislain Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### HOUDE, Charles

Est décédé le 8 octobre 2018, à l'âge de 58 ans, Charles Houde de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### CAYOUILLE, Jacques

Est décédé le 15 octobre 2018, à l'âge de 70 ans, Jacques Cayouille de Falardeau. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### CLOUTIER, Richard

Est décédé le 15 octobre 2018, à l'âge de 84 ans, Richard Cloutier de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

### NOREAU, Noël

Est décédé le 20 octobre 2018, à l'âge de 89 ans, Noël Noreau, originaire de St-Raymond-de-Portneuf, résident d'Arvida pendant plus de 50 ans. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.



## Implication sociale et ouverture envers le milieu

### Une contribution de 250 000 \$ pour l'environnement

Lors du souper-bénéfice de Canards Illimités, qui se tenait le 10 novembre dernier, Nathalie Morin, directrice générale d'Énergie Électrique et présidente d'honneur de l'événement, a annoncé la contribution de 250 000 \$ de Rio Tinto pour la cartographie des milieux humides du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Cette mesure permettra de conserver ces milieux importants pour la faune et la flore.



### Souper du Commandant au profit de la Fondation Équilibre



Rio Tinto a présenté, le 16 novembre dernier, la 21<sup>e</sup> édition du souper du Commandant à la base militaire de Bagotville, au profit de la Fondation Équilibre œuvrant en santé mentale. À cette occasion, Nathalie Lessard, directrice des opérations des Installations portuaires, a remis un prix à l'intervenant de l'année, M. François Deschênes, psychologue au CIUSSS Saguenay-Lac-Saint-Jean.

### Souper-spectacle au profit de la Maison de soins palliatifs du Saguenay



Martin Lavoie, directeur des opérations pour l'Usine Vaudreuil, était Président d'honneur de la soirée. Lors de l'événement, la Maison Le Chêne et la Maison Notre-Dame du Saguenay célébraient leur fusion et l'inauguration de la Maison de soins palliatifs du Saguenay.

### 38 employés participeront au Double défi des deux Mario

Pour une 2<sup>e</sup> année consécutive, Rio Tinto est fière de s'associer à la Fondation Sur la pointe des pieds et d'amasser des fonds pour permettre à des jeunes atteints de cancer de participer à une aventure thérapeutique. 38 employés seront de l'expédition pour cette 11<sup>e</sup> édition du Double défi des deux Mario, qui se tiendra du 1<sup>er</sup> au 3 février 2019. Une expérience de plein air unique attend les participants qui devront faire preuve d'une grande force physique, mais surtout mentale.

**Faites vous aussi partie de l'aventure en contribuant à la collecte de fonds des participants!**



► **Complexe Jonquière et CRDA**  
[www.pointedespieds.com/participant/complexejonquiere](http://www.pointedespieds.com/participant/complexejonquiere)

**Jean-Pierre Tremblay** Spécialiste, Opérations d'urgence  
**Yves Marcoux** Pompier-interventionniste  
**Pascal Lavoie** Pompier-interventionniste  
**Dany Laforest-Lavoie** Superviseur, Entretien  
**Jean Lavoie** Spécialiste, Valorisation de sous-produits  
**Lucie Tremblay** Technicienne en chimie analytique  
**Andrée Lavoie** Technicienne en chimie analytique  
**Geneviève Gaudreault** Technicienne en chimie analytique

► **Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean**  
[www.pointedespieds.com/participant/martela](http://www.pointedespieds.com/participant/martela)

**Sylvain Simard** Surveillant, Gestion des entrepreneurs  
**Roby Blackiere** Superviseur, Opérations  
**André Martel** Directeur des opérations  
**Richard Guay** Directeur des opérations  
**Richard Gauthier** Surveillant principal  
**Michel Dubé** Surveillant principal  
**Carl Fortin** Chef de service, Entretien  
**Nancy Laroche** Ceinture noire  
**Émilie Lachance-Pérusse** Superviseur, Opérations  
**Daniel Claveau** Chef de service, Anodes  
**Keven Gagné** Chef de service, Anodes  
**Ivanca Lalancette** Conseillère senior, Santé et sécurité

► **Centre Montréal**  
[www.pointedespieds.com/participant/centremontreal](http://www.pointedespieds.com/participant/centremontreal)

**Francis-Olivier Gravel** Conseiller principal, Rémunération, Atlantique  
**Neency Corriveau** Spécialiste de contrat  
**Maxim Pinsonneault** Partenaire, Exécution, Analyses du personnel  
**Nigel Steward** Chef de procédés, CE  
**Bruno Bélanger** Directeur général, RH  
**Jean-Philippe Tremblay** Analyste et C&R  
**Claudia Bérubé** Spécialiste, Marketing développement

► **Énergie Électrique et Fonctions**  
[www.pointedespieds.com/participant/energieelectrique](http://www.pointedespieds.com/participant/energieelectrique)

**Stéphane Larouche** Directeur des opérations  
**Guyline Gauthier** Aide aux projets  
**Kenjy Demeester** Analyste en ressources hydriques  
**André Larouche** Technicien électrique CIM  
**Julie Roy** Conseillère SSE  
**Frédéric Bouchard** Planificateur  
**Anne-Catherine Pedneault** Ingénieure mécanique junior  
**Emmanuel Bergeron** Conseiller principal  
**Mario Bouchard** Chef de service SSE  
**Pascal Bejjani** Ingénieur  
**Catherine Doré** Conseillère Communications et communautés

# Je Yamme, et vous?

Le réseau social de Rio Tinto, *Yammer*, est un environnement en ligne qui permet à tous les employés d'échanger, de s'informer et de reconnaître ses pairs.

**Johann Friedrich**, chef de service Carbone, ainsi que Stéphane Imbeault, chef de service du Centre d'électrolyse Ouest (CEO), mentionnent l'expérience de partage entre les employés du CEO et ceux du secteur du carbone à l'Usine Arvida. Pour une première fois, une visite du CEO a été organisée pour les employés du carbone afin de voir la réalité de leurs collègues et de comprendre certains enjeux. Nous en avons également profité pour faire une activité originale, une visite de Vaudreuil a été planifiée pour les employés du CEO. Ils ont visité le Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) ainsi que le chantier de la phase 1 de Vaudreuil 2022. Merci à tous nos employés pour votre participation en grand nombre!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Josée Girard**, vice-présidente aux Ressources humaines, souligne que la Fondation Leucan, avec la collaboration de Rio Tinto, a permis à des employés et leurs enfants ayant une maladie grave de vivre une expérience inoubliable en assistant à une partie de hockey des Canadiens de Montréal. Merci à toutes les directions d'usines du Saguenay pour avoir soutenu avec beaucoup de générosité cet événement.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Jean-François Leblanc**, directeur des opérations à l'Usine Arvida, souligne la remise du 3<sup>e</sup> prix Arthur, décerné à M. François Plamondon, plombier dans l'équipe d'entretien central de l'Usine Arvida. Un prix Arthur est décerné à une personne qui se démarque grâce à son dévouement, son dépassement de soi et son courage. François incarne bien ces valeurs et son attitude positive est contagieuse dans son milieu de travail. Nous sommes fiers de pouvoir compter sur une personne engagée comme toi dans notre organisation.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Isabelle Hugron**, chef de service, célèbre le jalon historique atteint à AP60, qui confirme le statut de pionnier. Le démarrage de la première cuve AP64 pavera le chemin vers le futur. Félicitations aux équipes impliquées d'AP60, de l'ingénierie, du CRDA et de l'OPEX.

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Simon Gauthier**, surintendant, mentionne avoir remis le premier jeton « Arrêter et demander de l'aide » à PLS. Ce fut un énorme plaisir de remettre le jeton à Jérôme Boily qui a arrêté et demandé de l'aide devant un risque potentiel de chutes d'objets. Des gueuses étaient mal empilées et risquaient de tomber. Merci Jérôme pour ton engagement!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Maryse Lamontagne**, conseillère en Communications et communautés, félicite la participation en finale de l'équipe de l'Usine Arvida au Tournoi de hockey des Entreprises du Saguenay, qui avait lieu à La Baie, le 20 octobre dernier. Cet événement a permis d'amasser des dons pour la Fondation Ariane et la Fondation de la Fibrose kystique du Québec. Bravo à toute l'équipe!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



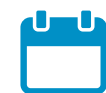
BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



[www.yammer.com/riotinto.com](http://www.yammer.com/riotinto.com)  
Suivez la page « Rio Tinto Saguenay-Lac-Saint-Jean »

# Des projets en SSE qui se démarquent à la CNEST

Le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et le site de Grande-Baie étaient tous deux finalistes dans la catégorie « Grande entreprise » pour les Grands Prix santé et sécurité du travail décernés par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNEST). Il s'agit d'une belle fierté qui démontre la créativité des projets d'amélioration ainsi que la proactivité des employés à trouver des solutions novatrices pour éliminer les risques en santé, sécurité et environnement (SSE).

**Grande-Baie**

## Déclencheur de disjoncteurs à distance



Les employés d'entretien ont créé un système de commande à distance pour enclencher et déclencher les disjoncteurs. Il s'agit d'un équipement de protection qui permet aux employés, en cas de défauts électriques, d'être suffisamment éloignés de la machine pour éviter l'exposition aux arcs électriques. L'équipe s'est inspirée d'un équipement fait aux États-Unis pour l'adapter aux caractéristiques particulières des disjoncteurs de l'installation. « L'équipement est déjà bien connu à l'interne, même s'il est récent. Il sert plusieurs fois par année. C'est un beau rayonnement au Saguenay-Lac-Saint-Jean pour le site de Grande-Baie et une belle fierté pour tout le monde. Toute une équipe est derrière l'accomplissement de ce projet, autant les électrotechniciens que les mécaniciens », mentionne Matthieu Tremblay, ingénieur à l'entretien.

**Centre de recherche et de développement Arvida**

## Barrière de sécurité mobile pour cuve en opération



Malgré les moyens de contrôle utilisés pour être en sécurité, des techniciens du CRDA avaient mentionné un inconfort à effectuer des mesures devant une cavité contenant du bain et du métal à 960 °C. En collaboration avec le site d'Alma, une équipe d'ingénieurs et de techniciens du CRDA s'est mise en action. Elle a conçu une protection mobile qui s'installe avec un pont roulant (MSE) immédiatement après le retrait des anodes et sans la présence ou l'intervention d'employés au sol. « Les techniciens adorent la barrière. L'outil, qui est exportable à toutes les technologies, a permis d'éliminer cinq risques critiques en plus d'améliorer les conditions de travail des employés. Cela explique pourquoi le Centre technologique AP60 et le site d'Alma l'ont adopté », explique Jonathan Verreault, superviseur au CRDA.

Pour se classer parmi les finalistes, les deux projets ont été approuvés par un comité de sélection de la CNEST. Chaque projet devait répondre à un ensemble de critères afin de se démarquer : créativité, participation, complexité, rayonnement, proactivité ainsi que degré de danger.

**LE GROUPE T'AIDE**

Saguenay 418 690-2186 | Autres secteurs 1 800 363-3534

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

## Nominations

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, P155



**Mireille Aubut**  
Titulaire de contrats

Complexe Jonquière, Arvida



**Alain Plamondon**  
Coordonnateur entretien

Énergie Électrique



**Audrey Pouliot**  
Conseillère senior, Communications et communautés

Complexe Jonquière



**Pascale Emond**  
Conseillère senior, Communications et communautés

RioTinto

Le Lingot

Coordination **Mélanie Simard**  
Rédaction **Sophie Boulianne, Valérie Lefebvre, Guy Ménard**  
Photographie **Pierre Paradis, Marc-André Couture**  
Réalisation graphique **Olympe**  
Impression **Le Progrès du Saguenay**  
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

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

Pour nous joindre



1655, rue Powell  
Jonquière (Québec) G7S 2Z1  
[le.lingot@riotinto.com](mailto:le.lingot@riotinto.com)

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

- **Retraités**  
[sina.schlaubitzi@riotinto.com](mailto:sina.schlaubitzi@riotinto.com)
- **Employés cadres**  
Directement dans RTBS ou contactez Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979
- **Employés syndiqués**  
Centre de données du personnel de votre installation ou contactez le 418 699-2621