

RioTinto

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Installations portuaires et Services ferroviaires

Le Lingot



2 millions d'heures en sécurité > 02

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | P155



Prouesses techniques pour la réparation d'un broyeur de bain > 04

À l'intérieur

Solutions Technologiques Aluminium

Reconnaissance internationale pour un article scientifique

> 03

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, Vaudreuil

Dépilement de la cellule de brasque 650

> 05

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean

Des témoignages vidéo sur la sécurité qui nous touchent

> 07

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA POST	Port payé Poste- publications	40063939
POSTES CANADA POST	Postage paid Publications Mail	

2 millions d'heures en sécurité

Le 31 août dernier, les Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) et la Sûreté régionale et Incendie ont atteint le cap des deux millions d'heures sans blessure consignable. L'atteinte de ce jalon exceptionnel constitue un exploit, surtout si l'on pense aux heures supplémentaires et aux conditions difficiles rencontrées lors de l'incendie du convoyeur principal du Port, qui s'est déclaré en juin dernier.

C'est aussi le résultat d'un long processus qui s'est amorcé en 2014; IPSF était alors l'un des sites de Rio Tinto Aluminium qui enregistrait le plus grand nombre de blessures consignables annuellement. L'équipe de direction avait donc pris la décision de « demander de l'aide » et de mener un exercice de diagnostic « SSAP » (Site Safety Acceleration Performance) avec une équipe de l'externe dont l'objectif était d'obtenir un portrait clair de l'organisation pour savoir sur quels éléments travailler pour améliorer la culture en sécurité.

« Suite au SSAP, nous avons mis en place le projet OSEZ, Opérer en Sécurité Ensemble pour le ZERO blessure par choix, pour continuer de faire vivre la vague engendrée. C'est une action à la

fois, et avec l'engagement de tous, que nous avons atteint le jalon de 1,5 million d'heures plus tôt cette année et maintenant, deux millions d'heures. Ce n'est pas terminé, c'est un travail perpétuel, mais nous sommes sur la bonne voie; la dernière blessure consignable date de 2016. Je tiens à remercier toute l'équipe; c'est chaque geste posé par chaque employé qui crée une différence au bout du compte pour continuer à améliorer la sécurité dans notre milieu de travail », a expliqué Nathalie Lessard, directrice IPSF.

Pour Daniel Nepton, chef de service aux Installations portuaires, la clé du succès pour avoir traversé la crise liée à l'incendie et les nombreux arrêts majeurs avec un bilan positif en sécurité a été l'implication de tous, employés et partenaires



L'équipe de la Sûreté régionale et Incendie.

externes, en amont. « On a pris le temps de bien analyser les risques et d'appliquer les bons moyens de contrôle, malgré l'urgence lors des jours qui ont suivi l'incendie. C'est une recette que nous devons continuer d'appliquer au quotidien; c'est ça le véritable défi », souligne Daniel Nepton.

Encore aujourd'hui, il y a des risques présents tant du côté du Port que du Roberval-Saguenay. Le meilleur moyen de les contrôler,

voire de les éliminer, est d'utiliser les outils en place. « En plus des outils de prévention utilisés au quotidien comme le PAR 5, l'analyse de risques et l'observation CRM, nous faisons beaucoup d'activités de sensibilisation avec les employés sur les risques critiques, par le biais de capsules ou de leçons apprises tirées des incidents survenus chez nous ou ailleurs. Il y a aussi le geste "Arrêtez et demandez de l'aide" qui est très efficace et qui permet de prendre du recul face à un risque. »,

affirme Catherine Bélanger, conseillère principale, IPSF et Sûreté régionale et Incendie.

Ces résultats sont le fruit du travail des employés et de l'implication active des gestionnaires qui font de la sécurité une valeur au quotidien. De nombreuses activités de prévention, pour s'assurer de mettre les bons contrôles en place aux bons moments, sont effectuées en continu.

Ce qu'ils ont dit à propos de l'atteinte de ce jalon exceptionnel

« C'est tout simplement un travail d'équipe avec des travailleurs bien formés qui croient à la sécurité. »

Serge Tremblay
Représentant en prévention,
Roberval-Saguenay

« Pour moi, c'est le maintien de la "barre" très haute en sécurité et donc, de notre rigueur en posant des actions concrètes : rappeler les outils en place, déplacer les rencontres du matin pour avoir plus de temps sur le plancher et ne jamais lâcher le morceau. Aussi, en observant ce qui se passe sur le terrain, l'équipe a pu mettre en place de la formation, celle sur les travaux en hauteur par exemple. C'est un travail de tous les instants. »

Éric Morneau
Superviseur, Installations portuaires

« Comme la sécurité n'est pas perçue de la même manière d'une personne à l'autre, le défi c'est de trouver le moyen d'aller toucher la sensibilité de nos gens et, donc, de créer du sens derrière les actions qu'on pose au quotidien. Aussi, c'est en y croyant sincèrement qu'on est en mesure de bien transmettre le message et d'avoir de l'impact. »

Richard Munger
Superviseur,
Roberval-Saguenay



L'équipe des Installations portuaires.

Reconnaissance internationale pour un article scientifique

Sébastien Guérard, scientifique de recherche, et Patrice Côté, conseiller principal, tous deux au sein du Centre de recherche et de développement Arvida, sont récipiendaires du prix *TMS Light Metals Award*. La distinction, délivrée par la prestigieuse organisation *The Minerals, Metals & Materials Society (TMS)*, souligne l'exceptionnelle qualité de l'article présenté par les deux hommes lors de la conférence de l'organisation, qui rassemble annuellement plus de 4000 ingénieurs, scientifiques et étudiants. L'article a aussi récolté les honneurs dans la catégorie *Light Metals Subject Award – Aluminum Reduction Technology*.



Patrice Côté, conseiller principal et Sébastien Guérard, scientifique de recherche, récipiendaires du prix TMS Light Metals Award.

Intitulé *A Transient Model of the Anodic Current Distribution in a Aluminum Electrolysis Cell* (Modèle transitoire de la distribution du courant anodique dans une cuve d'électrolyse), le texte a été choisi comme le meilleur article parmi plus de deux cents communications scientifiques au programme de la conférence.

« C'est un sujet important, souligne Patrice Côté, et c'est le résultat d'une grande quantité de travaux faits dans le passé. Le modèle présenté est né de la convergence du savoir accumulé. »

Sébastien Guérard, estime que l'article se distinguait par son caractère novateur : « Chaque année, à la conférence TMS, on retrouve des présentations sur des

sujets assez similaires, et souvent l'information se recoupe. De notre côté, nous avons montré quelque chose d'entièrement original, qui était du jamais vu à cet endroit. »

Le modèle aide à comprendre comment le courant se répartit dans une cuve en opération, comment les anodes sont consommées pendant l'électrolyse et l'influence des différents facteurs. « La conférence TMS est l'événement scientifique le plus important dans notre industrie, précise Sébastien Guérard. Je lis leurs publications depuis que je suis étudiant, alors c'est vraiment un bel honneur. »

La reconnaissance obtenue est non seulement valorisante pour les chercheurs, mais elle permet

aussi de confirmer la qualité de la recherche faite chez Rio Tinto. « Cela montre, ajoute Patrice Côté, que nous sommes des leaders dans notre domaine. »

Les deux scientifiques ont tenu à souligner la contribution de toute l'équipe au projet et plus spécifiquement l'apport de l'équipe d'instrumentation sous la responsabilité de Claude Simard, dont les efforts ont permis d'amasser de nouvelles données en continu dans les cuves d'électrolyse. Les représentants de Solutions Technologiques Aluminium recevront leur prix en février prochain, lors de la prochaine conférence TMS, à San Diego.

Énergie Électrique reconnaît ses EAUdacieux

Énergie Électrique a lancé dans les derniers mois son propre programme de reconnaissance : les EAUdacieux. Depuis, deux personnes ont reçu les premiers honneurs de cette distinction qui vise à reconnaître les individus qui se démarquent par leur audace, leur leadership, leur persévérance et aussi parce qu'ils sont tournés vers l'avenir.

« Nous tenions à avoir un programme qui se distingue de ce qui se faisait avant, avec les Prix Bravo. Les EAUdacieux sont nés d'une volonté de reconnaître des personnes qui font les choses différemment, explique la directrice des Services régionaux, Nathalie Morin. Énergie Électrique est rempli de gens qui sortent du cadre et qui ont cette passion pour leur travail qui les pousse à toujours questionner les façons de faire. C'est avec ces pionniers qu'Énergie Électrique pourra continuer d'être à l'avant-plan en matière de santé et sécurité! »

Au moment d'écrire ces lignes, deux personnes avaient reçu cette distinction. D'abord, Nelson Bouchard, surveillant expertise

exploitation réseau, s'est démarqué entre autres pour son travail sur la sensibilisation à la santé mentale. Puis, Mario Martel, mécanicien à la Centrale Chute-des-Passes, a été nommé pour son implication dans des dossiers d'amélioration et pour son franc-parler.

« Les deux nouveaux EAUdacieux sont à première vue bien différents. C'est ce qui fait la richesse de cette reconnaissance, soit de pouvoir honorer des gens qui sortent des sentiers battus. Ils ont en commun d'avoir une riche expertise et d'être des leaders dans leur milieu sur qui les autres peuvent compter », de conclure Stéphane Larouche, directeur des opérations pour Énergie Électrique.



Mario Martel (3^e à partir de la droite) a reçu un prix EAUdacieux lors de la visite du comité de direction à la Centrale Chute-des-Passes. Il est entouré par Stéphane Harvey, surveillant principal, Chute-des-Passes, Claude Martel, superviseur entretien, Nathalie Morin, directrice, Services régionaux, Jean Gauthier, entretien secteur Lac-Saint-Jean, et Stéphane Larouche, directeur des opérations, Énergie Électrique.

Prouesse technique pour la réparation d'un broyeur de bain

L'équipe de projet Électrolyse et du Service opérationnel (SOP) du site Grande-Baie ont fait preuve de prouesse technique à la mi-septembre en réparant un broyeur de bain, alors qu'ils devaient insérer un anneau rond sur un broyeur devenu ovale avec le temps, le faire en usine plutôt qu'en atelier, et que la pièce à assembler était un cercle d'acier de près de trois mètres qui devait être ajusté sur un broyeur vieux de 41 ans.

Jamais une réparation de ce type n'avait été faite chez Rio Tinto et même le fabricant du broyeur, la firme McLanahan, croyait que c'était impossible. C'est le 9 avril dernier que la crise a débuté avec un bris majeur au broyeur de bain. L'anneau de métal qui permet le roulement du broyeur s'est rompu. « En mode "sortie de crise", nous avons pu le souder à la coquille du broyeur pour le remettre en service rapidement, mais nous savions que c'était une réparation très temporaire. Il fallait d'urgence commander des pièces de rechange et planifier une réparation permanente », explique l'ingénieur d'entretien, Frédéric Tremblay.

Au cours de l'été, l'équipe a planifié et littéralement inventé une procédure de réparation. « Même à l'international, personne n'avait réussi à faire une réparation similaire. Alors, nous avons passé l'été à développer les outils et les façons de faire avec les Services ingénierie de Rio Tinto, les gens de maintenance et des entrepreneurs régionaux », souligne l'ingénieur Mathieu Tremblay.

« Le défi, lors des travaux réalisés du 6 au 19 septembre, était d'insérer un anneau rond sur un broyeur devenu ovale avec le temps. Même en atelier, quand tous les paramètres sont contrôlés, ce n'est pas facile. Il a fallu faire preuve de créativité, consulter des experts et utiliser de nouvelles technologies.

Il faut se souvenir qu'on parle d'un broyeur de 2,7 mètres de diamètre et que l'ajustement se fait au millimètre près, sur des pièces très lourdes », rappelle Laurent Grenier, chargé de projet.

Lorsqu'on demande aux trois hommes s'ils ont appris des

choses en réalisant le projet, Mathieu Tremblay retient la qualité du travail d'équipe : « Autant à l'interne qu'avec les entrepreneurs, et ce, même dans les moments plus difficiles ». Laurent Grenier, lui, parle de positivisme : « Au milieu des réparations, nous avons eu

un problème qui aurait pu compromettre le succès de l'opération, mais l'équipe est restée positive. Nous sommes tombés en mode solution et nous avons pu identifier rapidement une façon de s'en sortir. »

L'équipe de projet tient à souligner la contribution d'une multitude de partenaires : L'équipe d'opération qui a su s'adapter à l'arrêt temporaire du broyeur, l'équipe technique de l'usine, celle de gestion des actifs et celle du Services ingénierie. À l'externe, l'expertise de l'entreprise JMY et des sous-traitants spécialisés en soudure (GCS et SEP), celle des transporteurs RCI et Alfred Boivin, ainsi que celle de l'entreprise Staca, ont toutes contribué au succès.

Le broyeur est de nouveau en service depuis la mi-septembre et il fonctionne parfaitement depuis. L'équipe a donc réussi à remettre sur pied un équipement stratégique et à prolonger sa vie utile d'ici à son remplacement définitif.



L'équipe de projet Électrolyse et service opérationnel (SOP) du site Grande-Baie ont fait preuve de prouesse technique en réparant un broyeur de bain, vieux de 41 ans.

Le contrôle du bain d'électrolyse proche du 100 %

Le site AP40 atteint des résultats exceptionnels sur le contrôle du bain d'électrolyse avec un écart-type de 1,7 (résultat très proche du 100 % d'efficacité) qui les place au niveau des meilleures usines dans le monde.

Le contrôle du bain d'électrolyse a connu une importante amélioration cette année au site AP40, alors que plusieurs activités de réflexion sur le mode de travail ont été organisées en mai dernier.

« Nous avons des résultats qui frisent le 100 % en efficacité parce que nous avons mis l'accent sur la conformité du bain et nous avons fait de cette pratique une priorité pour les opérateurs. Grâce à cette façon de travailler, nous avons atteint un écart-type de 1,7 ce qui est parmi les meilleurs au monde »,

explique Dany Perron, superviseur bain et démarrage.

Pour avoir un meilleur rendement de production d'aluminium, les cuves doivent être opérées à une hauteur de bain cible. Si la hauteur est trop élevée ou trop basse, des effets néfastes peuvent survenir et ainsi réduire la production. L'écart-type est utilisé pour mesurer la proximité de la hauteur du bain par rapport à la cible de la cuve.

Les résultats exemplaires s'expliquent par les rappels

constants, des opérateurs consciencieux et des efforts collectifs. Comme le souligne Dany Perron : « Ce résultat est lié à la bonne application des procédures. Les opérateurs ont adhéré aux méthodes proposées avec une grande rigueur. L'usine compte 12 employés réguliers qui font l'égalisation des bains. Ils doivent siphonner les bonnes quantités requises au bon moment, ce qui demande de la précision et beaucoup d'attention. »



Yves Carle, Simon Pilote, Dany Perron, Philippe Bouchard, Yves Gagnon, Charles Brassard et André Martel.



Afin de souligner ce jalon, une activité reconnaissance a eu lieu le 19 novembre dernier à l'Usine de traitement de la brasque, à laquelle étaient conviés les acteurs principaux à l'interne ainsi que des retraités et des employés d'entreprises partenaires.

Dépilement de la cellule de brasque 650

Le 18 septembre 2019 marquait un jalon clé pour la protection de l'environnement en lien avec la production d'aluminium de Rio Tinto au Québec. En effet, le dépilement des 170 000 tonnes de brasque entreposées dans la cellule souterraine 650 a été complété.

Ces brasques usées, en provenance des anciennes cuves Soderbergh, ont été mises à l'entreposage de 1985 à 1987. À l'époque, il n'existait pas beaucoup d'alternatives pour traiter ce résidu majeur généré par les alumineries qu'est la brasque. L'enfouissement ou l'entreposage constituaient les seules solutions envisageables.

Lors des consultations publiques pour la création d'une Usine de traitement de la brasque (UTB) au début des années 2000, Rio Tinto s'était engagée auprès du Ministère de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques

à vidanger la cellule 650 avant la fin de l'année 2019. C'est maintenant chose faite.

Les grandes étapes des travaux, qui se sont échelonnés sur une période de trois ans et ont requis un investissement total de 13 millions de dollars, ont consisté en la création d'un mégadôme pour entreposer les brasques, l'installation d'un dépoussiéreur muni d'un système de détection des fuites ainsi que d'une salle électrique, l'excavation et le tri des brasques contenues dans la cellule 650. Les principaux enjeux ont été la gestion de l'eau de ruissellement

et les risques de coactivité piétons, véhicules et gros véhicules.

« Le projet se termine sans incident et dans le respect des échéanciers et des budgets. C'est le fruit des efforts des équipes opérationnelles, de l'ingénierie, de nos spécialistes en environnement ainsi que du Centre de recherche et développement Arvida. Bravo à tous! » s'exclame Sébastien Delisle, chef de service, Usine de fluorure et UTB.

Comme le souligne Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits : « L'Usine de traitement de

la brasque est toujours la meilleure alternative environnementale disponible en Amérique du Nord et la seule qui répond aux standards de performance de l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI). » En effet, quatre critères d'obtention de l'ASI concernent les brasques usées.

« Nous ne sommes pas des enfouisseurs de matières résiduelles, nous sommes des pionniers dans le développement de technologies et de solutions de valorisation. L'enfouissement des brasques n'est plus une option envisageable. Nous prouvons que nous mettons en place des pratiques

responsables de premier plan tout au long de la chaîne de valeur de l'aluminium, tant en matière d'éthique commerciale que de performances environnementales et sociales », déclare Martin Lavoie, directeur des opérations, Usine Vaudreuil et UTB.

Près de 70 000 tonnes de brasques usées ont maintenant été traitées par le procédé d'UTB et les 100 000 tonnes restantes devront l'être d'ici 2030. Rappelons qu'UTB a une capacité de traitement de 80 000 tonnes par année.

Chronique Croix-Rouge

LA NEIGE EST DE RETOUR AU QUÉBEC!

Partout au Canada, une tempête hivernale ou une vague de froid extrême peuvent frapper subitement et durer plusieurs jours.



Sur la route
AJUSTEZ VOTRE CONDUITE

- Écoutez les prévisions météorologiques avant de prendre le volant et suivez les alertes.
- Assurez-vous de bien voir et d'être vu.
- Adaptez votre style de conduite : plus de temps, plus d'espace et moins de vitesse pour vos déplacements.
- Assurez-vous de garder tous les articles essentiels dans votre véhicule : une trousse de premiers soins, une lampe de poche, une couverture, une petite pelle, du sable ou de la litière pour chat (pour la traction), un câble de démarrage, du lave-glace, un grattoir, une brosse à neige, une paire de mitaines ou de gants de rechange, des bottes et une tuque.



À la maison
FAITES DE LA PRÉVENTION

- Assurez-vous d'avoir une trousse d'urgence et d'avoir le nécessaire en cas de panne de courant.
- Le monoxyde de carbone est mortel ; n'utilisez donc JAMAIS de gaz propane, de barbecue ou de génératrice à l'intérieur.
- Observez les consignes émises lors des opérations de déneigement et de nettoyage.



D'autres conseils : <https://bit.ly/2qHYZEO>



Le plus grand chantier virtuel

En tant que gestionnaire de la demande en technologie de l'information, l'équipe de Systèmes et technologie de l'information (IS&T) est appelée à participer à l'identification du besoin avec le client, de manière à exprimer la démarche nécessaire en technologie de l'information (TI) pour résoudre ce besoin. Dans le cadre de la productivité intégrée, leur rôle se décline en deux volets, celui de conseiller et orienter les projets vers des solutions TI viables et celui de développer les outils nécessaires à l'application des solutions.

Les employés de IS&T participent, avec tous les intervenants du projet, à chacune des initiatives reliées à la productivité intégrée. Ils conseillent et recueillent les besoins en infrastructures TI pour mener à bien le projet. Ils trouvent des solutions TI qui pourront s'intégrer aux systèmes en place, en plus de fournir les plateformes pour permettre de récolter les données nécessaires pour avoir une vision intégrée de la chaîne de valeur. Ils s'assurent également de faire le lien entre les différents domaines, non seulement pour avoir des solutions pour chacun des éléments de la chaîne de valeur, mais aussi pour que chacune des composantes de la chaîne parlent à toutes les autres.

Le rôle des TI dans la productivité intégrée est d'identifier et de mettre en place les solutions technologiques qui répondent à l'ensemble des besoins des initiatives et de permettre aux équipes d'avancer plus rapidement et efficacement. « Plutôt que chaque projet développe une solution qui lui est propre, nous voulons fournir des coffres à outils avec des solutions déjà bâties. Nous nous assurerons ainsi d'avoir des approches standards nous permettant d'offrir un meilleur soutien. De plus, lorsqu'il y aura des améliorations ou des mises à jour, il sera beaucoup plus simple d'en faire bénéficier l'ensemble des utilisateurs », explique Stéphane Tremblay, partenaire d'affaires TI, productivité intégrée.

Jusqu'à maintenant, l'équipe IS&T a identifié et travaille à développer dix solutions reliées aux TI pour permettre de répondre à l'ensemble des besoins des initiatives.



Pierre Robaczewski, gestionnaire de la demande IS&T, Stéphane Tremblay, partenaire d'affaires TI et André Fortin, gestionnaire de la demande IS&T.

« C'est un grand chantier, l'un des plus grands chantiers de traitement de gestion des données que nous avons mis en place jusqu'à maintenant, souligne Pierre Robaczewski, gestionnaire de la demande IS&T, productivité intégrée. Je pense que ça va être déterminant pour positionner Rio Tinto au niveau de la capacité de gérer sa chaîne de valeur pour qu'un jour, ce soit les données qui nous aident à améliorer nos processus, sans même qu'on leur demande. »



Solutions identifiées

- Établir la gouvernance des données.
- Acquisition de données.
- Activer la plateforme de données opérationnelles.
- Technologie de pile de données permettant une intégration.
- Modernisation de l'infrastructure de contrôle des processus.
- Définir et communiquer l'architecture de la technologie.
- Disponibilité de l'infrastructure informatique du site et gestion du cycle de vie technique.
- Pilotes et déploiement.
- Azure et activation pour l'apprentissage automatique.
- Power BI pour les rapports régis et le libre-service.

Une association au service des retraités actuels et futurs

ActiPension, anciennement le Regroupement des retraitées et retraités de Rio Tinto Alcan membres du Régime de pension Rio Tinto Alcan (RPRTA), a pour mission de défendre les droits et intérêts économiques de ses membres en matière de gestion des fonds de retraite. Après avoir été réservée aux cadres de l'ensemble des installations et aux employés sur les quarts de travail des usines Grande-Baie, Dubuc et Kitimat, l'association a maintenant entrepris des démarches afin d'inclure des employés actifs de tous sites confondus, moyennant des frais d'adhésion, pourvu qu'ils soient participants au RPRTA. Elle affiche également un nouveau nom bilingue qui se veut plus inclusif.

Les membres de l'association bénéficient de services de soutien téléphonique, d'un site Internet, d'une page Facebook, de bulletins d'information et d'un journal interne, Le Flambeau Express, dans lequel il est possible de suivre l'évolution des dossiers en cours. L'association organise également des rencontres sectorielles annuelles au Québec, en Ontario et en Colombie-Britannique pour faire le point avec les membres. Elle travaille activement à représenter les retraités sur des sujets d'actualité. « Nous avons de bonnes

relations avec les représentants de Rio Tinto, précise Danièle Beaudoin. Les échanges et discussions sont constructifs. »

Apolitique, l'association est cependant impliquée sur le plan provincial et fédéral. Danièle Beaudoin mentionne également qu'un comité mixte a été créé avec Rio Tinto afin de discuter des avantages sociaux des retraités, et ce, dans le but d'améliorer les couvertures médicales. Danièle Beaudoin souhaite aussi sensibiliser les employés actifs à la préparation de leur retraite : « C'est important que les employés actifs soient conscients que la retraite arrive plus vite que l'on pense, et qu'il faut s'en occuper. »

➤ www.actipension.ca
(418) 817-8180
info@actipension.ca

ACTIPENSION
Association de protection des droits des participants au RPRTA
Association for the protection of RTAPP participants' rights

Forum sur les procédés

Le Forum sur les procédés, des 8 et 9 octobre dernier, a connu un vif succès alors qu'il a réuni à Saguenay plus d'une centaine de représentants de différents groupes de produits de l'entreprise tels qu'Aluminium, Énergie & Minéraux, ainsi que Cuivre & Diamants.

Le Forum a mis l'accent sur des sujets liés à la sécurité des procédés, la pyrometallurgie, l'électrolyse et l'optimisation des contraintes. « L'objectif était de rassembler la communauté technique des différents groupes de produits pour partager afin d'améliorer les procédés et surtout, de renforcer les liens et la collaboration entre

nous. Suite aux commentaires reçus de la part des participants, je considère que c'est mission accomplie », souligne Jean-François Gauthier, directeur général, Groupe Productivité.

Plusieurs délégués des usines et groupes régionaux ont contribué au succès de l'événement par le

biais de présentations. C'est le cas de Denis Choquette, Pascal Côté et Laurent Birry, de Solutions Technologiques Aluminium, de Louis Simoneau et Louis Le François du Groupe Productivité et de Gabrielle Fauteux-Cormier. Un premier Forum similaire a eu lieu en mai dernier à Perth, en Australie.



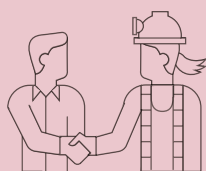
Le Forum sur les procédés a réuni à Saguenay plus d'une centaine de représentants de différents groupes de produits de l'entreprise.

Les membres du comité leadership des procédés ont lancé ces forums pour :



Bâtir une communauté

de procédé solide où chacun se sent reconnu et apprécié.



Donner à chaque professionnel technique les moyens de mettre en place un plan de développement significatif, au moyen de discussions authentiques avec son gestionnaire, de façon à faire avancer la stratégie d'affaires.



Définir et établir une vision claire

de la stratégie de gestion des talents afin d'assurer l'agilité et la flexibilité sur le plan de la valeur et des risques pour l'avenir.

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean

Des témoignages vidéo sur la sécurité qui nous touchent

Le jeudi 7 novembre a eu lieu une activité reconnaissance pour trois employés ayant souffert d'accidents de travail. Ils ont raconté leur histoire dans une vidéo de sensibilisation qui a été dévoilée lors de la soirée, au Centre opérationnel Aluminium.

Guy Gagnon, Patrick Tremblay et Martin Tremblay ont parlé de leurs expériences avec émotion. Ils savent tous les trois qu'une blessure laisse des marques physiquement et mentalement pour la personne qui la subit, mais également pour les proches. Ça change une vie.

« Nous voulons remercier sincèrement Guy Gagnon, Patrick Tremblay et Martin Tremblay, qui ont accepté de nous livrer leurs témoignages filmés sur des incidents qu'ils ont vécus dans le passé. Cela a dû vous demander beaucoup de courage sur le plan émotionnel », a souligné Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Quand j'ai visionné les vidéos la première fois, j'étais sans mots. Ça porte à réfléchir et ultimement, on souhaite que l'impact soit le même sur l'ensemble de nos équipes à l'interne. Je salue et remercie également les membres de votre famille d'être avec nous ce soir », a ajouté Sébastien Ross.

Jean-François Leblanc, directeur des opérations, Arvida-AP60, a signalé que le début d'année a été difficile à Arvida en matière de sécurité et que le comité santé-sécurité a alors entamé une démarche de réflexion pour trouver un moyen d'avoir de l'impact différemment. Une blessure, ça marque tout le monde : l'individu, la famille, les collègues. « Vous en êtes les exemples concrets. Grâce à vous, beaucoup de nos collègues vont prendre le temps de bien réfléchir avant de commencer une tâche et accroître leur vigilance. Je suis certain que ces vidéos vont susciter beaucoup d'émotions chez nos collègues. Le message est toujours plus saisissant lorsqu'il vient d'un pair et je ne doute pas que l'impact va être grand », relate Jean-François Leblanc.

Jérôme Fillion, surveillant principal des opérations dans les salles de cuves, a été l'initiateur de ce projet de témoignages vidéo. Il explique comment l'idée de la vidéo est née : « Lors d'événements dans la salle de cuves et malgré les

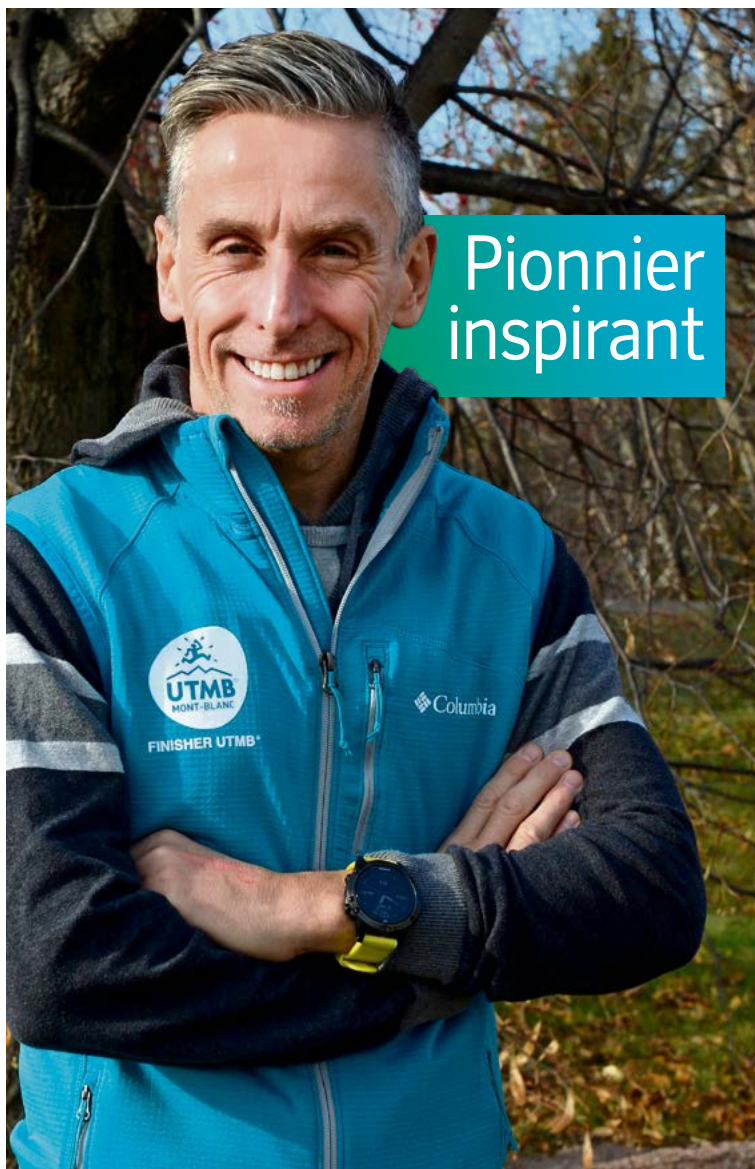
mesures correctives mises en place à la suite d'incidents, on sentait qu'on n'avait pas réussi à avoir un impact et nous nous demandions ce qu'on devrait faire pour avoir

des résultats différents. On a fait appel à des gens qui pouvaient participer avec leur témoignage et on a fait cette vidéo. Nous espérons qu'elle va servir pour tous les

employés, actuels et nouveaux, afin de sensibiliser le plus de gens possible. »



Au centre de la photo et tenant une plaque, Guy Gagnon et Patrick Tremblay, entourés de Sébastien Ross, Jérôme Fillion, Jean-François Leblanc et de leurs collègues.



Pionnier inspirant



Stephan Perron Analyste Électrolyse, IS&T Aluminium

Le 30 août dernier, Stephan Perron prenait le départ d'une course peu banale, presque surhumaine.

Q. De quel type de course s'agit-il ?

L'Ultra-Trail du Mont-Blanc est considérée comme l'une, sinon la course de longue distance la plus difficile au monde. En plus de sa longueur (170 kilomètres), on doit faire face à un imposant dénivelé. C'est une boucle qui part et revient à Chamonix avec 10 000 mètres de montée et, ce qui est encore plus dur pour le corps, 10 000 mètres de descente.

Q. C'est l'épreuve la plus difficile à laquelle vous avez participé ?

C'est ce que j'ai fait de plus dur. J'ai fait le marathon de Boston à plusieurs reprises, des courses de longue distance comme le 160 km de Bromont ou l'Harricana 125, mais rien qui se comparait à cela. J'ai été 39 heures sur le parcours. J'ai dépassé mes limites. Nous étions 3 000 au départ et au moins le tiers des inscrits n'ont pas été en mesure de compléter la course.

Q. La question qui s'impose... pourquoi s'embarquer dans pareille aventure ?

Il y a un sentiment de bien-être à le faire. Je veux voir jusqu'où je peux aller. En même temps, cela me donne l'occasion de voir des endroits uniques, comme dans ce cas-ci le tour du Mont-Blanc. De plus, je peux parfois associer mes courses à des événements caritatifs. Je suis content de pouvoir aider mon prochain quand je peux le faire.

Q. Est-ce que la passion de l'ultra-marathon et le travail peuvent se rejoindre quelque part ?

Oui. Au travail, quand je suis sur un problème ou un projet, c'est comme dans le sport, je n'abandonne jamais. Aussi, dans les deux situations, il y a une notion d'équipe et l'on apprend qu'il ne faut jamais hésiter à demander de l'aide au besoin. C'est certain que mon niveau de forme physique m'aide à être performant dans les embûches que la vie m'amène.

Q. En terminant, vous avez d'autres défis du même genre en tête ?

Il y a deux autres courses qui sont « mythiques ». La Western State, un 160 km en montagne au Colorado et la Diagonale des fous, une course de 166 km sur l'île de la Réunion. Les deux me tentent!

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

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Vaudreuil

Sécurité accrue aux unités de chargement UPCH

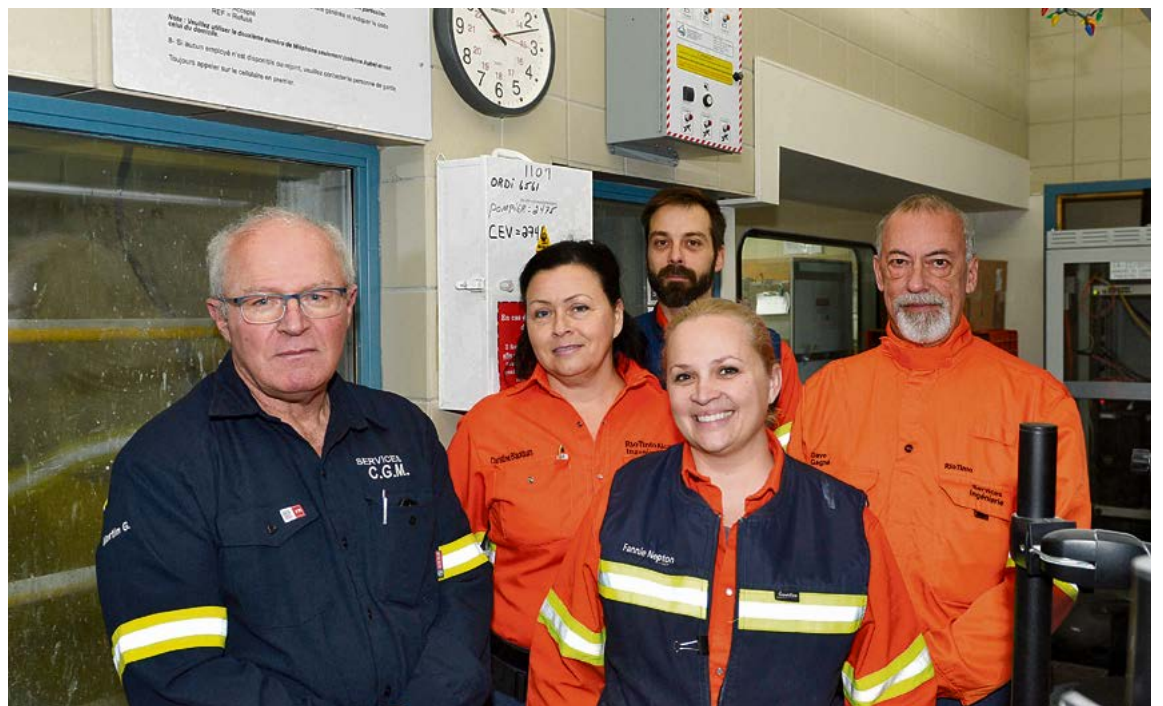
L'Usine de produits chimiques hydrates (UPCH) de Vaudreuil a confirmé le succès, il y a quelques semaines, du processus d'implantation d'une mesure de sécurité additionnelle pour les travailleurs affectés aux unités de chargement par la validation de son PMU une année après l'implantation du projet. Désormais, un dispositif d'alerte avertit automatiquement les opérations pour que soit déclenché un processus de sauvetage si un travailleur chute et reste suspendu avec son harnais de sécurité. Ceci est une amélioration importante de la sécurité pour cette tâche.

«Lors du chargement, le travailleur sur la passerelle est attaché par un harnais de sécurité au-dessus du wagon qu'on remplit, explique le surveillant principal François-P. Gagné. En cas de chute, le harnais va le retenir, mais comme c'est un travail isolé, il pourrait demeurer ainsi suspendu trop longtemps avant d'être pris en charge. Ce n'est évidemment pas souhaitable et il fallait trouver une solution.»

Pour régler le problème, une équipe de projet comprenant notamment Stéphanie Pilote, responsable santé-sécurité, Christine Blackburn, chargée de projet, Dave Gagné, surveillant de chantier ainsi que Martin Grenon et son équipe de la firme CGM, s'est penchée sur la question. Après six mois de travail, une solution a été mise à l'essai, soit un module qui déclenche une alarme, mais seulement en réponse à certains paramètres qui assurent qu'il s'agit bien d'un accident et non pas simplement d'une fausse alerte.

«L'alerte est envoyée à la salle de contrôle des opérateurs lorsqu'il y a une tension importante exercée sur le câble où s'attache le harnais de sécurité, mentionne François-P. Gagné. On connaît alors la nature du problème et l'endroit exact où il faut intervenir en envoyant les secours.»

Le système a été développé par une compagnie régionale, CGM, qui est un fournisseur important d'équipement de levage. CGM a réalisé non seulement le développement, mais aussi la mise au point et le soutien de cette innovation. Comme il se fait beaucoup de travaux en hauteur chez Rio Tinto, le nouveau dispositif a un potentiel important d'utilisation dans les autres installations de l'entreprise. «C'est un bon coup en sécurité et on peut sûrement le répliquer ailleurs», conclut François-P. Gagné.



Martin Grenon, directeur de l'entreprise CGM, Christine Blackburn, chargée de projet, François P. Gagné, surveillant principal, Fannie Nepton, superviseuse opération et Dave Gagné, surveillant de chantier. Absente de la photo : Stéphanie Pilote, conseillère SSE.

Premier anniversaire de la gestion des entrepreneurs centralisée

Le 31 octobre dernier a marqué le premier anniversaire de la centralisation de l'équipe de gestion des entrepreneurs (GE), un moment souligné par l'équipe à l'occasion d'une rencontre.

Pour Marie-Josée Boily, chef de service de la gestion des entrepreneurs Saguenay-Lac-Saint-Jean, les améliorations apportées par cette nouvelle organisation ont été nombreuses au cours de la dernière année. Par exemple, la création d'une coordination régionale des différents travaux mécaniques a notamment permis d'assurer une planification optimale de la main-d'œuvre, non seulement entre les sites de Rio Tinto, mais également avec les partenaires régionaux.

Le projet de centralisation de la gestion documentaire réalisé à la fin d'année 2018 a quant à lui permis de mettre en place un programme de développement des compétences structuré, alors que l'écriture et la mise en application du Devis 15 a marqué les premiers mois de 2019 et permis à l'entreprise de demeurer attractive et compétitive. L'équipe TempsGO a été formée pour préparer la première phase de déploiement de MciTrack qui s'est fait au printemps 2019. Présentement en phase de stabilisation des dix premiers fournisseurs de services, le maillage entre l'équipe TempsGO et l'équipe de Gestion des entrepreneurs est un facteur de succès pour la suite du projet.

Autre élément à souligner, l'équipe de la GE a réalisé des rencontres individuelles avec les entreprises partenaires et la direction de l'Usine Arvida afin de communiquer et d'écouter les besoins, les attentes et le partage des bonnes pratiques en santé, sécurité et environnement. Ces rencontres vont se poursuivre régionalement en 2020 avec les principaux partenaires.

Marie-Josée Boily mentionne que l'esprit d'équipe est au cœur de la gestion des entrepreneurs puisque

chaque membre a une expérience, des connaissances et des opinions qui peuvent faire avancer et évoluer la gestion des entrepreneurs au quotidien. Pour ce faire, des rencontres mensuelles sont en place pour faciliter la transmission d'informations, permettre à chacun de s'exprimer en partageant ses connaissances et donner les orientations vers un objectif commun.

De plus, l'uniformisation des pratiques dans les différents sites ainsi que la coordination alignée

de certains projets et de certaines problématiques de gestion ont eu un impact positif chez les entrepreneurs.

« En un an seulement, l'équipe de Gestion des entrepreneurs a réussi à mettre beaucoup de choses en place et à devenir une équipe plus mature. Ensemble, nous formons une équipe intègre, alignée, agile et compétente. Je suis fière de chaque membre de mon équipe, ils ont tous contribué à faire de ce changement une réussite », souligne Marie-Josée Boily.



L'équipe de Gestion des entrepreneurs s'est réunie le 31 octobre dernier pour souligner son premier anniversaire.

Ce qu'ils ont dit...

« Nous avons une équipe efficace. On se sent comme une grande famille et nous avons du plaisir à travailler ensemble! »

Karine Boivin
Titulaire de contrat, Vaudreuil

« Nous pouvons bénéficier de l'expérience et de l'expertise de nos collègues. »

Jean-Denis Côté
Titulaire de contrat, P155

« Nous avons un bon réseau de contacts à même notre équipe et nous partageons les bonnes pratiques. »

Marie-France Gagnon
Titulaire de contrat, AP40

« La centralisation nous permet une uniformisation de nos pratiques à travers les différents sites en créant des synergies permettant d'augmenter notre efficacité en plus d'avoir la chance de collaborer avec des super collègues. »

Sophie Savard
Titulaire de contrat, IPSF et Projet Track (Temps-GO)

« La fusion de l'équipe a favorisé la rapidité du développement des compétences. »

Jean-François Gravel
Titulaire de contrat régional

Les wagons de brai chauffés à l'électricité

La transformation du chauffage des wagons de brai du site Grande-Baie à l'électricité est maintenant complétée, un projet qui a nécessité plus d'un an de travail. Il s'agit non seulement d'un avancement dans la lutte contre le réchauffement climatique, mais aussi d'une importante réduction de coûts et de risques environnementaux.

Les wagons utilisaient auparavant le gaz naturel pour réchauffer une huile thermique. Le projet consistait à convertir le chauffage des wagons pour passer à l'installation des éléments électriques, un changement bénéfique pour l'environnement.

Matthieu Tremblay, ingénieur électrique, au Service opérationnel (SOP), s'occupe de l'entretien et des projets pour le secteur de déchargement de brai. « Il faut savoir que, chaque semaine, nous recevons le brai par wagons provenant de l'extérieur de la province ou du pays. Ce brai est utilisé pour notre recette de fabrication d'anode », affirme l'ingénieur.

Le responsable explique aussi qu'auparavant, ces wagons

pouvaient prendre six à sept jours pour se rendre ici, ce qui leur faisait perdre de la température et rendait le matériel impossible à décharger. « Il fallait donc les chauffer avec le HTM, une huile thermique qui permet de monter graduellement la température. Mais le HTM est polluant et on veut éviter de l'avoir dans nos procédés, car un déversement serait nuisible pour l'environnement. Pour effectuer le changement à l'électricité, il fallait créer l'algorithme pour réussir à chauffer graduellement le wagon, mais aussi pour maintenir la chaleur dans le temps, pour pouvoir le décharger », explique Matthieu Tremblay.

Selon Denys Boucher, conseiller senior en efficacité énergétique : « Ce projet est un bel exemple de lutte pour la réduction des

GES, puisqu'il a un effet direct, c'est-à-dire la réduction nette de l'utilisation de plus de 700 000 m³ de gaz naturel par année. Cela signifie la réduction de 1 400 tonnes de CO₂ par année. Pour mener à terme ce projet, Transition Énergétique Québec a donné une subvention de 674 000 \$ pour encourager la réduction de GES », souligne Denys Boucher.

« La conversion a permis une importante réduction de coûts, avec l'élimination de deux postes de réchauffement de l'huile, les retours du matériel restant au fournisseur ainsi que l'achat d'huile et de gaz naturel. Dorénavant, nous utiliserons l'électricité que nous produisons chez Rio Tinto », conclut Matthieu Tremblay.



L'équipe du Service opérationnel (SOP) a complété la transformation du chauffage des wagons de brai, un changement bénéfique pour l'environnement.

Conférence de Sylvain Marcel, une première initiative du Plan global de santé et mieux-être

Dans le cadre du lancement du Plan global de santé et mieux-être, les directions d'Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean et du Groupe Productivité ont organisé cinq représentations de la conférence « Aidez-moi » du comédien Sylvain Marcel portant principalement sur la dépendance.

Dans les installations régionales de Rio Tinto, 75 % des absences pour maladie sont liées à la santé mentale. « C'est un phénomène qui prend de l'ampleur année après année chez nous, et également dans plusieurs autres sphères de la société. Nous ne devons pas nous fermer les yeux face à cette situation. Au contraire, nous devons continuer de rappeler l'importance de prendre soin de soi et de demander de l'aide en cas de besoin », exprime Lynda Vaillancourt, conseillère senior Santé, sécurité et environnement et membre du comité Plan global de santé et mieux-être.

Lors des sondages auprès des employés, qui ont lieu deux fois par année, nombreux sont ceux qui ont indiqué vouloir des améliorations quant au bien-être. « Il s'agit donc d'une première activité offerte à tous nos employés et à leurs conjoint(e)s qui va s'inscrire dans un plan global de santé et mieux-être. Il contiendra d'autres initiatives variées qui seront déployées au

cours de la prochaine année » souligne François Bérubé, chef de service Ressources humaines et également membre du comité Plan global de santé et mieux-être.

L'objectif était aussi de montrer que peu importe les problématiques vécues, tant au travail qu'à la maison, les employés ne sont pas seuls. Plusieurs

programmes existent chez Rio Tinto vers lesquels les employés peuvent se tourner. Demander de l'aide est un geste de courage et de force!



La série de conférences de Sylvain Marcel est une première initiative du Plan global de santé et mieux-être.



Nos programmes en place

Chez Rio Tinto, plusieurs programmes de soutien sont accessibles.

- > **Crédit de 300 \$** pour la pratique d'activité physique.
- > **Programme d'aide aux employés (PAE)** qui met à votre disposition de nombreuses ressources, des conseils et du soutien pour différentes problématiques pouvant toucher votre famille et vous.
- > **Programme de signalement** de différents problèmes à l'interne nommé « Parlez-en à Peggy ».
- > **Politique sur la violence domestique.**

Déploiement d'un portail SSE standardisé

Une équipe de travail a mis en place une nouvelle plateforme de partage des documents en santé, sécurité et environnement (SSE) sur Sharepoint. Celle-ci permet de centraliser l'accès à la documentation SSE, incluant des nouveaux processus standardisés. Par le fait même, l'expérience des utilisateurs sera améliorée.

C'est l'aboutissement d'un projet qui s'est échelonné sur plusieurs étapes comprenant la mise en place de l'architecture de la plateforme, la tenue

d'ateliers de travail avec différents intervenants, l'élaboration de plusieurs processus standardisés et la création de pages de sites facilitant l'accès aux documents

pour les équipes opérationnelles. La gestion des documents SSE va définitivement changer dans les installations de Rio Tinto Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean. « Nous avons des demandes de la part des utilisateurs pour avoir accès plus facilement à l'information. Il y a beaucoup de procédures, de documents et de formulaires qui n'étaient pas toujours accessibles et à jour. L'objectif était donc de faciliter l'accès à la documentation et de la rendre plus simple pour les utilisateurs », affirme Johanne Milliard, conseillère principale assurance et système SSE.

Mélanie Tremblay, partenaire d'affaires SSE, assure pour sa part que ce projet apportera un gain en termes d'efficacité et de temps : « Nous avons changé un peu notre approche et nous avons organisé les sujets de façon plus opérationnelle. Avec un outil qui

est le même pour tout le monde, ça nous permet de standardiser nos façons de faire sur le plan régional. Les employés qui changeront de site dans le futur seront opérationnels tout de suite, sans qu'ils doivent se réapproprier les processus dans un nouveau site. Pour les entrepreneurs, ce sera plus facile parce qu'ils auront accès aux mêmes outils dans les différents sites. »

Christelle Lefebure, adjointe administrative SSE, explique que l'équipe du projet a rencontré des représentants SSE de chaque usine d'Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean lors d'un atelier de deux semaines qui a permis d'analyser plus de 350 000 dossiers et fichiers afin d'identifier les documents toujours pertinents en SSE. « Le travail se poursuit pour pouvoir déployer la page des opérations de chacun des sites. Actuellement, la

majorité des pages sont déployées et nous visons à finaliser les autres au courant du mois de décembre », souligne Christelle Lefebure.

Josée Lavoie, adjointe administrative SSE, Christelle Lefebure ainsi que Johanne Taschereau, analyste systèmes et informations SSE, partageaient la tâche de recueillir, valider et rassembler les documents afin de créer les pages de sites. « Nous avons reçu de bons commentaires et les utilisateurs sont très reconnaissants. Avant, nous avions 13 portails de documentation SSE différents, alors que maintenant il n'y en a qu'un seul », conclut Josée Lavoie.

C'est la participation active des intervenants SSE qui a permis l'aboutissement d'un tel projet.



Christelle Lefebure, adjointe administrative SSE, Johanne Taschereau, analyste systèmes et informations SSE, Josée Lavoie, adjointe administrative SSE et Johanne Milliard, conseillère principale assurance et système SSE. Absente de la photo : Mélanie Tremblay, partenaire d'affaires SSE.

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 de 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 assurer un futur à l'Usine Vaudreuil.



PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

ÉRIC GIRARD

Superviseur à l'automatisme

Lorsqu'Éric Girard a commencé à travailler chez Rio Tinto, en 1989, les contrôleurs de production étaient basés sur un système pneumatique. Depuis ce temps-là, Éric a été à la fois témoin et protagoniste d'une des périodes où les changements technologiques ont avancé à une vitesse impressionnante, alors que la production est maintenant contrôlée par système automatisé (DCS et PLC).

« En tant que superviseur, je m'occupe de voir que tous les éléments des demandes SCP soient conformes. Je travaille avec quatre personnes qui font la programmation à temps plein pour optimiser les processus à l'Usine Vaudreuil », explique-t-il.

Pendant son parcours chez Rio Tinto, Éric a travaillé sur plusieurs projets stratégiques. Il travaille présentement sur le projet de modernisation des systèmes d'automatisme de l'Usine Vaudreuil.

Ce qu'Éric aime le plus c'est « d'être impliqué dans les projets avant qu'ils soient implantés, d'aligner les bons équipements et le bon fonctionnement afin qu'ils correspondent à nos attentes en usine. »

« On travaille dur avec les autres équipes pour mettre ces aspects en fonctionnement, et c'est ce qui est stimulant avec l'équipe de programmation, parce qu'on développe les habiletés du personnel pour qu'il devienne plus avenant pour voir les problèmes et pour que les résultats soient en accord avec les attentes de l'usine », affirme Éric.

Une partie du travail consiste à prévoir les différentes situations qui pourraient se présenter. « Quand on a une demande de configuration, je demande toujours à mon équipe de penser aux problèmes qu'ils pourraient voir venir et aux choses qu'on pourrait modifier pour les améliorer, tout en trouvant la façon sécuritaire d'y arriver. »

Une équipe prête à relever le défi au SDRB

Une importante transformation dans la gestion de résidus de bauxite se produit actuellement à l'Usine Vaudreuil, alors que la boue laisse maintenant la place à des résidus secs grâce au nouveau processus de filtration. Une transition qui amène des changements pour l'équipe du Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) qui s'y prépare depuis trois ans.

La mise en fonction de l'Usine de filtration impose un nouveau mode de gestion au SDRB. L'équipe se prépare depuis trois ans à cette transition et est parfaitement prête aux changements générés dans le cadre du projet Vaudreuil 2022, Phase 1.

« La gestion des résidus de bauxite est un défi important. Nous avons le souci de gérer les résidus au moindre coût, en nous assurant de la sécurité des personnes sur place, mais aussi des citoyens en périphérie. Nous devons nous assurer de la pérennité des ouvrages à long terme, puisque le site est à l'intérieur des limites de la ville », souligne Andrée Ledoux, consultante pour la gestion des résidus de bauxite, Vaudreuil.

« Depuis 2001, nous asséchons environ le tiers de la production des résidus de l'usine avec le procédé de traitement *Mudfarming nordique*. Nous avons rehaussé les digues périphériques qui

contenaient la boue, à partir de ces résidus asséchés. C'est un procédé unique que nous avons développé à Vaudreuil et qui a permis d'augmenter la durée de vie du site », explique Andrée Ledoux.

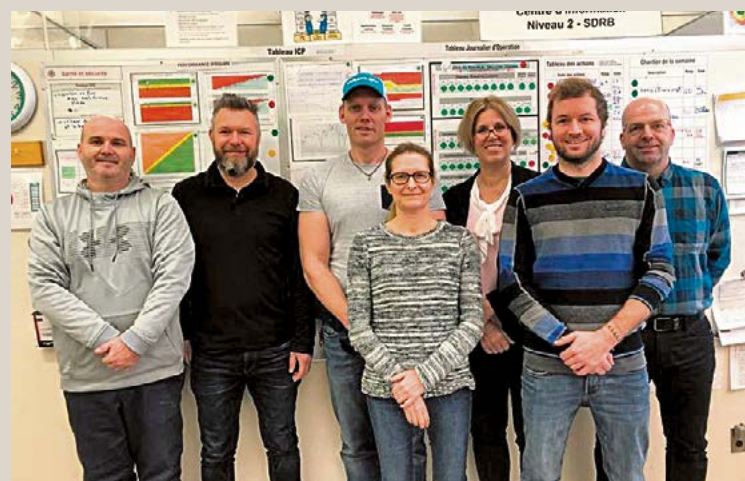
Avec l'ancien procédé, l'équipe du SDRB devait gérer des résidus liquides qui étaient pompés, alors qu'il s'agit maintenant de résidus secs grâce au procédé de filtration récemment mis en fonction.

« Naturellement, le mode de gestion est très différent. Notre défi est justement de préparer toutes les surfaces pour être en mesure de faire circuler les camions sur le site. Il y a une grande différence à gérer des résidus secs au lieu de liquides », précise Andrée Ledoux.

Les nouveaux défis, selon la spécialiste, seront encore le contrôle de la poussière, la gestion du bruit, mais aussi la

restauration progressive du site au fur et à mesure de son exploitation. « Peu importe le procédé, le souci permanent de protéger les citoyens en périphérie demeure aussi important. Nos employés ont l'expérience et les connaissances

du comportement des résidus pour être en mesure de bien gérer les changements. La transition du mode de gestion comporte toujours des défis, mais nous avons une très bonne équipe pour les relever », conclut Andrée Ledoux.



Éric Lavoie, Anderson Santos, Gilles Desjardins, Sandra Tremblay, Andrée Ledoux, Guillaume Tremblay et Stéphane Gagnon. Absent sur la photo : Jimmy Laprise.



Vue aérienne du site de disposition des résidus de bauxite.

Pour plus d'informations :

 www.consultationsvaudreuil.com

 Consultations Vaudreuil

 Vaudreuil 2022, phase 1

Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...



Comment retrouver nos contacts

Le reconnaissez-vous ? Chaque mois, le messenger TI-Truc vous déniche, 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

Réfection majeure d'une pompe Geho

Une équipe de mécaniciens de Rio Tinto, soutenue par un spécialiste venu d'Europe, a réparé une pompe Geho, indispensable pour l'évacuation des résidus de bauxite de l'Usine Vaudreuil.



Chantal Desbiens, Rio Tinto, Gilles Roy, Wainbee, Alexandre Lapointe, Rio Tinto, Carol Fortin, Rio Tinto, Sébastien Champagne, Weir, Carl Tremblay, Rio Tinto, Marc Tremblay, Rio Tinto, Lucio Curtolo, Weir, Yannick Bilodeau, Rio Tinto et Martin Gravel, Rio Tinto.

Pendant la semaine du 21 octobre, une équipe d'entretien composée principalement de mécaniciens, d'électrotechniciens, de techniciens et de surveillants de chantier de Rio Tinto a remplacé la couronne installée sur le vilebrequin de la pompe Geho 1. L'équipe a été assistée par un ingénieur de Weir, venu d'Europe. Des employés de Wainbee étaient également attirés à la partie hydraulique de la pompe. La semaine avant les travaux avait été consacrée à finaliser la préparation du travail. « Les travaux se sont déroulés avec succès, dans les temps prévus et sans accident. C'est un travail majeur qui demande beaucoup de précision, un levage critique dans un espace restreint et de l'expertise. Cette pompe était en suivi depuis septembre 2018. Angelo Dubois, spécialiste en entretien prédictif

au site AP40, Pascal Morin, spécialiste en entretien prédictif à l'Usine Vaudreuil, ainsi que Carl Simard, consultant en gestion des actifs, ont travaillé conjointement pour instrumenter la pompe afin de pouvoir suivre le défaut. L'information recueillie permettait de se préparer afin d'effectuer la réparation en mode planifié lors de l'arrêt annuel », souligne Marc Tremblay, ingénieur à l'entretien pour les pompes, Vaudreuil.

L'ingénieur à l'entretien donne quelques détails de la procédure : « Nous avons dû aller travailler temporairement dans un atelier externe, pendant que le reste de l'équipe continuait à préparer le retour du vilebrequin qui avait été enlevé à la fin de la première journée d'arrêt. Nous avons démarré la pompe avec succès

cinq jours plus tard et depuis ce temps, elle fonctionne très bien. »

La pompe permet de sortir les résidus de bauxite de l'usine pour les envoyer au Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB), ce qui fait d'elle un élément d'importance critique. « Plusieurs rencontres avec le personnel d'entretien ont eu lieu pendant les semaines précédentes afin de s'assurer qu'aucune étape n'était oubliée et que nous avions tous les outils nécessaires au bon déroulement du projet. Les employés étaient très fiers de participer à des travaux majeurs. La personne qui nous supportait, un ingénieur de Weir qui travaille partout dans le monde, était impressionnée par la qualité et l'expertise de notre équipe », conclut Marc Tremblay.

Initiative de réduction des risques de collision véhicules et piétons

Un investissement de plus de 4 millions de dollars permet d'améliorer la sécurité des travailleurs dans les secteurs où il y a beaucoup d'interactions entre véhicules et piétons.

L'interaction entre les personnes et les véhicules est un enjeu important dans la division Aluminium. « Dans les années passées, plusieurs appels à l'action ont été réalisés pour séparer physiquement les véhicules et les piétons et, encore aujourd'hui, il y a beaucoup de travail à faire pour réduire ce risque. C'est pourquoi nous avons fait une initiative régionale pour améliorer la sécurité dans nos installations », résume Mélanie Tremblay, partenaire d'affaires Santé, sécurité et environnement (SSE).

L'équipe a fait une analyse de risques, qui lui a permis de déterminer les deux secteurs où il y a présentement le plus grand potentiel d'incidents. En premier, tous les centres d'expédition des centres de coulée de toutes les alumineries et, en deuxième lieu, le Centre d'électrolyse Ouest (CEO), de l'Usine Arvida.

Plusieurs ateliers ont eu lieu dans nos centres d'expédition des sites de Laterrière, d'Alma et

de Grande-Baie. L'objectif de ces ateliers est de réduire les risques de collision véhicules et piétons en répliquant les bonnes pratiques de séparation du Centre de coulée 45 de l'Usine Arvida. Ces ateliers ont été animés par Bernard Boucher, partenaire d'affaires Projets d'amélioration en sécurité et par Ivanca Lalancette, conseillère senior Santé et sécurité, avec la participation des employés (opération et entretien), des superviseurs, des conseillers SSE, des membres de l'ingénierie et des technologies de l'information.

Plus de 30 zones sont ressorties de ces ateliers. « Pour chacune de ces zones, des solutions ont été identifiées afin de réduire les risques, tout en respectant la hiérarchie des contrôles, c'est-à-dire, privilégier la séparation et lorsque celle-ci n'est pas possible, jumeler avec le système d'alerte de proximité (communément appelé « PBE »), explique Mélanie Tremblay.

Ce système de détection s'active au moyen d'une composante

installée sur le véhicule et d'un dispositif que le travailleur porte sur lui, qui donnent des avertissements visuels et sonores aux opérateurs et aux piétons en cas d'interaction dans les zones à risque de contact. Ces dispositifs seront portés par tous les piétons qui circulent dans les secteurs en question. Nous voulons souligner le travail de Robin Émond, architecte Technologies de l'information (TI) et de François Aubé, analyste TI, qui, depuis le début du projet, soutiennent les équipes dans les usines pour les volets sélection, installation et programmation du système de détection.

Cette initiative est pilotée par une équipe de gouvernance dont Alexandre Perron, directeur, Opérations intégrées, en est le promoteur. Josée Laberge, chargée de projet TI, est responsable de la gestion de changement et Dominique Girard est le chef de



Dispositif de détection

Le système d'alerte de proximité (communément appelé « PBE ») permet de voir s'il y a un travailleur à proximité.

projet Services ingénierie, avec le soutien de Carl Bouchard pour la surveillance des chantiers.

L'investissement de plus de quatre millions de dollars permettra d'améliorer grandement la

sécurité des travailleurs. « Je voudrais souligner l'excellent travail d'équipe de tous ! Grâce à cette initiative, le profil de risque en sera grandement amélioré », souligne Mélanie Tremblay.

Les **BONS COUPS** de nos sites

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40

Un repas pour souligner un été exceptionnel



L'été 2019 a été remarquable au site AP40, avec des résultats de production inégalés. Les efforts des employés ont permis de mettre un terme à une baisse de rendement que l'on constatait d'année en année pendant la période estivale. Cela s'est traduit par une réduction des bris d'équipements, moins de retards dans les travaux d'opération et aucun arrêt de cuve en urgence.

De la mi-juin à la mi-septembre, 500 tonnes de métal supplémentaires ont ainsi pu être produites. Pour marquer cette réalisation d'équipe, tous les employés ont été conviés à un dîner reconnaissance les 4, 7, 8 et 12 novembre dernier. Ce sont les membres du comité de direction du site AP40 qui ont assuré le service du repas, dont le menu était inspiré de l'Action de grâce.

Nominations

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean,
AP40

Alexandre McLaren
Ceinture noire

Recherche et développement,
Solutions Technologiques Aluminium

Julie Élize Guérin
Scientifique de recherche

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Arvida-AP60

Une amélioration en sécurité grâce à un «Arrêtez et demandez de l'aide»

Au printemps dernier, un employé a utilisé le programme «Arrêtez et demandez de l'aide» lorsqu'il a constaté un problème de sécurité lors du changement d'un Flex brisé entre des cuves en fonction. Les travaux se faisaient à très haute température et il n'y avait pas de plan de sauvetage adéquat pour intervenir en cas de problème avec les employés.

Les travaux ont été arrêtés et une équipe multidisciplinaire s'est réunie pour évaluer la problématique et y trouver une solution. Le changement des Flex ne se fera plus entre les cuves en fonction, ce qui évitera l'exposition à la chaleur radiante et éliminera le risque à la base. Un excellent travail d'équipe qui a permis d'améliorer une méthode de travail pour la rendre plus sécuritaire.



Marc-André Landry, Xavier Verret, Yves Tremblay, Alexandre Harton, Dave Bourgeois, Frédérick Bouchard, Yvan Harton, Marc Chamberland, Gilles Bolduc, Marie-Ève Carrière, André Marion, Olivier Boucher, Vincent Delage et Dany de Mauraige.

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Vaudreuil

Recherche et développement | Solutions Technologiques Aluminium

Essais prometteurs pour le *LCLL Fuel*

L'essai en septembre dernier de l'utilisation de 150 tonnes de *LCLL Fuel* comme combustible alternatif dans une cimenterie, s'est soldé par un succès. Un début prometteur pour ce qui pourrait devenir une excellente voie de valorisation pour ce nouveau produit manufacturé à partir des sous-produits issus du traitement de la brasque, un résidu de la production d'aluminium.

Concrètement, qu'est-ce que le *LCLL Fuel*? « Lors du débrasquage des cuves d'électrolyse, nous accumulons séparément la cathode de la partie réfractaire de la cuve, qui est ensuite traitée à l'Usine de traitement de la brasque afin de produire un concentré de graphite riche en carbone. En y ajoutant des particules d'anodes usées, nous obtenons un combustible intéressant pour les cimentiers », explique Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits.

Le produit est avantageux à plusieurs égards pour les cimentiers puisqu'il est moins coûteux et qu'il réduit leur consommation de combustibles fossiles traditionnels tels que le charbon et le coke de pétrole, ce qui représente un gain environnemental important pour la cimenterie.

Les essais ont été menés à la cimenterie CRH, de Joliette, avec l'autorisation du ministère de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques. La cimenterie CRH procède actuellement à des tests pour vérifier la qualité du ciment produit pendant cette période. Si les résultats sont positifs, un second test sera réalisé au printemps 2020, avec cette fois 1500 tonnes de *LCLL Fuel*. À terme, c'est 25 000 tonnes par année de *LCLL Fuel* qui pourraient ainsi être commercialisées.





Implication sociale et ouverture envers le milieu

Rio Tinto appui la réussite scolaire des jeunes autochtones

Rio Tinto était présent, du 16 au 18 octobre, à la quatrième édition du Colloque sur la persévérance et la réussite scolaire des Premières Nations organisé par l'Université du Québec à Chicoutimi.

L'événement a d'abord été initié par le pavillon des Premières Nations Nikanite à l'UQAC. La première édition s'est tenue à Chicoutimi en

2014 avec quelque 200 participants. Cette année, le Colloque s'est déroulé à Montréal, avec 500 personnes présentes.

« L'objectif du colloque est de rassembler les intervenants, chercheurs et éducateurs du milieu scolaire pour trouver des solutions durables et améliorer le taux de diplomation des jeunes des Premières Nations », indique

Marie-Ève Boissonneault, conseillère relations à la communauté, performance sociale, dons et commandites.

Rio Tinto a donné 60 000 \$ pour l'organisation du colloque et 30 000 \$ pour la publication de la revue qui suit l'évènement. Cette revue contiendra le contenu des conférences, les conclusions et d'autres détails de la rencontre. « L'éducation et les Premières Nations touchent deux des cinq priorités du Fonds Rio Tinto dans les relations avec la communauté. Ce sont des enjeux importants et nous sommes fiers d'être là pour les appuyer dans leur démarche, mais nous sommes aussi en mode écoute pour les entendre sur comment nous pouvons faire partie de ces solutions en tant que partenaire », précise Marie-Ève Boissonneault.



Ghislain Picard, Chef de l'Assemblée des Premières Nations du Québec et du Labrador, Joseph Tokwirot Norton, Grand Chef de la nation mohawk de Kahnawà:ke et président d'honneur de la 4^e édition, Geneviève Latour, directrice générale, Communications et Communautés, Aluminium chez Rio Tinto, Kevin Deer, aîné de la communauté mohawk de Kahnawà:ke et Marco Bacon, Chef des relations avec les Premières Nations de l'Université du Québec à Chicoutimi.

Remise des bourses d'excellence Rio Tinto 2019

Le 9 octobre dernier, Rio Tinto a remis ses bourses d'études supérieures aux étudiants et étudiantes sélectionnés dans sept des plus prestigieuses universités canadiennes, à l'occasion d'une cérémonie qui s'est déroulée à l'Université Laval.

Claude Dupuis, directeur Technologie coulée et développement de produit au Centre de recherche et de développement Arvida, est responsable du Programme des bourses d'études supérieures de Rio Tinto. Il remet chaque année des bourses d'études supérieures à sept étudiants et étudiantes de sept universités au Canada. La plupart de ces institutions sont membres du Centre de recherche sur l'aluminium – REGAL, un regroupement stratégique qui s'intéresse aux travaux de recherche sur l'aluminium. « Rio Tinto supporte des partenariats de recherche avec plusieurs professeurs membres du REGAL depuis de nombreuses années, et profite de la journée des étudiants du REGAL, qui se tient chaque année dans l'une



Les étudiants récipiendaires des bourses 2019.

des universités membre du réseau, pour procéder à la remise des bourses d'études supérieures Rio Tinto », explique Claude Dupuis.

Le processus de sélection des récipiendaires débute au printemps par un appel de candidatures dans chacune des universités. Après une présélection des différentes candidatures soumises, les institutions d'enseignement envoient les candidatures sélectionnées au jury interne de Rio Tinto, qui étudie les dossiers soumis et sélectionne

le récipiendaire dans chacune des universités participantes.

« C'est un exercice très difficile, mais à la fois très stimulant, car la qualité des dossiers des étudiants finalistes qui nous sont soumis est exceptionnelle. Cette année, c'est aussi une occasion historique, car pour la première fois ce sont quatre candidatures féminines et trois candidatures masculines qui ont été sélectionnées pour recevoir les bourses Rio Tinto » souligne Claude Dupuis.

Avis de décès

DUBÉ, Jean-Eudes

Est décédé le 19 janvier 2019, à l'âge de 82 ans, Jean-Eudes Dubé, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DESCHÊNES, Georges

Est décédé le 8 août 2019, à l'âge de 87 ans, Georges Deschênes, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de la Compagnie de chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

GODIN, Yves

Est décédé le 13 août 2019, à l'âge de 72 ans, Yves Godin, demeurant à Saint-Donat-de-Montcalm. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

PAGÉ, Claude

Est décédé le 22 août 2019, à l'âge de 79 ans, Claude Pagé, demeurant à Rosemère. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service des Installations Portuaires au moment de sa retraite.

MALTAIS, Benoît

Est décédé le 12 septembre 2019, à l'âge de 90 ans, Benoît Maltais, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOURGEOIS, Gérard

Est décédé le 20 septembre 2019, à l'âge de 90 ans, Gérard Bourgeois, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DESCHÊNES, Jean-Eudes

Est décédé le 21 septembre 2019, à l'âge de 74 ans, Jean-Eudes Deschênes, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

RINGUETTE, Laurent

Est décédé le 27 septembre 2019, à l'âge de 94 ans, Laurent Ringuette, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 42 ans, il était au service des Services régionaux (Énergie Électrique) au moment de sa retraite.

ROY, Robert

Est décédé le 28 septembre 2019, à l'âge de 94 ans, Robert Roy, demeurant à Québec, autrefois d'Arvida. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CORRIVEAU, Jean-Pierre

Est décédé le 1er octobre 2019, à l'âge de 90 ans, Jean-Pierre Corriveau, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Mauril

Est décédé le 4 octobre 2019, à l'âge de 79 ans, Mauril Tremblay, demeurant à Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

VALLÉE, Hidola

Est décédé le 4 octobre 2019, à l'âge de 93 ans, Hidola Vallée, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CUMMING, James A.

Est décédé le 24 octobre 2019, à l'âge de 98 ans, James A. Cumming, demeurant à St-Thomas, en Ontario. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 11 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.



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 leurs pairs.

y **André Martel**, directeur aux opérations, AP40, indique avoir remis le prix « Jeune entreprise » à Cosmatik, une entreprise spécialisée en produits de soins corporels, lors du Gala des Lauréats de la Chambre de commerce et d'industrie Lac-Saint-Jean-Est qui s'est déroulé le 8 novembre dernier. Une belle soirée où différentes entreprises ont pu être mises en lumière devant la communauté d'affaires du Lac-Saint-Jean-Est. C'est une grande fierté d'être le porte-parole Rio Tinto pour ce gala. Continuons de soutenir ces bâtisseurs, ces créateurs et ces entrepreneurs de notre région et qui sont pionniers dans leurs domaines! Merci à Sébastien Ross de sa présence ainsi qu'à tous les collègues présents cette soirée-là.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Nancy Laroche**, champion sécurité des procédés, AP40, explique que dans le but d'améliorer la maîtrise des compétences clés en prévention des catastrophes, des sessions de formation de deux jours sont données aux gestionnaires au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Un bon moment d'arrêt pour réfléchir à nos risques en sécurité des procédés! Voici la cohorte du 31 octobre et 1^{er} novembre 2019.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Carine Tremblay**, maître ceinture noire, Excellence opérationnelle, mentionne qu'une nouvelle cohorte de ressources ceinture verte a complété avec succès la formation dans la semaine du 4 novembre dernier. Félicitations à tous! Chaque membre de ce groupe particulièrement dynamique est maintenant un ambassadeur de l'Amélioration des affaires! Merci pour votre implication, ce fut de très belles semaines, et bon succès dans vos projets!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Simon Gravel**, ingénieur de procédé, Vaudreuil, souligne qu'un premier record de production a été établi le 21 novembre pour l'Usine de filtration des résidus de bauxite! L'opération en continu du filtre #1 a permis de traiter plus de 15 % de la production de boue rouge des hydrates, ce qui représente 436,5 tonnes de résidus à haute siccité qui pourront être envoyés au SDRB. On ne lâche pas le travail de mise en service pour repousser cette première marque encore plus loin! Bravo à toute l'équipe!

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Pierre-Albert Beaudet**, conseiller principal électrolyse, Excellence opérationnelle, souligne la Rencontre technique électrolyse 2019. Il s'agit du retour d'une bonne pratique permettant l'échange d'information et le réseautage entre les ressources techniques électrolyse, beaucoup d'intérêt et de participant(e)s passionné(e)s, avec un taux de participation d'environ 90 %.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



www.yammer.com/riotinto.com

Suivez la page « Rio Tinto Saguenay-Lac-Saint-Jean »

Cure de jeunesse pour des treuils de près de 70 ans

Les évacuateurs de crue des Centrales Chute-du-diable et Chute-à-la-Savane, construits respectivement en 1952 et 1953, font actuellement l'objet d'une réfection importante avec le remplacement des treuils qui actionnent, depuis près de 70 ans, les vannes permettant de laisser passer l'eau. Ce sont des équipements essentiels pour une gestion sécuritaire de nos installations en lien avec la sécurité du public.



Alexandre Tremblay, technicien mécanique, Stéphane Bouchard, mécanicien de projet, Guillaume Bergeron, mécanicien de projet et Jean-Daniel Larouche, mécanicien de projet.

Les évacuateurs de crue jouent un rôle essentiel dans la production d'électricité nécessaire aux sites de la région. Ils disposent chacun de six vannes principales et de deux vannes régulatrices. Toutes actionnées par un treuil, ces vannes permettent de gérer de façon optimale l'eau destinée au lac Saint-Jean. Le projet en cours consiste à inspecter en détail chaque treuil et à faire le remplacement des pièces endommagées ou présentant des signes de faiblesse.

Lorsqu'une entreprise doit remplacer des pièces âgées de près de 70 ans, il y a des choses qui peuvent être anticipées et d'autres non : « C'est une boîte à surprises, affirme le technicien mécanique Pierre-Luc

Tremblay. Tant qu'on n'a pas ouvert l'équipement, on ne sait pas ce qu'on va trouver! ». Une fois les pièces à remplacer identifiées, encore faut-il se les procurer. Souvent les fournisseurs n'existent plus. Son collègue Alexandre Tremblay donne l'exemple d'une pièce pour laquelle même les plans étaient inexistant : « Il a fallu faire une numérisation en trois dimensions pour reproduire le modèle, refaire un plan et finalement, obtenir une pièce de remplacement. »

L'utilisation de nouvelles technologies dans la mise à niveau d'équipements anciens fait d'ailleurs partie des bénéfices que retire l'équipe d'Énergie Électrique

du projet en cours. « Nous avons développé de nouvelles façons de faire, avec la contribution des employés qui ont proposé de très bonnes idées. Par exemple, nous avons utilisé le laser pour la prise de mesures, ce qui s'est avéré beaucoup plus efficace. Nous devrions toujours intégrer l'utilisation des nouvelles technologies disponibles dans la planification de travaux », souligne le superviseur Guillaume Richer.

« Nous avons aimé prendre en charge ce projet et améliorer nos pratiques au fur et à mesure que le projet avançait, ajoute le mécanicien Stéphane Simard. Nous avons développé des techniques de travail qui ont permis d'améliorer les coûts

d'exécution tout en maintenant nos hauts standards de sécurité. » Autre particularité du dossier, le groupe projet a pris en charge le mandat à l'interne, alors qu'en règle générale, ce sont des travaux qui sont confiés à des entrepreneurs. « Nous avons dû, explique le chef de service secteur nord, Charles-Hugo Bergeron, faire la démonstration que nous serions en mesure de réaliser le mandat à moindres coûts, grâce à l'expertise des employés et de l'équipe d'encadrement. »

Les travaux en cours permettront de prolonger la vie utile des équipements pour au moins une dizaine d'années. « Nous devrions avoir terminé les travaux de la Centrale Chute-du-

Diable l'an prochain et, ensuite, nous allons finaliser le projet à Chute-à-la-Savane. Nous sommes présentement à environ 35 % d'avancement du total des travaux », précise le surveillant de projet, Nathen Deschenes.

L'entretien des centrales hydroélectriques, des barrages et des équipements connexes qui constituent le système de production d'Énergie Électrique est une des priorités de l'organisation. D'une part, cela permet d'assurer la protection des citoyens, conformément à la Loi québécoise sur la sécurité des barrages et, d'autre part, de sécuriser l'approvisionnement en électricité des alumineries en plus de protéger les actifs de l'entreprise.

Un travail colossal sur les rails

D'ici quelques semaines, les travaux liés à la campagne du rail 2019 prendront fin. La campagne de cette année a été marquée par le début du remplacement des courbes « Pandrol », un type de fixation sur les dormants de bois, qui ont été changés pour la première fois depuis leur installation, autour de 1996.

La campagne du rail, menée annuellement de mai à octobre, représente un travail colossal pour l'équipe. Elle comprend plusieurs types de travaux incluant les ponts et les ponceaux, les passages à niveau, les rails et la végétation. Afin de bien planifier les travaux à effectuer, un superviseur et un technicien-planificateur marchent sur l'entièreté du rail pour effectuer une inspection dans un premier temps. Par la suite, une machine à ultrasons détecte les rails cassés, tandis qu'un véhicule spécialisé analyse la géométrie des rails. Cette année, c'est le remplacement des courbes Pandrol qui a nécessité le plus d'attention, puisque 4000 dormants de rails ont

dû être changés, environ 1500 de plus qu'à l'habitude.

« Il y a plusieurs courbes Pandrol entre Port-Alfred, à La Baie, et Arvida. Elles ont toutes été renouvelées en même temps, ce qui signifie qu'elles ont toutes le même âge, et qu'elles arriveront en fin de vie au même moment », explique Nicolas Waltzing, superviseur, Entretien de la voie ferrée.

Sylvain Deschênes, leader sectoriel, souligne le travail de synergie entre les secteurs d'opération et d'entretien : « Notre planification était optimale pour cette campagne. Lorsque nous effectuons des travaux

d'entretien sur la voie principale, nous imposons une limite de vitesse aux trains, ce qui impacte les opérations. Les protecteurs de la voie ferrée ont fait un excellent travail de coordination avec les opérations et ont maximisé les blocs de travail des entrepreneurs, ce qui nous a permis de faire notre travail rapidement et efficacement. De plus, puisqu'ils sont tous formés comme inspecteurs en voie ferrée, ils sont également en mesure de valider la qualité du travail accompli. »

Nicolas Waltzing qualifie le Roberval-Saguenay de « système sanguin » régional : « Comme nous alimentons les usines, nous ne



Nicolas Waltzing, Dominique Lefebvre, Dominique Tremblay et Christian Savard Tremblay.

pouvons pas nous permettre d'arrêter pendant trop longtemps. » Il souligne le travail des surveillants de chantier, responsables de la sécurité des entrepreneurs qui travaillent sur les

rails : « Leur rôle est de permettre à nos entrepreneurs d'œuvrer en toute sécurité en planifiant et coordonnant les travaux. »

RioTinto

Le Lingot

Éditrice **Mélanie Simard**
Coordination **Sophie Boulianne**
Rédaction **Enrique Portilla, Émilie Morin, Guy Ménard**
Réalisation graphique **Olympe**
Photographie **Pierre Paradis, Marc-André Couture, Gimmy Desbiens**
Impression **TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL**
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

Ce journal est publié par l'équipe des Communications et Communautés 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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

► **Retraités**
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