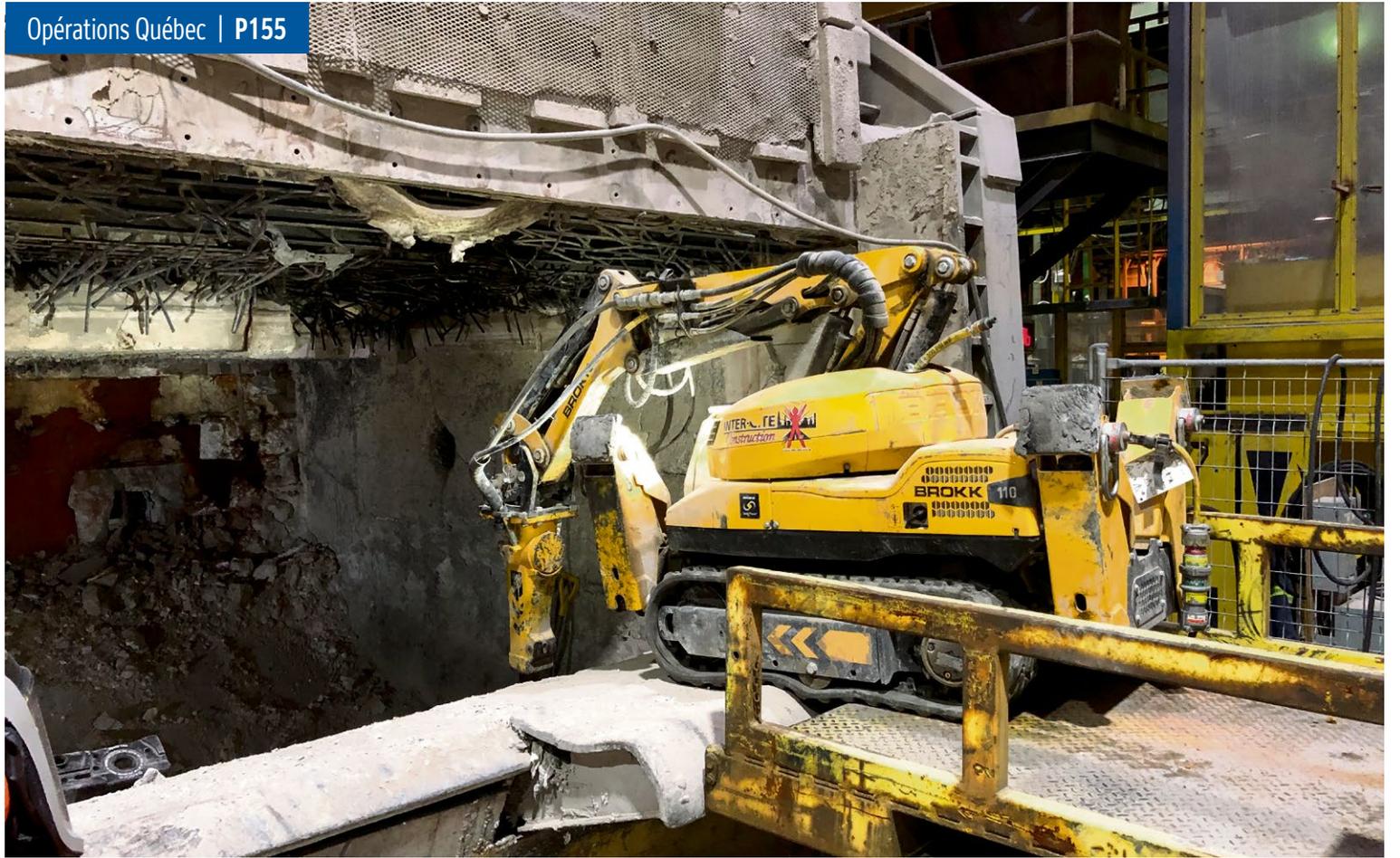


RioTinto

Opérations Québec | P155

Le Lingot



Deux arrêts, deux succès et une même synergie! > 03

Opérations Québec



À l'intérieur

Opérations Québec,
Vaudreuil-IPSF-DJ

Une séquence de travaux coordonnée pour Vaudreuil-IPSF

> 04

Opérations Québec,
Énergie Électrique

Deux records consécutifs de production

> 05

Opérations Québec

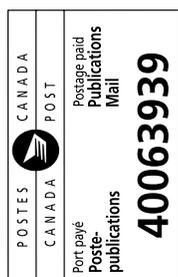
Anniversaires des sites AP40 et P155

> 08 à 09

Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction d'Aluminium > 02

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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



MOT DE SÉBASTIEN ROSS, DIRECTEUR EXÉCUTIF, OPÉRATIONS QUÉBEC

Chaque geste compte, au travail comme à la maison



Au cours des dernières semaines, la pandémie de la COVID-19 a pris beaucoup d'ampleur, autant dans la région que dans nos installations. Nous sommes malheureusement rendus à près de 140 cas cumulés depuis le printemps et nous avons environ 40 cas actifs à travers nos différents sites.

C'est pourquoi nous avons décidé de passer au niveau d'alerte maximale (TARP 4) de façon proactive dans toutes nos installations régionales afin de mettre en place des mesures supplémentaires comme la maximisation du télétravail, la création du principe de bulle dans les équipes et l'arrêt des chantiers non essentiels.

Continuer notre effort individuel et collectif

Plus que jamais, nous devons tous faire un effort collectif afin de respecter les mesures de la Santé publique, autant au travail qu'à la maison. Les contacts dans nos vies personnelles ou professionnelles peuvent avoir des répercussions importantes sur la santé de nos proches et de nos collègues,

ainsi que sur notre stabilité opérationnelle.

Il est primordial de respecter les normes sanitaires : remplir le CCC avant d'arriver au travail, se laver les mains régulièrement, garder une distanciation physique, porter le masque de procédure et éviter le covoiturage.

Préoccupations en lien avec la santé et la sécurité

Nous connaissons, dernièrement, une légère hausse des incidents. Nous sommes conscients qu'il s'agit d'une période de l'année difficile psychologiquement en raison de la luminosité, de la température et de l'accumulation de fatigue. Encore plus cette année avec la deuxième vague de la COVID-19 qui apporte son lot d'enjeux.

C'est dans ces moments qu'il faut se rappeler que la priorité absolue est la sécurité. Je vous rappelle quelques moyens de contrôle à utiliser : faire un « comment ça va » en rencontre de début de quart, faire un PAR 5 avant une tâche, faire un « arrêtez et demandez de l'aide » en cas de doute, etc. Je compte sur vous pour redoubler de vigilance et pour prendre soin de vos collègues également.

Stabilité opérationnelle malgré l'absentéisme

La reprise du marché est importante dans les secteurs de la construction et de l'automobile. Nous avons dû refuser certaines commandes en raison de notre capacité de production, surtout du côté de P155 où la demande pour le lingot de laminage est très forte.

Grâce à un plan de résilience des affaires robuste, nous n'avons perdu aucune commande en raison de la COVID-19. Le taux d'absentéisme est préoccupant, mais nous avons encore plusieurs moyens à notre disposition pour faire face à la situation, notamment avec l'appel de renforts auprès d'étudiants et de retraités.

Résultats du sondage auprès des employés

Merci à tous ceux qui ont pris quelques minutes pour remplir le dernier sondage auprès des employés. Le taux de recommandation net des employés, pour Opérations Québec, se situe à 12, en hausse de quatre points par rapport à l'an dernier. Les résultats de recommandation et de satisfaction ont également légèrement augmenté, pour s'établir à 75.

Parmi les points positifs qui sont ressortis du sondage, on retrouve les efforts et actions déployés

pour faire face à la pandémie de la COVID-19, l'initiative « Réunis pour le quartier » ainsi que la sécurité, qui demeure un élément positif très significatif, mais qui demande des efforts constants pour continuer à s'améliorer.

Les points à améliorer sont le bien-être, notamment en ce qui concerne la charge de travail ainsi que la confiance, qui doit passer par une meilleure connaissance des orientations de notre vision et de l'avenir de l'aluminium.

Pour terminer, je tiens à souligner que c'est grâce à votre dévouement envers vos collègues et votre travail que nous réussirons à traverser cette crise. Nous en sortirons plus forts, j'en suis convaincu.

Soyez prudents.

Sébastien

Opérations Québec

Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction d'Aluminium

C'est avec une grande fierté que nous vous annonçons que quatre des sept projets récipiendaires des Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction d'Aluminium pour 2020 proviennent des Opérations Québec. Félicitations à tous les participants !

Sécurité



Ségrégation des véhicules et des piétons et détection de proximité

Grâce à une combinaison de séparations physiques et de l'utilisation d'une technologie 4.0, les usines d'Opérations Québec ont été en mesure de réduire les risques de coactivité véhicules/piétons de rouge (critique) à orange (élevée). Un gain considérable pour la sécurité des employés. L'équipe responsable des mesures a travaillé en partenariat avec l'équipe de Santé, sécurité et environnement du groupe pour l'amélioration de la sécurité et avec l'équipe d'Excellence technique pour choisir le logiciel de support approprié.

Employés



Escouades COVID-19 aux Opérations Québec

Au printemps, une équipe multifonctionnelle de spécialistes en santé et sécurité est allée prêter main-forte aux différents établissements de santé et de services sociaux de la région, afin de les soutenir dans leurs efforts pour lutter contre la propagation de la COVID-19. Les trois escouades ont partagé leurs connaissances et ont participé à la création de plans de mesures sanitaires efficaces pour aider les établissements à reprendre le contrôle sur les éclosions qui survenaient dans leurs murs.

Partenariat



Collaboration d'Énergie Électrique avec la SOPFEU lors du feu de forêt majeur à Chute-des-Passes

En juin dernier, un incendie majeur faisait rage sur la ZEC des Passes et menaçait la Centrale hydroélectrique de Chute-des-Passes. Grâce à leurs efforts, des employés d'opération, des monteurs de ligne et les membres de l'équipe de résilience des affaires de la gestion du réseau hydrique ont réussi à assurer l'apport en électricité à toutes les installations de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ils ont également apporté du soutien à la Société de protection des forêts contre le feu (SOPFEU) pour les aider à accomplir leur mission.

Liquidités



Moniteur de maintenance dynamique à l'Usine Vaudreuil

Un moniteur de la santé des actifs a été conçu et mis en œuvre à l'Usine Vaudreuil pour assurer une planification proactive de la maintenance et permettre d'éviter les arrêts d'urgence. L'outil a coûté 18 000 \$ à produire et générera une création de valeur annuelle et récurrente d'un million de dollars en plus d'éviter 112 heures d'arrêts de production.

Les candidatures de nos récipiendaires à l'échelle d'Aluminium seront soumises aux Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction 2020 pour l'ensemble du Groupe Rio Tinto. Les grands récipiendaires devraient être dévoilés au cours du mois de décembre.

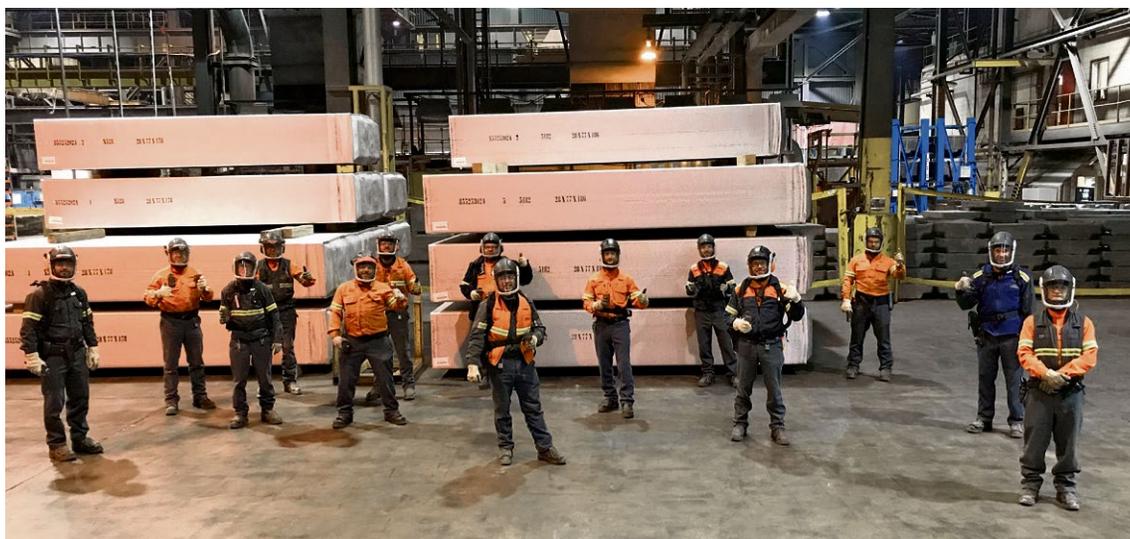
Deux arrêts, deux succès et une même synergie!

Malgré le contexte de la pandémie, les deux arrêts des fours des usines Grande-Baie et Laterrière ont été complétés, tel que prévu, en 2020. La collaboration exemplaire entre les deux sites a permis d'apporter des améliorations dans les bonnes pratiques et de réaliser deux arrêts dont l'ampleur des travaux était considérable.

La rigueur dans tous les aspects de la santé, sécurité et environnement (SSE) des arrêts a été un élément-clé de leur réussite. « Une attention accrue en SSE a été déployée dans les deux usines. Les équipes Rio Tinto et les équipes des entrepreneurs se sont impliquées à 100 %. Les gens étaient présents aux rencontres de sécurité deux fois par jour, ils ont fait plusieurs Arrêtez et demandez de l'aide, ils ont identifié des risques et des moyens de contrôle par zone de travaux et par responsable, bref, c'était remarquable », souligne David Gagnon, chef de service Coulée, P155.

Trois mois de préparation ont été nécessaires pour réaliser le premier arrêt, qui s'est déroulé en janvier, à Laterrière. « Il fallait reconstruire les réfractaires des fours #3 et #4. C'était, à ma connaissance, le plus gros arrêt depuis le lancement de l'usine, explique Alexandre Aubé, planificateur d'entretien à l'Usine Laterrière. »

« Au total, l'arrêt a impliqué une cinquantaine de travailleurs, a duré 48 jours et a nécessité près de 16000 heures, le tout, sans accident. Quel beau travail d'équipe! », déclare Tony Houde, surveillant principal Coulée, Laterrière.



Équipe de projet du four de l'Usine Grande-Baie à la suite de la réalisation de l'arrêt.

À l'Usine Grande-Baie, l'arrêt s'est déroulé du 17 septembre au 12 octobre. « L'envergure était énorme explique Jean-Philippe Turcotte, planificateur d'arrêt. En plus de la reconstruction des réfractaires des fours, nous avons remplacé les rails et le cylindre du puits de coulée ainsi que le cylindre du four #1. » Soulignons également que les équipes ont dû composer avec le contexte de la pandémie pendant cet arrêt.

« L'expérience acquise pendant les travaux de Laterrière a permis un transfert de connaissances entre les deux équipes, explique Alexandre Aubé. Nous avons vécu une situation où nous avons besoin d'une journée supplémentaire pour la démolition du premier four. Pour la première fois, nous avons demandé les services d'une entreprise qui utilise une pelle de démolition téléguidée. L'utilisation de cet outil a

l'avantage de ne pas nécessiter de refroidissement complet du four avant la démolition. Nous avons donc utilisé le même équipement pour l'arrêt de l'Usine Grande-Baie, poussant l'audace à faire entrer l'appareil directement dans le four. Cela représente des économies de temps et une amélioration majeure en SSE, car c'était une activité à risques lorsque c'était réalisé manuellement par des employés à l'intérieur du four. »

Dans les deux usines, la préparation a joué un rôle important. « L'arrêt n'aurait pas été un succès sans les rencontres préparatoires d'identification des risques, la mise à jour des Fiches d'identification des sources d'énergie (FISE) à l'avance et l'implication de plusieurs intervenants multidisciplinaires (employés d'opération, d'entretien, de SSE, d'ingénierie et les entrepreneurs). Leur rigueur dans la planification et le suivi des travaux a permis de conduire la totalité de l'arrêt en sécurité », soutient Jean-Philippe Turcotte.

« Tous les joueurs impliqués ont réellement pris à cœur cet arrêt et ont su en faire un succès. Je suis très fier du travail qui a été réalisé », ajoute Simon L'Heureux, surveillant principal Coulée, UGB.

« Ces deux arrêts contribueront à sécuriser notre production de produits à valeur ajoutée (VAP). Je félicite toutes les équipes qui ont travaillé ensemble pendant ces travaux. C'est là que le mot synergie a pris tout son sens! », termine Stéphanie Gignac, directrice des opérations, P155.

SMED à l'atelier de réparation des superstructures

Avec la relance des activités de démarrage des cuves à l'Usine Arvida, l'équipe de gestion, qui est responsable de la réparation des superstructures, a récemment débuté un processus d'amélioration SMED (Single Minute Exchange or Die), servant à trouver des solutions pour augmenter l'efficacité des tâches de réparation d'une superstructure et ainsi optimiser les coûts de ce secteur.

Pour arriver à leur objectif, l'équipe a fait appel aux services du département d'amélioration des affaires afin de leur permettre d'établir la cartographie du processus de réparation d'une superstructure en plus d'en tirer les potentiels d'amélioration. L'équipe, composée de Stéphane Gagné, responsable des travaux, d'Annick Brassard, ceinture noire et des employés de l'entreprise Polymac, a lancé une activité SMED afin d'optimiser leur processus. « Le premier objectif d'un projet de la sorte est d'observer et de calculer chacune des opérations relatives à une réparation, explique Annick Brassard. Au total, nous avons identifié 37 étapes et nous avons

mesuré le temps standard requis pour exécuter chacune d'elles. »

Une fois la mesure effectuée, des séances de remue-méninges ont eu lieu en compagnie des employés de l'entrepreneur Polymac et de l'équipe technique pour obtenir leur point de vue et profiter de leur expérience. Plusieurs améliorations ont été identifiées et déployées à la suite de cette activité : la mise en place d'un coffre à outils par site, l'implantation d'une méthode de classement de type 5S pour éviter les pertes de temps et parallèlement, améliorer la propreté et le bon ordre afin de rendre le lieu de travail plus sécuritaire. Aussi, la mise en

place d'un tableau d'analyse de production permet maintenant de connaître l'avancement en temps réel et d'identifier les sources de retard. « Grâce à la prise en charge du chef d'équipe Yves Morneau, des résultats positifs sont apparus rapidement à l'atelier, indique Annick Brassard. Ils sont maintenant en mesure de remplacer une superstructure de plus par semaine. Un gain en efficacité considérable. »

Le succès de ce projet n'aurait pas été possible sans l'implication et l'engagement des employés et la direction de l'entrepreneur. « L'amélioration de notre efficacité et de nos résultats en sécurité passe

par une prise en charge de l'équipe et surtout par l'engagement dont ils font preuve depuis la mise en place

des solutions », conclut Carl Fortin, chef de service, Gestion des actifs et SOPE, Arvida-AP60.



Les équipes de Rio Tinto et de Polymac qui ont participé au SMED de l'atelier de superstructures.

Une séquence de travaux coordonnée pour Vaudreuil-IPSF

Les mois de septembre et octobre ont été mouvementés pour les installations de Vaudreuil-IPSF (Installations portuaires et Services ferroviaires). Plusieurs arrêts annuels simultanés ont été planifiés par l'équipe de coordination des arrêts avec pour enjeu principal le stockage en bauxite de l'Usine Vaudreuil. Une équipe de résilience des affaires a été mise en place pour assurer que le chemin critique choisi assurait un approvisionnement efficace. Les défis étaient nombreux avec la pandémie actuelle, mais ils ont été relevés avec brio par les équipes qui ont su s'adapter, et ce, en toute sécurité. En tout, ce sont près de 400 personnes qui ont pris part aux différents arrêts.

► Septembre

Arrêts d'envergure au Centre de calcination Vaudreuil

L'arrêt annuel d'unité du Centre de calcination de cet automne coïncidait avec l'arrêt électrique se déroulant tous les 18 mois. Une opportunité qui ne se présente qu'une fois tous les trois ans. L'équipe du projet en a profité pour réaliser des travaux qui allaient au-delà d'un entretien annuel de routine. En plus des modifications majeures apportées au calcinateur, ils ont pris la balle au bond pour faire un pas de plus dans l'ère du numérique.

Au total, ce sont 15 000 heures de travail qui ont été enregistrées. « Afin de respecter le délai d'arrêt de 460 heures, il fallait une coordination au quart de tour, explique Jean-Philippe Minier, planificateur d'arrêts. Ça a été toute une gymnastique, et grâce à la collaboration de tous, un franc succès. »

Un enjeu majeur de cet arrêt était le remplacement de la membrane du réservoir de rétention d'alumine dans le procédé de calcination. « Cette technologie se faisait vieille et l'approvisionnement de ce type de membrane était de plus en plus difficile, explique Michael Reid, consultant procédé Bayer. Nous avons opté pour une technologie de tuyères plus durable. »

L'équipe mécanique a réalisé de grandes économies de coûts sur la transformation technologique en remplaçant des métaux résistants à la chaleur très coûteux par un système de billes isolantes. « Grâce au sens de l'innovation des employés d'entretien et à l'expérience des gens du secteur, nous sommes passés d'un projet initialement prévu à 1 million de dollars et en avons fait un projet de 250 000 \$, indique Éric Tremblay, technicien mécanique. C'est une très grande fierté. » Cette nouvelle technologie assurera également une diminution des coûts d'entretien pour le futur en plus d'une stabilité en approvisionnement de matériel.

En plus des innovations accomplies sur l'équipement, la migration du système de contrôle (DeltaV) planifiée en 2021 a été rendue possible grâce à une enveloppe disponible pour le développement 4.0. « Nous avons en quelque sorte changé le cerveau de l'usine, explique Jonathan Fortin, technicien en optimisation. Profiter de cette enveloppe nous a permis d'économiser 150 000 \$, soit (41 %) sur la transition. » Si la migration n'avait pas été effectuée à ce moment, l'équipe aurait dû attendre 18 mois de plus pour procéder à l'opération.



251 tuyères remplacent désormais la membrane du réservoir de rétention d'alumine. Cette technologie assurera une stabilité d'approvisionnement du matériel et une diminution des coûts d'entretien pour le futur.

► Octobre

L'approvisionnement de bauxite au cœur de la logistique des arrêts d'octobre

En octobre, trois autres sites de Vaudreuil-IPSF ont coordonné leurs arrêts respectifs avec l'objectif de diminuer le plus possible l'impact sur l'approvisionnement de bauxite.

« L'approvisionnement en bauxite est ralenti au cours de l'hiver en raison du colmatage des wagons de transport. Au fil du temps, la glace et la neige s'accumulent au fond et diminuent la quantité de bauxite que l'on peut transporter quotidiennement, explique Karine Plourde, analyste en logistique et transport pour Vaudreuil-IPSF. Pour cette raison, il est essentiel à la production d'alumine qu'une certaine quantité de bauxite soit stockée à Vaudreuil avant l'arrivée de la neige. » En travaillant en collaboration, les différents sites ont identifié le chemin critique idéal pour la réalisation des travaux et des objectifs d'approvisionnement.

Rotateur de wagons

Les travaux entrepris au rotateur de wagons, pièce névralgique dans l'approvisionnement de bauxite, n'avaient jamais été réalisés depuis son entrée en fonction. « Le rotateur du déchargement de bauxite est unique en son genre, car il est à l'intérieur, explique Jean-Benoît Lamontagne, responsable de travaux, broyeur humide de bauxite (BHB). Il fallait donc faire un plan de levage particulier pour cet équipement. »

Les travaux ont été réalisés en huit jours, une première, alors que les travaux ne dépassent jamais la barre des quatre jours au BHB. « Les nouveaux roulements qui permettent le retournement de wagons ont été modifiés sur mesure afin de permettre à l'avenir d'effectuer les travaux à l'interne, indique Jean-Benoît Lamontagne. Grâce à la bonne ambiance qui régnait dans l'équipe et à une bonne planification, les travaux ont été réalisés sans accident, selon les coûts et l'horaire prévus.

Cabines de grue de déchargement

L'équipe d'entretien liée aux Installations portuaires a profité de l'arrêt du transport de bauxite pour moderniser certains équipements. Cette pause a permis le remplacement de la cabine d'opération de la grue UT-7, la réparation des fermes de toit de l'entrepôt et la protection interne du silo de 1 000 tonnes. « Nous avons adapté notre arrêt en fonction du chemin critique déterminé par l'équipe de coordination des entretiens, explique Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant principal au rechargement des installations portuaires, Services intégrés. C'est également ce qui a permis au Roberval-Saguenay de procéder à certains travaux critiques au port. »

Roberval-Saguenay

Les travaux d'arrêt des Services ferroviaires se sont inscrits dans les objectifs de la Campagne du rail 2020. « Nous avons ajusté la planification de nos travaux en fonction de l'arrêt simultané du rotateur et du port, indique Marc-Frédéric Germain, technicien d'entretien de la voie. Nous avons profité de l'arrêt du chargement et du déchargement de bauxite pour remplacer l'aiguillage SY150, responsable du lien entre Port-Alfred et Arvida, avant que les autres travaux ne soient terminés d'un côté comme de l'autre pour ne pas impacter le transport de bauxite. » Les arrêts majeurs chez nos clients nous ont permis de remplacer des sections de rail, faire de la soudure aluminothermique et du remplacement de dormants sur la voie principale reliant le port à la gare d'Arvida sans impacter le tonnage transporté. Des travaux d'envergure réalisés en sécurité et selon les délais.



Deux records consécutifs de production pour Énergie Électrique

Les fortes précipitations des mois de septembre et d'octobre, ajoutées à l'agilité des équipes d'entretien et de projets d'Énergie Électrique, ont permis d'enregistrer deux records de production d'hydroélectricité.

Après la crue printanière à la fin du mois de juin, le niveau des réservoirs en amont d'Énergie Électrique, aux Passes-Dangereuses et au lac Manouane, était plus bas que la moyenne des dernières années en raison d'un automne 2019 et d'un printemps 2020 secs. Stéphane Lavallée, analyste en gestion hydrique, explique : « Ces deux réservoirs permettent d'assurer la capacité de production d'hydroélectricité jusqu'à la prochaine crue printanière. Les précipitations soutenues depuis l'été sont donc survenues au bon moment pour rétablir la situation. Du 1^{er} juillet au 31 octobre, nous avons reçu un total de 557 mm de pluie, soit 133 % de la normale, constituant ainsi un nouveau maximum historique depuis 2001 pour cette période. »

En plus de remplir les bassins en amont, ces précipitations abondantes ont permis aux équipes

d'Énergie Électrique d'atteindre, pendant deux mois consécutifs, des records historiques de production d'électricité.

« Nous ne pouvons pas enregistrer des productions comme celles-ci seulement avec de la pluie, souligne Luc Dallaire, surveillant principal au Centre de conduite du réseau. Si les équipes d'entretien et de projets n'avaient pas démontré une grande agilité et adapté leurs calendriers d'arrêts, nous aurions dû évacuer une grande partie de cette eau. »

« Pour maximiser l'utilisation des importantes quantités d'eau, nous avons pu compter sur la contribution des équipes d'entretien, de projets et de production. Nous avons, entre autres, analysé les besoins de mise hors tension des groupes turbine-alternateur (GTA) afin de minimiser les impacts de leur retrait. De plus, pour les équipements déjà

hors service, la mobilisation, l'engagement et le savoir-faire démontrés ont été des éléments significatifs à l'atteinte des records de production. Je suis fière du travail accompli ! », mentionne Sophie Blackburn, chef de service secteur Saguenay.

« Grâce aux efforts de tous, nous avons été en mesure d'optimiser la production pour maximiser la valeur de la goutte d'eau, tout en assurant les travaux nécessaires à la fiabilité des équipements. C'est un succès sur toute la ligne », conclut Luc Dallaire.

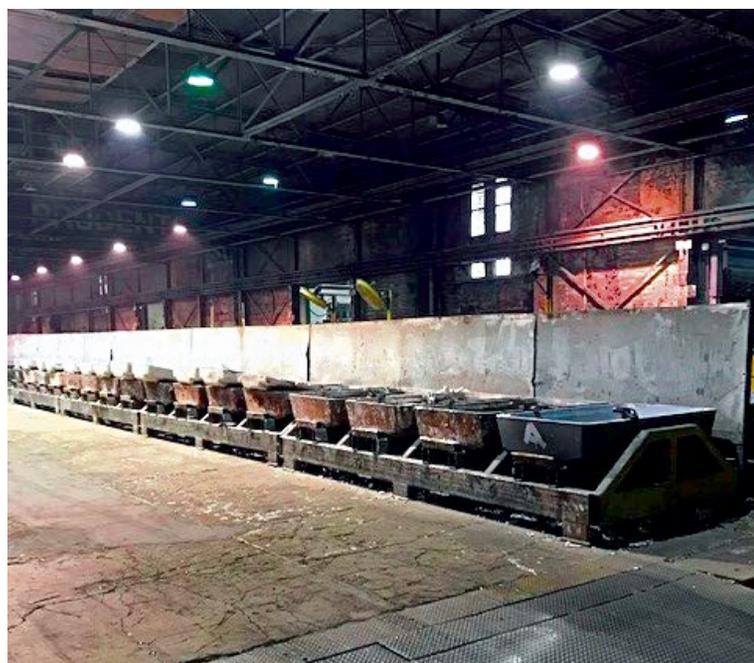
Résultat de tout le travail accompli et d'un coup de pouce de Dame Nature, les centrales d'Énergie Électrique ont produit 2 529 MW en septembre et 2 569 MW en octobre. Ces records de production contribuent ainsi à améliorer nos coûts de production d'aluminium à faible empreinte carbone dans la région.



Rivière Petite Décharge pendant la crue automnale.

Une option de contingence devenue indispensable en temps de pandémie

Lorsque la pandémie a fait chuter la demande pour les produits à valeur ajoutée, de nouvelles solutions sont devenues nécessaires pour gérer le surplus de métal régional. Au printemps dernier, l'Usine Arvida-AP60 s'est rapidement adaptée pour offrir le panage au sol, une option généralement utilisée comme solution de dépannage.



Série de moules utilisés pour le panage au sol.

« Le panage au sol, c'est une option de contingence qui existe depuis une dizaine d'années, explique Maxime Bouchard, coordonnateur technique entretien. Des opérateurs versent alors le métal d'un creuset directement dans des moules étalés au sol. On fait régulièrement du panage lors de bris d'équipement et lors des arrêts majeurs, mais c'est normalement un dernier recours. »

La pandémie a complètement changé la donne. De plan de contingence, le panage au sol est passé à une option de choix dans la gestion du métal régional en surplus. Il a donc fallu très rapidement augmenter la capacité de production.

« Normalement, nous produisons environ 2 000 tonnes par année avec cette technique. Pendant la période estivale, nous sommes passés à

presque 2 000 tonnes par semaine, explique Harold Blackburn, superviseur du centre de transfert. Il a donc fallu fiabiliser tout le matériel. »

Pour y arriver, ils ont établi trois priorités : trouver des moules supplémentaires et réparer ceux existants, assurer la gestion de changement au niveau de la cadence de production, la gestion des entrepreneurs Axcio et Nolitrex pour la réorganisation des employés et ajuster les équipements en place.

« Aujourd'hui, la demande pour les produits à valeur ajoutée est plus régulière, souligne Maxime Bouchard. Conséquemment, le panage au sol est redevenu une option de dépannage, utilisée notamment lors des arrêts majeurs des centres de coulée. On produit présentement entre 100 et

200 tonnes par semaine en panage au sol. »

Annick Brassard, ceinture noire précise : « Avec ces ajustements, nous serons prêts à reprendre une pleine production en fonction du besoin régional si nous devons subir de nouveaux bouleversements. »

C'est le travail d'équipe exceptionnel des employés de l'usine, des entrepreneurs et des groupes en support qui a permis cet ajustement d'urgence. « Il a fallu beaucoup d'énergie et d'efforts ainsi qu'une grande capacité d'adaptation de tout le monde pour mettre tout ça en place, en quelques semaines, tout en respectant nos normes en santé, sécurité et environnement, conclut Maxime Bouchard. Tout le monde peut être fier du travail accompli. »



Opérations Québec

Production de nouveaux alliages pour faciliter le recyclage chez nos clients

Une nouvelle famille d'alliages d'aluminium, développée par l'équipe des ventes et du marketing de Rio Tinto ainsi que du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), permettra aux clients de l'entreprise qui sont spécialisés dans le moulage sous vide à haute pression, d'augmenter leur utilisation de contenu recyclé dans la production de pièces automobiles. Cette initiative s'inscrit dans la volonté de Rio Tinto d'aider ses partenaires d'affaires à réduire à la fois leur empreinte environnementale et leurs coûts de production.

En effet, cette nouvelle série d'alliages de haute qualité sera mélangée à leurs rebuts internes ainsi qu'à des roues concassées, nettoyées et recyclées. Au lieu d'acheter des lingots de refonte secondaires de qualité inférieure, le mélange final coûtera moins cher et aura une empreinte carbone plus faible, tout en répondant aux normes strictes de l'industrie et aux standards de qualité de Rio Tinto.

Les experts en marketing technique de l'entreprise travailleront avec les

clients pour adapter les mélanges spécifiques d'alliage et de contenu recyclé à leurs besoins.

Tolga Egrilmezer, vice-président des ventes et du marketing, Aluminium, a déclaré : « Notre objectif est de travailler avec les clients pour leur fournir des produits de haute qualité qui répondent à leurs besoins. Nous avons développé cette nouvelle série d'alliages pour aider les mouleurs à produire non seulement des pièces automobiles de la plus haute qualité, mais aussi à améliorer leur

compétitivité et leur contribution à une économie circulaire plus durable. »

Les centres de coulée concernés, incluant Petits lingots Saguenay (PLS) et l'Usine Alma dans la région, devraient être en mesure de produire jusqu'à 100 000 tonnes métriques de la nouvelle série d'alliages par année. Un jalon supplémentaire dans la production d'un aluminium toujours plus vert dans les alumineries d'Opérations Québec.



Ressources gratuites pour vous divertir à la maison

Le temps maussade vous rend morose ? Il est normal d'avoir le moral à plat quand les journées se raccourcissent et que la température approche le zéro, particulièrement quand on est confiné à la maison. Pour aider à égayer votre quotidien, nous vous proposons des activités gratuites et intérieures qui plairont à toute la famille (même Fido !)

- Des recettes originales à cuisiner et à partager (sur les réseaux sociaux)
- Des sessions de méditation et de yoga pour se recentrer
- Transformer votre salle de bain en véritable spa maison
- Des podcasts québécois qui font du bien
- Des projets de bricolage pour se désennuyer
- Des jeux pour Pitou et Matou
- Des bibliothèques et des musées virtuels pour les petits et les grands

Visitez notre blogue sur le site de la Croix-Rouge au www.croixrouge.ca/blogue afin de lire nos deux articles du 21 octobre 2020 sur les activités gratuites pour vous divertir à la maison. Vous pourriez également avoir accès à quelques ressources supplémentaires qui vous aideront à assurer votre bien-être physique et mental ainsi que celui de vos proches pendant la pandémie de la COVID-19.

Le lien étroit entre le R et le D

Le cœur du travail effectué au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) est le développement technologique et l'amélioration technique. L'application et l'intégration de la recherche fondamentale au monde de l'aluminium se concrétisent souvent au CRDA.

Pour Martin Fortier, chef de service Coulée, CRDA, la recherche et le développement sont interreliés et font partie d'un même parcours : « Les scientifiques du CRDA sont toujours à l'affût des avancées réalisées dans la sphère de l'aluminium. Lorsqu'une étude sort d'une université, on parle alors de recherche fondamentale, le R. Une partie de notre travail est de transformer cette nouvelle connaissance vers quelque chose de concret et utile pour l'innovation appliquée, le D. »

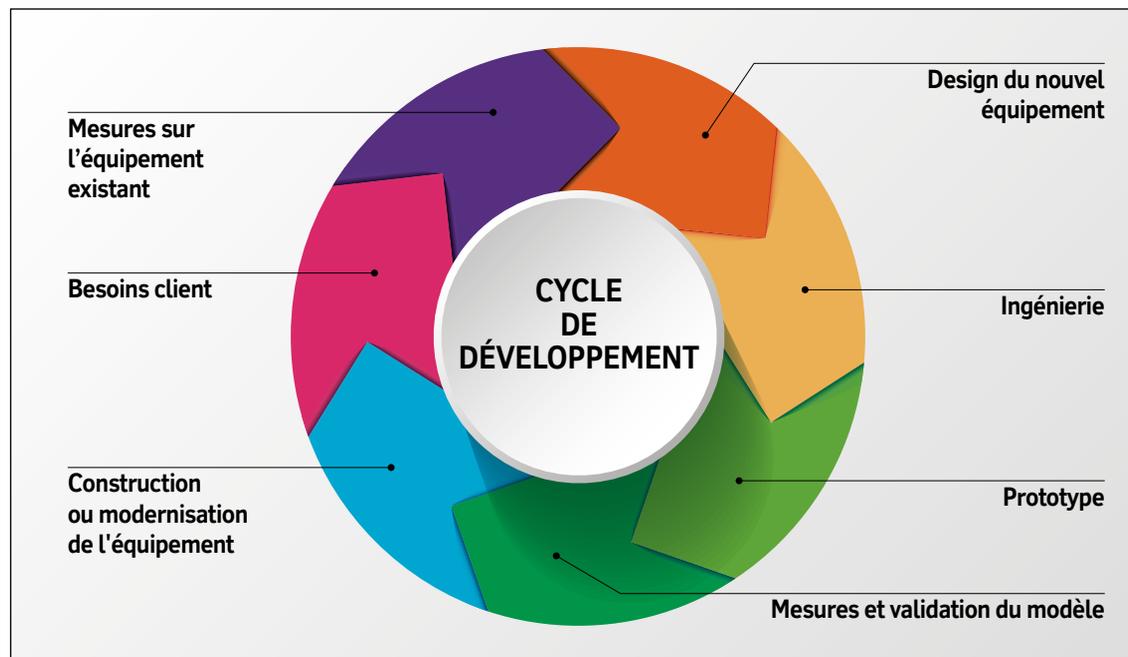
Le chemin parcouru par une idée vers sa réalisation peut parfois paraître long. Il faut premièrement passer par le développement. Une fois que l'idée initiale est devenue tangible, des tests pilotes sont faits pour valider si elle fonctionne et apporter les ajustements nécessaires pour la faire finalement devenir une technologie transférable dans les différentes usines du groupe.

« Une fois la technologie livrée aux usines, c'est là que le lien se fait avec l'assistance technique,

explique Annie Bourque, chef de service, Technologies analytiques et carbone, CRDA. Une compréhension

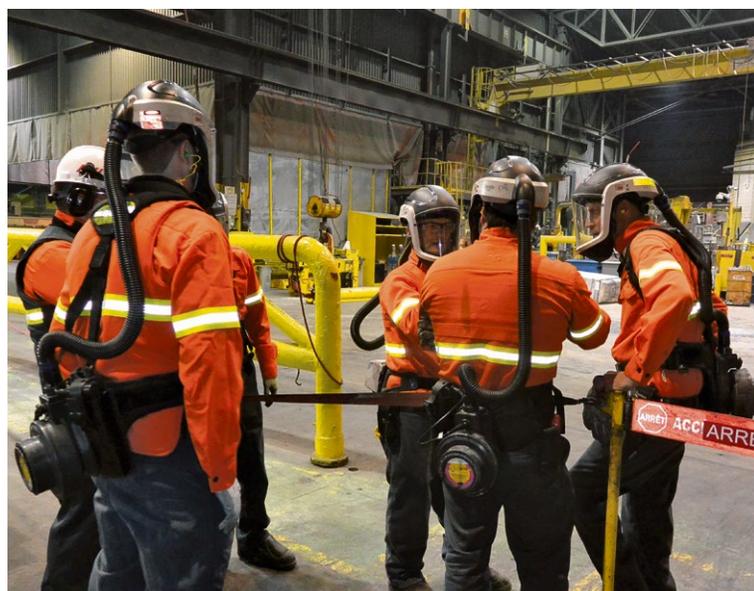
plus profonde de l'application et des besoins se précise et permet de faire avancer la recherche. »

La recherche et le développement font partie d'un cycle qui est fondamentalement lié à la chaîne de valeur. C'est l'intégration de ce cycle dans l'écosystème de la chaîne de valeur, en plus de la créativité des gens sur le terrain, qui rend le développement de la filière aluminium si performant. « La recherche et le développement sont indissociables l'un de l'autre, conclut Josette Ross, directrice intérimaire, CRDA. Nos partenariats forts avec les universités et équipementiers sont un intrant de nouvelles idées et nos équipes travaillent à faire naître ces idées en applications concrètes dans nos opérations. C'est une grande force que l'on a chez le Groupe Aluminium, et cette capacité à faire des liens et à connecter le fondamental et le concret des usines est d'autant plus important dans l'ère de la transformation numérique. »



Implantation d'une nouvelle technologie prometteuse à l'Usine Grande-Baie

Une nouvelle technologie, en développement depuis 2018 au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et testée à Kitimat, en 2019, sera implantée dans les prochains mois, au Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie. Elle permettra de suivre en temps réel des paramètres clés du processus de coulée de façon à pouvoir apporter, au besoin, les correctifs qui s'imposent.



Nos trois intervenants tiennent à souligner la contribution des groupes Technologies de l'information, Productivité intégrée, notre partenaire Idea Contrôle ainsi que celle des membres de l'équipe de développement.

« Jusqu'ici, s'il fallait apporter des ajustements, ce n'était possible qu'une fois la coulée terminée, explique Martin Fortier, chef de service R et D Coulée au CRDA. En cas de défaut, on devait arrêter le procédé, modifier la recette et reprendre à zéro. La nouvelle technologie fera ces changements en cours de production pour prévenir l'apparition des défauts. »

Cette initiative, qui fait partie du programme de productivité intégrée, permettra d'optimiser les paramètres de coulée, de limiter les pertes matérielles et d'augmenter la qualité des produits issus des centres de coulée. Un avantage marqué pour les clients qui demandent des produits ayant des spécifications très précises.

Il s'agit d'une approche innovante qui remet en question la façon

actuelle de contrôler les coulées : « La technologie n'existait pas, nous avons démarré tout ça à partir d'un concept. Plusieurs ne croyaient pas en notre idée, indique la scientifique de recherche, Josée Colbert. On nous disait que c'était impossible. Alors, il nous a fallu beaucoup de persévérance. » Cette idée fut l'une des lauréates de la deuxième ronde du concours Pioneering Pitch.

« On a dû briser plusieurs paradigmes, faire la démonstration que c'était possible, ajoute son collègue Éric Laplante, ingénieur automation R et D. À la coulée, ce sont des équipements critiques, qui sont au cœur des opérations. On a fait plus de 200 tests de coulée avant d'arriver au résultat qui sera implanté à Grande-Baie. »

« Le suivi en continu comporte de nombreux avantages. Cet outil

apportera une touche technique en tout temps aux opérations. Ainsi, une fois les paramètres bien établis, les correctifs mineurs seront apportés automatiquement, au fur et à mesure de la production, afin de réduire les variations naturelles du procédé. C'est un avantage remarquable dont l'Usine Grande-Baie sera la première à acquiescer en mode production », souligne Jonathan Allard, métallurgiste, Usine Grande-Baie.

L'implantation du « projet pilote industriel » se fera dans les prochaines semaines à l'Usine Grande-Baie et demandera la collaboration des équipes : Industrie 4.0 Atlantique, IS&T, Ingénierie, Centre opérationnel aluminium et notre partenaire Idea Contrôle. Les usines Kitimat et Laterrière devraient par la suite bénéficier des mêmes améliorations au cours de l'année 2021.

Opérations Québec

Anniversaires des sites AP40 et P155



Afin de souligner le travail des employés et des retraités de l'année 2020, des cadeaux de reconnaissance leur ont été offerts.

Opérations Québec | AP40



Mot du directeur des opérations

Déjà 20 ans! J'ai eu le privilège de participer au démarrage de cette aluminerie ultramoderne qui devenait le plus gros chantier d'Amérique du Nord à ce moment-là et qui allait marquer les cinquante prochaines années à venir.

Cela représentait un investissement de près de 3 milliards de dollars canadiens sans compter les emplois et les retombées économiques dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Au plus fort de sa construction, Alcan avait engagé 4500 travailleurs dont 75 % provenaient de la région.

Je me souviens de la journée de l'inauguration, le 30 octobre 2000, tout le monde était fébrile et le directeur de l'époque, Hal Spencer, l'était tout autant. C'était vraiment un moment historique! Plusieurs employés étaient venus assister au démarrage de la première cuve, la 1008, en direct sur des écrans installés dans la cafétéria. Quel moment! C'était l'aboutissement de plusieurs mois de travail pour les équipes de démarrage de l'usine.

L'Usine Alma, majestueuse dans le paysage almatois, a pris le relais de son ancêtre Isle-Maligne construite en 1943 en créant sa propre histoire. Une histoire unique, empreinte d'émotions, de succès, et surtout d'excellence. Grâce à des employés de cœur, engagés, persévérants, investis du désir de se dépasser,

l'Usine Alma aura marqué les 20 dernières années par sa capacité à repousser les limites et à continuellement se dépasser.

Comme dans chaque bonne famille, l'Usine Alma a eu à traverser des moments plus difficiles. Chaque fois, en vrais bâtisseurs, les employés ont su y faire face et en ressortir plus forts, forgeant l'histoire d'excellence de l'usine.

C'est à l'aube de ma retraite que je regarde tout le travail accompli. Je suis fier d'avoir fait partie de la naissance de cette belle histoire et je me sens honoré d'avoir eu la chance de diriger l'Usine Alma durant les quatre années qui l'ont menée à ses 20 ans.

Bon 20 ans à tous, et bon succès pour les 20 prochaines années!



André Martel
Directeur des opérations,
AP40

20 ANS
USINE ALMA



Construction de la tour à pâte.



Dernières étapes de la construction de l'Usine AP40.



Opérations Québec | P155



Mot de la directrice des opérations

En cette année de célébration des anniversaires de 30 ans de l'Usine Laterrière et de 40 ans de l'Usine Grande-Baie (UGB), nous pouvons nous permettre de prendre quelques instants pour célébrer leurs riches histoires de succès et de résilience.

Les deux usines sont une démonstration des résultats exceptionnels que peuvent donner plusieurs décennies d'ingéniosité, d'engagement et de détermination de ses employés. Par exemple, pour certains, dépasser 200 000 ampères pour une technologie P155 relevait de l'impossible. Pourtant, 40 ans plus tard, nous enregistrons un ampérage de 217 500 à Laterrière et de 221 500 à UGB. Peu de gens croyaient que c'était réalisable et pourtant, ils ont accompli cet exploit.

En nous penchant sur le passé, nous sommes également en mesure de constater l'évolution des objectifs. Il y a 20 ans, le destin des deux usines était intimement lié au nombre de tonnes qu'elles pourraient produire. Aujourd'hui, on parle de qualité de produits, de diversité de clients et de capacité de production très spécifique. Au fil du temps, les gens continuent de se réinventer, les mentalités évoluent et se transforment au rythme de l'industrie de l'aluminium.

Le futur de ces usines, c'est aujourd'hui et nous devons, tous ensemble, saisir les belles opportunités qui se présentent devant nous. Je pense à la percée du marché automobile, les clients qui se tournent vers la production d'aluminium responsable et j'en passe. Nous devons nous assurer de nous rapprocher de nos clients et aussi, de nos communautés qui sont une pierre angulaire de nos opérations dans notre belle région.

Pour relever ces défis et subsister aux aléas que nous réserveront les prochaines années, nos employés sont placés au cœur de la vision du futur de P155.

Stéphanie Gignac

Stéphanie Gignac
Directrice des opérations,
P155



30 ANS
USINE LATERRIÈRE

À 11 HEURES 47, LE PREMIER DÉCEMBRE 1989



40 ANS
USINE GRANDE-BAIE



Nathanaël V. Davis, président Alcan et Claude Chamberland, directeur du projet Grande-Baie.



Des visiteurs lors de l'inauguration





L'équipe en action lors de la phase de démarrage d'une cuve.

Redémarrage du brasquage des cuves

Après plusieurs mois d'arrêt, les équipes de brasquage et de démarrage de cuves ont finalement repris du service avec des procédures améliorées et une efficacité accrue.

Lors de la demande du premier ministre du Québec, en mars dernier, de réduire les opérations des alumineries, plusieurs critères et compromis ont été nécessaires afin d'assurer que les opérations minimales de production puissent être maintenues. « Il fallait démontrer au gouvernement que nous faisons des efforts réels pour diminuer les risques de contagion dans nos sites, explique Dany Lavoie, conseiller principal brasquage, Excellence opérationnelle (OPEX). C'est pour cette raison que nous avons arrêté le brasquage des cuves. »

Dernièrement, ce type d'opération a progressivement repris dans les différents sites des Opérations Québec. « Nous nous donnons un

certain temps pour reprendre la cadence initiale, indique Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé, Usine Alma. Le redémarrage d'une activité après plusieurs mois comporte des défis opérationnels et techniques. Les employés qui n'ont pas effectué certaines tâches depuis longtemps peuvent perdre certains réflexes et nous ne voulons pas bousculer la reprise des activités. »

Afin d'assurer un retour en sécurité pour tous, les employés ont reçu des formations d'accueil et ont révisé les procédures nécessaires. « La reprise des démarrages à l'Usine Arvida a été l'occasion d'auditer nos procédés de brasquage des cuves, explique Caroline Poulin, ingénieure de procédé au Centre

d'électrolyse Ouest. Avec les équipes d'entrepreneurs, nous avons revu nos façons de faire et identifié les meilleures pratiques de suivis de la qualité et de la sécurité pour les mettre en application. »

Les équipes étaient de retour avec le sourire et beaucoup de détermination à la suite de cette pause. « Nous avons la chance de travailler avec des équipes engagées et résilientes. Tout le monde s'implique et ça fait la différence, explique Alain Bérubé, technicien électrolyse, Usine Grande-Baie. Nous avons tous des réalités différentes selon les sites, mais avec un objectif commun et un partage des bonnes pratiques, nous sommes sur la bonne voie pour la reprise des activités à plein régime. »

Relevage du pont-pince à l'Usine Alma

La réfection des fours à cuisson des anodes de l'Usine Alma a nécessité une série de modifications dans le secteur afin d'éventuellement accueillir de plus longues anodes et ultimement, d'augmenter la production d'aluminium de la technologie AP40. La plus récente en date du mois d'octobre a été le relevage du pont-pince.

Le pont-pince, utilisé pour enfourner et défourner les anodes, est l'un des trois ponts roulants des fours à cuisson des anodes AP40. Un relevage était nécessaire afin d'adapter l'équipement au four rehaussé pour accueillir les anodes plus longues. Comme le projet nécessitait un arrêt complet de la cuisson des anodes, il fallait donc beaucoup de préparation.

Au cours des semaines précédant l'arrêt majeur, plusieurs travaux ont été réalisés lors des arrêts hebdomadaires ainsi que pendant des plages de temps libérées par l'opération. Ceux-ci ont nécessité une coordination optimale et ils ont fait une grande différence. « Toutes les équipes d'opération

ont été rencontrées en amont de l'arrêt, explique Louis Bouchard, superviseur, fours à cuisson des anodes. Les employés ont été très impliqués dès le départ, entre autres dans la préparation du cadencement. »

Une équipe multidisciplinaire, supportée par une ressource d'amélioration des affaires, a réalisé un exercice SMED (Single Minute Exchange or Die) de grande qualité afin de réduire au minimum la durée de l'arrêt. Dave Paquet, surveillant principal, ajoute : « La collaboration entre l'équipe d'opération, l'équipe du projet et l'entrepreneur a été parfaite. Grâce à la synergie présente, nous avons réalisé un arrêt sans embûche. Tous les gens

impliqués travaillaient d'arrache-pied et le temps d'arrêt réalisé en amont a également porté fruit pour la sécurité des gens présents. »

Grâce à la collaboration des employés, des Services d'ingénierie et à l'efficacité de l'entreprise Gastier, le four a pu redémarrer 36 heures plus tôt que prévu. Avec cet arrêt, l'Usine Alma fait un pas de plus dans la direction de l'augmentation de l'ampérage annoncée en 2019.



Pont-pince

À l'usine, de pères en fils

Joël Simard, opérateur technique à l'Usine Grande-Baie et Carl Pilote, opérateur au Centre de coulée de l'Usine Laterrière sont du même avis : la première fois qu'ils ont travaillé aux côtés de leur fils, ils ont pris tout un coup de vieux.

À Grande-Baie, Nicholas Simard, mécanicien SOPE (Services opérationnels et entretien), est arrivé à quelques mois seulement du départ à la retraite de son père, Joël Simard, après 30 ans de service. Le père et le fils ne travaillent pas au même endroit au quotidien, mais ils se côtoient fréquemment au travail. « Nous avons eu un arrêt planifié dernièrement et Nicholas faisait partie de l'équipe d'entretien, mentionne Joël Simard. C'était agréable de le voir et ça fait chaud au cœur. Parfois, je le regardais travailler sans qu'il le sache et j'étais fier. »

Le père et le fils partagent une passion commune pour le travail manuel. Ils ont d'ailleurs tous les deux une formation en mécanique industrielle. « J'ai toujours été

content de voir mon père à l'usine et j'ai toujours aimé la mécanique, je suis chanceux de pouvoir combiner les deux pendant les quelques mois qui le séparent de sa retraite », souligne Nicholas Simard, mécanicien SOPE.

Pour leur part, Carl Pilote, âgé de 53 ans, et David Pilote, de 32 ans, occupent tous les deux un poste d'opérateur au Centre de coulée de l'Usine Laterrière. Même s'ils ne sont pas sur la même équipe, il leur arrive quand même parfois de travailler ensemble. David était à Laterrière depuis déjà deux ans lorsqu'il a obtenu un transfert au Centre de coulée : « C'était de l'avancement pour moi et j'ai eu la chance de vivre l'expérience de travailler avec mon père avant qu'il ne prenne sa retraite. »

Dans le cas des Pilote, on peut vraiment dire que le fils marche sur les traces du père, car ils ont tous les deux servi dans les Forces armées canadiennes avant d'arriver à l'usine.

« C'est spécial de travailler avec son garçon, avoue Carl Pilote. On a des papillons dans le ventre », dit-il en riant. De son côté, David trouve que cela permet de mieux comprendre les histoires que racontait son père à propos du travail : « Ça met des images sur les mots et des visages sur les noms, c'est une belle expérience. »

« Il y en a qui nous envient, c'est certain. Ce n'est pas tout le monde qui a la chance unique de partager son milieu de travail avec son enfant », conclut Carl Pilote.



Joël Simard, opérateur technique à l'Usine Grande-Baie et Nicholas Simard, mécanicien SOPE.

Développement économique régional

Lux Aerobot : une entreprise émergente s'installe en région

Lux Aerobot, une société montréalaise qui œuvre dans le secteur aérospatial, a récemment décidé de faire le bond et de venir s'installer au Lac-Saint-Jean, à Alma. Après une seule visite dans la région, les fondateurs Katrina Albert et Vincent Lachance ont rapidement constaté que l'environnement rendrait le développement de leur technologie beaucoup plus facile.

D'abord partenaire de La SUITE Entrepreneuriale Desjardins, c'est lors de l'inauguration des locaux qu'ils font la connaissance de l'équipe du bureau de Développement économique régional (DER), de Rio Tinto. Les mois qui ont suivi ont permis de former un partenariat entre Rio Tinto et Lux. Katrina Albert, cofondatrice de Lux Aerobot, souligne l'importance d'un tel partenariat : « La volonté de Rio Tinto d'être impliqué au début de la vie des entreprises régionales et la contribution financière ont un impact important pour soutenir le développement et la commercialisation de notre technologie. »

Pour l'équipe du DER, il s'agit là d'une opportunité unique de soutenir l'innovation et la diversification économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Dans un premier temps, ce nouveau partenariat démontre pour nous toute la valeur de joueurs régionaux comme La SUITE Entrepreneuriale Desjardins. C'est en offrant aux entreprises émergentes les conditions gagnantes que nous mettons toutes les chances de notre côté pour qu'elles s'installent ici, en région, indique Luc Cyrenne, directeur de projet au bureau de Développement économique régional. Nous sommes



d'autant plus emballés par le projet, car il représente une innovation dans un secteur niche, et nous sommes fiers d'être le premier partenaire financier privé à s'associer à Lux. »

Lux Aerobot conçoit et opère des ballons stratosphériques, munis de caméra qui permettent l'observation terrestre, fournissant ainsi des images et des données en temps réel à haute altitude, tout en étant plus précises que les satellites.



Lancement du Hub Saguenay- Lac-Saint-Jean

C'est le 28 octobre dernier que le Hub a lancé son offre de service et sa mission auprès de la population de la région.

L'équipe du bureau de Développement économique régional (DER) appui l'organisation depuis ses débuts, en 2018, à titre de premier partenaire privé. Il faut dire que le Hub, une organisation qui vise à favoriser le partage d'expertise des quatre coins de la région et le déploiement de projets novateurs, cadre directement avec la vision du DER.

« L'objectif de favoriser la collaboration et la concertation entre les différents joueurs de la région offre une opportunité unique pour le développement économique du Saguenay-Lac-Saint-Jean, souligne Emmanuel Bergeron, directeur, DER. Il tombait sous le sens pour nous de s'impliquer et de faire front commun avec les acteurs de la région dans un projet où le partage des ressources, la mobilisation intersectorielle et l'innovation sont à l'avant-plan. »

Au-delà de l'entente financière de trois ans, le DER s'implique également auprès du Hub pour aider les entreprises à faire face aux défis

communs qui se pointent à l'horizon et ainsi renforcer l'économie de la région.

« Le partenariat entre Rio Tinto et le Hub Saguenay-Lac-Saint-Jean va bien au-delà d'une simple entente financière, souligne Annabelle Brossard, directrice générale du Hub SLSJ. Leur équipe est composée de gens passionnés qui partagent généreusement leurs connaissances, leurs réseaux et leurs conseils. Premier partenaire privé de notre organisation, il fallait détenir de la vision pour appuyer une démarche aussi innovante et ce, bien avant d'en voir les retombées immédiates. Notre approche collaborative vise à créer des relations et des échanges d'expertises entre les différents secteurs d'activité afin de favoriser un réseau d'entraide et d'innovation en région. Si aujourd'hui nous vivons une aussi belle réussite, c'est grâce à des partenaires comme le DER de Rio Tinto. »

Opérations Québec | AP40

Gains majeurs au concasseur de bain #1 de l'Usine Alma

À la suite d'un exercice de résolution de problème (MRP) impliquant l'équipe d'entretien du traitement mégôts et bain à l'Usine Alma, une solution a été mise en place afin de régler la situation d'usure prématurée des rouleaux du concasseur de bain #1.

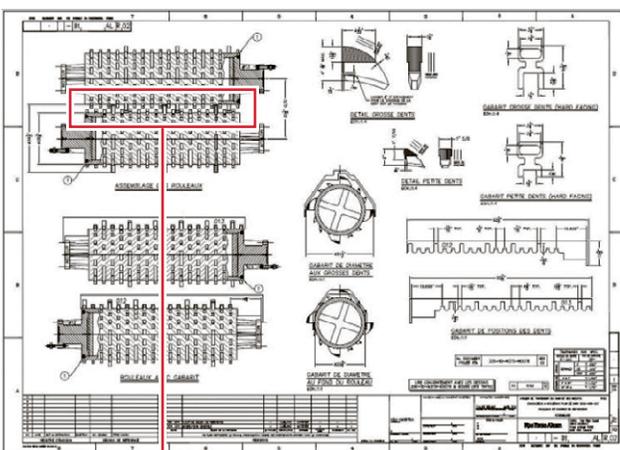
La durée de vie limitée des rouleaux du concasseur s'avérait très coûteuse par le passé. Cela a mené une équipe composée du superviseur André Gagné, d'un groupe technique entretien et des mécaniciens du secteur à conduire une MRP pour trouver une solution permanente. « Les dents des deux rouleaux s'entrechoquaient, ce qui obligeait leur remplacement annuel, en plus de réduire la durée de vie des roulements à billes des rouleaux », explique Claude Béland, ingénieur d'entretien, Usine Alma.

À la suite de la MRP, un devis de réparation très précis a été rédigé et fourni à l'atelier de réparation afin de correspondre à la configuration idéale pour le concasseur CRR-001. L'équipe d'entretien a également ajouté des butées de chaque côté des rouleaux pour stabiliser leur mouvement longitudinal. Après deux ans et demi, la nouvelle version de l'équipement ne montre toujours pas de signe de faiblesse. « Les quelques années qui ont précédé ces améliorations, le coût moyen annuel d'entretien du concasseur était de 486 000 \$, souligne Claude Béland. Aujourd'hui, on se situe aux alentours de 150 000 \$ par an. »

Une économie considérable qui démontre bien que l'on peut parfois faire beaucoup mieux en améliorant l'équipement existant plutôt que de le remplacer.

▼ Schéma d'ajustement du broyeur

Avec agrandissement



Opérations Québec | Énergie Électrique

Sensibilisation à la circulation sur le chemin des Passes-Dangereuses

Une équipe composée de représentants d'Énergie Électrique, de la Coopérative forestière de Petit Paris, d'Hydro-Québec et de Produits Forestiers Résolu s'est mobilisée l'instant d'une journée à l'automne afin de sensibiliser les usagers du chemin des Passes-Dangereuses aux mesures de sécurité à respecter sur les chemins forestiers. Un agent de la Sûreté du Québec était également présent sur les lieux pour appuyer l'opération.

La première édition de cette initiative de sensibilisation avait été réalisée à l'automne 2008. « Normalement, nous la faisons deux fois par an, explique Stéphane Harvey, surveillant principal à la Centrale Chute-des-Passes. En raison de la COVID-19, nous n'avons pas été en mesure de faire la première ronde de sensibilisation. Comme des centaines de personnes circulent sur ce chemin, c'était important pour toute l'équipe de tenir l'édition d'automne. »

Plusieurs usagers roulent largement au-dessus des limites de vitesse, ce qui entraîne des risques importants pour la sécurité des autres utilisateurs et des transporteurs lourds qui circulent des Passes-Dangereuses jusqu'à Saint-Ludger-de-Milot.

Le 24 septembre dernier, veille du début de la saison de la chasse à l'original, la petite coalition a intercepté plus de 200 véhicules qui se préparaient à emprunter le chemin pour



les sensibiliser. « Nous voyons de plus en plus d'usagers qui utilisent des radios FM sur les chemins. C'est encourageant de constater que les utilisateurs sont de mieux en mieux équipés pour voyager en forêt, conclut Stéphane Harvey. Nous allons tout de même continuer d'effectuer ces interventions afin de nous assurer que tous puissent voyager en toute sécurité. »

Recherche et développement | Solutions technologiques aluminium

Formation en assurance qualité des fours à cuisson des anodes

La construction des fours à cuisson des anodes de l'Usine Alma a permis à quatre techniciens du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) d'acquies de nouvelles compétences. Sous la supervision d'Yves Tremblay, responsable qualité du projet de réfection, l'équipe a pu approfondir et mettre en pratique ses connaissances et ainsi élargir le rayon d'action du CRDA.

« Les techniciens pourront, à l'avenir, faire eux-mêmes la vérification de la qualité des travaux de four », explique Yannick Drouet, consultant OPEX/CRDA et ancien consultant expérimenté de la technologie Pechiney.

L'équipe nouvellement formée a été en mesure d'assister à chacune des étapes de la construction afin de connaître parfaitement la composition interne complexe que représente un four à cuisson des anodes. « Ce sera un avantage important pendant la deuxième phase du projet des fours qui débutera en 2021 et pour le remplacement des fours de l'Usine Grande-Baie, qui arrivera dans quelques années, indique Yannick Drouet. Par le passé, il fallait faire appel à des compétences externes à reformer à chaque projet et souvent situées à l'étranger. Ce qui coûtait excessivement cher. Ce ne sera plus nécessaire maintenant que ce savoir a été internalisé. »



Nancy Bilodeau, Julie Néron, Benoit Brassard et Dany Lepage.

Réhabilitation bien entamée des évacuateurs de crue de la Centrale Chute-à-la-Savane

Les équipes d'Énergie Électrique ont réalisé, cet automne, des travaux pour le moins méticuleux au barrage de la Centrale Chute-à-la-Savane, entre autres en remplaçant un treuil-monorail. Cet équipement sert à soulever les poutrelles batardeaux qui permettent de mettre à sec les vannes évacuatrices pour les entretenir. Cette première phase de travaux, qui représente un investissement de 2,6 millions de dollars, s'inscrit dans le cadre d'un projet global de 9 millions de dollars pour la réhabilitation des évacuateurs de crue de la Centrale Chute-à-la-Savane, qui se poursuivra au cours des trois prochaines années.

L'équipe responsable du projet a d'abord dû construire un chemin d'accès au site des travaux pour transporter le nouvel équipement et le matériel nécessaire à sa mise en place. L'installation en elle-même du treuil-monorail a amené son lot de défis en raison des conditions météo et des mesures de sécurité liées aux travaux à l'extérieur. « La journée où l'on devait soulever le treuil avec une grue, le vent était trop fort pour mener l'opération en sécurité, se rappelle le technicien mécanique, Pierre-Luc Tremblay. Heureusement, le vent s'est calmé et nous avons pu faire le travail. »

Il faut dire qu'une charge de près de 14 000 kilos à soulever au bout d'une grue de 275 tonnes d'une quinzaine de mètres n'est pas une mince affaire. « Le plan de levage était extrêmement complexe, souligne pour sa part le technicien mécanique, Alexandre Tremblay.

Nous étions très limités pour le positionnement de la grue et nous étions pratiquement à la capacité maximale de l'équipement. »

« Non seulement l'équipe de projet devait mettre en place le nouveau treuil, mais elle devait aussi retirer l'ancien, explique le chargé de projets sénior, Jacques Blackburn. Notre fournisseur régional, Industrie LD, a dû concevoir un palonnier, un appareil de manutention sur mesure pour manœuvrer en une seule pièce l'ancien treuil et ensuite installer le nouveau. »

Les pièces en place précédemment dataient de l'inauguration du barrage, dans les années 50. Il fallait donc que l'équipe travaille de façon méticuleuse pour assurer la sécurité de tous et le succès de l'opération. « C'était un gros défi technique de sortir l'équipement en une seule pièce, ajoute le superviseur du projet,

Guillaume Richer. Sans le palonnier, l'opération aurait été impossible. » Pour compléter ce projet, il restera à installer de nouvelles poutrelles batardeaux servant à mettre à sec les vannes évacuatrices, ce qui sera fait au cours des prochains mois.

Pour Roger Gravel, mécanicien de l'équipe projets mécanique, qui cumule 22 ans d'expérience, c'est un projet qu'il décrit comme impressionnant : « Les équipements sont volumineux et les tâches demandaient beaucoup de concentration et de vigilance. Heureusement, ce projet était bien planifié et entre bonnes mains avec une équipe d'expérience. »

Ce programme de réhabilitation vise à fiabiliser le fonctionnement des vannes qui permettent une gestion hydrique optimale et, ainsi, à assurer le futur des infrastructures d'Énergie Électrique. « Tous les dix ans, nous

faisons l'évaluation du niveau de sécurité de nos ouvrages afin de respecter les normes de la Loi sur la sécurité des barrages, explique Marc Balthazar, consultant sénior, projets

stratégiques aux Services intégrés. C'est dans ce contexte que se déroulent les travaux des Centrales Chute-à-la-Savane qui devront être terminés au plus tard en 2023. »



Roger Gravel, André Allard et Stéphane Parent, mécaniciens, équipe projets mécanique; et Alexandre Tremblay, technicien mécanique, équipe projets.

Nouveaux ventilateurs pour la salle de cuves 41 de l'Usine Arvida

Le travail efficace de l'équipe intégrée de projet des Services Ingénierie, en collaboration avec le Service opérationnel, entretien (SOPE) et la planification rigoureuse réalisée par l'ensemble des intervenants de l'Usine Arvida, ont permis le remplacement des systèmes de ventilation de la salle de cuves 41 avec succès, en septembre dernier. Ce projet constituait une étape critique et complexe pour l'Usine Arvida dans le cadre de ses initiatives visant la réduction des émissions de poussières.

« Afin de respecter à la fois les normes d'émissions environnementales et les besoins opérationnels du Centre d'électrolyse, on ne pouvait pas arrêter la ventilation pour plus de 16 heures consécutives, explique Rémi Saucier, ingénieur d'entretien SOPE. Nous y sommes parvenus en augmentant les systèmes de ventilation existants à leur puissance maximale pendant l'installation des nouveaux ventilateurs des secteurs sud et nord. »

« C'est un projet qui avait un échéancier très serré et plusieurs enjeux SSE, souligne le leader de secteur, Michel Tremblay. De plus, la solution initiale proposée était très coûteuse considérant la durée de vie restante de l'usine. La révision du

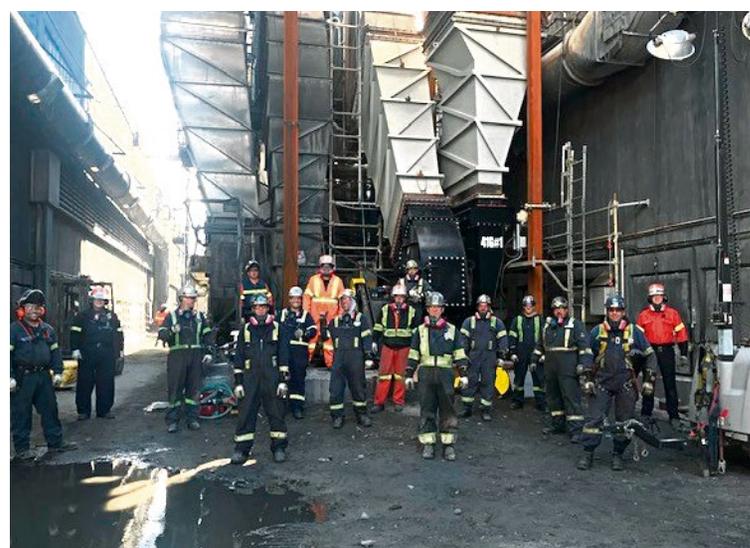
chemin critique en équipe a permis de récupérer une partie du système existant. Cette modification au plan initial a permis de livrer le projet dans les délais prévus, à moindre coût et sans incident SSE significatif tout respectant les performances demandées par le client. »

Selon Simon-Pierre Simard, chargé de projet, l'équipe a fait preuve d'imagination, de flexibilité et de rigueur dans ses façons de faire. D'ailleurs, les gestionnaires du secteur concerné n'avaient que des bons mots pour leurs collègues de SOPE : « L'équipe de projets est particulièrement efficace lors de travaux majeurs qui se réalisent à travers les opérations quotidiennes, indique le chef de service, Jérôme Fillion. Il faut aussi souligner le bon

travail de notre collègue Carl Turcotte, coordonnateur entretien, qui faisait le lien entre les secteurs d'opération et l'entretien. »

Carl Fortin, chef de service, Arvida-AP60 conclut : « L'interconnexion de la salle de cuves 41 avec l'épurateur à sec de la 40 aura un impact positif sur la réduction de nos émissions de poussières. Grâce à l'ingéniosité de l'équipe d'entretien à questionner l'ampleur de la tâche et l'aide de nos partenaires externes en ingénierie, ils ont réussi un beau tour de force. »

L'équipe souhaite également souligner l'apport important de Stéphane Hudon, Patrice Brassard et Olivier Boucher de Rio Tinto, ainsi que de l'équipe de Technosoude Marc-André Lapointe et Danick Jomphe.



L'équipe des employés de Technosoude qui a participé au projet.

Capsule santé mentale

Des applications à découvrir

En ces temps de pandémie, nous avons encore plus besoin de nous divertir et avoir des applications qui peuvent nous donner un petit coup de pouce au quotidien à se motiver ou à s'éduquer. Avec les gyms fermés, les activités sociales stoppées et l'hiver qui est à nos portes, les applications qui peuvent nous aider à passer à travers cette deuxième vague sont les bienvenues!



Le comité a sélectionné dix applications à découvrir :

> Nike training club

Une application complète qui vous permet d'accéder à plus de 190 entraînements gratuits, pour travailler le renforcement et l'endurance, le yoga et la mobilité, et cibler plusieurs parties de votre corps. Séances de 15 à 45 minutes sans équipement. Pour les coureurs, vous pouvez essayer Nike Running Club.

> Ondago

Outils indispensables pour vos randonnées, sentiers de motoneige et vélo de route et de montagne.

> 7 minutes workout

Entraînement de 7 minutes adapté pour tous! 12 exercices de 30 secondes et des pauses de 10 secondes entre chaque. Vous n'avez besoin que d'une chaise et d'un mur, faites le circuit 2-3 fois selon le temps que vous avez! Simple et efficace!

> Google Art & Culture

Le Louvre, le MoMa de New York, la galerie des Offices de Florence... à défaut de ne pas pouvoir voyager, visitez virtuellement plus de 1 200 musées et archives du monde entier!

> Méditer avec Petit Bambou

Votre bien-être mérite votre attention! Apprenez à méditer avec Petit Bambou pour plus de sérénité et de calme au quotidien. Plus de 2000 séances de méditation en cinq langues. Un petit plein de zénitude seul(e) ou en famille!

> Seek par iNaturalist

En balade à l'extérieur en famille, utilisez l'application Seek pour identifier les plantes et les animaux qui vous entourent! L'appli contient une base de données répertoriant près de 300 000 noms de fleurs, plantes et animaux. À découvrir!

> Pocket

Utilisez Pocket pour sauvegarder le contenu que vous croisez dans la journée et éditez votre propre espace en gardant seulement les sujets intéressants. Si c'est dans Pocket, c'est dans votre téléphone, votre tablette, votre ordinateur, même si vous êtes hors ligne!

> QuizUp

Jeu de culture générale en ligne amusant et stimulant! Apprenez, développez vos connaissances et amusez-vous entre amis virtuellement!

> Uno and friends

Une petite partie d'Uno virtuelle entre amis? Pourquoi pas! Retrouvez le célèbre jeu de cartes autour de vos tablettes pour passer du bon temps malgré la distance.

> Se coucher moins bête!

Pour impressionner vos amis ou collègues, téléchargez cette application avec des milliers d'anecdotes amusantes et surprenantes sur une panoplie de sujets. Du contenu facile et toujours utile lors d'un souper : « Savez-vous quoi...! ».



PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

CONTACTEZ-NOUS

Saguenay : 418 690-2186
Autres secteurs : 1 800 363-3534
legroupe@taide.qc.ca

www.taide.qc.ca



Avis de décès

MINIER, Christian

Est décédé le 23 octobre 2020, à l'âge de 71 ans, Christian Minier, demeurant à Québec. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

LEFEBVRE, Claude

Est décédé le 18 octobre 2020, à l'âge de 79 ans, Claude Lefebvre, demeurant à Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

VILLENEUVE, Jean-Paul

Est décédé le 15 octobre 2020, à l'âge de 71 ans, Jean-Paul Villeneuve, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

PINEAULT, Robert

Est décédé le 13 octobre 2020, à l'âge de 84 ans, Robert Pineault, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BEAULIEU, Jean-Luc

Est décédé le 12 octobre 2020, à l'âge de 91 ans, Jean-Luc Beaulieu, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Marcel

Est décédé le 11 octobre 2020, à l'âge de 95 ans, Marcel Gauthier, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 42 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

MALTAIS, Édouard

Est décédé le 11 octobre 2020, à l'âge de 100 ans, Édouard Maltais, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

LAVOIE, Camille

Est décédé le 10 octobre 2020, à l'âge de 87 ans, Camille Lavoie, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOIVIN, Serge

Est décédé le 7 octobre 2020, à l'âge de 65 ans, Serge Boivin, demeurant à Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

O'BRIEN, Stanley

Est décédé le 30 septembre 2020, à l'aube de ses 65 ans, Stanley O'Brien, demeurant à Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 18 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

RAYMOND, Florence

Est décédée le 30 septembre 2020, à l'âge de 96 ans, Florence Raymond, demeurant à Montréal. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 15 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Joseph

Est décédé le 29 septembre 2020, à l'âge de 90 ans, Joseph Fortin, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Eugène

Est décédé le 28 septembre 2020, à l'âge de 76 ans, Eugène Gagné, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BÉCHARD, Bertrand

Est décédé le 21 septembre 2020, à l'âge de 91 ans, Bertrand Béchard, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUDREAU, Jean-Marie

Est décédé le 15 septembre 2020, à l'âge de 73 ans, Jean-Marie Boudreau, demeurant à Saint-Félix-d'Otis. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

BASQUE, Roger

Est décédé le 6 septembre 2020, à l'âge de 89 ans, Roger Basque, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service du Centre de recherche et développement Arvida au moment de sa retraite.

JEAN, Alain

Est décédé le 2 septembre 2020, à l'âge de 69 ans, Alain Jean, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

BOIVIN, Jean-Eudes

Est décédé le 19 août 2020, à l'âge de 85 ans, Jean-Eudes Boivin, demeurant à Chibougamau, natif de Desbiens. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.



Partenariat pour le progrès



Soutien aux initiatives patrimoniales d'Arvida

Corporation Centre-Ville d'Arvida

Malgré l'annulation de l'édition 2020 de la Fête estivale d'Arvida en raison de la pandémie, Rio Tinto souhaitait maintenir son soutien à la Corporation Centre-Ville d'Arvida (CORPA). Par ce geste, l'entreprise réitère son engagement envers la mission du comité et surtout, souhaite lui donner les moyens de continuer à mettre en valeur le caractère historique unique du secteur auprès de ses citoyens.

« La Corporation Centre-Ville d'Arvida s'implique activement afin de dynamiser son milieu, de valoriser l'identité patrimoniale d'Arvida et d'agir pour sa communauté, souligne Kate Savard, directrice générale. Grâce au soutien de Rio Tinto, nous sommes fiers de pouvoir offrir une programmation appréciée de la population, un volet d'animation à vocation emblématique et éducative contribuant à mobiliser une communauté fière et engagée. »

Centre d'histoire Arvida

Toujours dans l'objectif de soutenir les initiatives patrimoniales de la cité de l'aluminium, Rio Tinto sera également partenaire du Centre d'histoire Arvida pour la troisième année de suite. Ayant d'abord contribué à des projets spécifiques de développement de contenu, Rio Tinto soutiendra cette année la mission de l'organisme de mettre en valeur le patrimoine matériel et immatériel du quartier.

« Nous sommes fiers de ce nouveau partenariat avec Rio Tinto, qui contribuera à poursuivre notre mission de mettre en valeur et diffuser le patrimoine d'Arvida, indique Carl Gaudreault, directeur général du Centre d'histoire Arvida. Depuis la fondation d'Alcan en 1926, et aujourd'hui Rio Tinto, l'entreprise a toujours été un citoyen corporatif actif et impliqué dans sa communauté. »

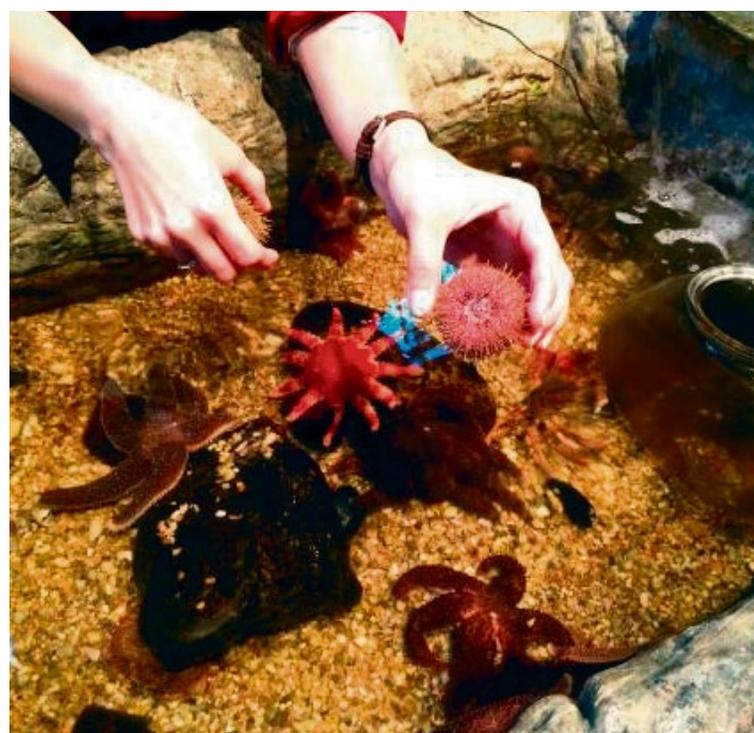
Double défi des deux Mario

Une 13^e édition qui ramène aux sources

La 13^e édition du Double défi des deux Mario (DD2M) se tiendra sous une formule différente, cet hiver, en raison des mesures sanitaires en place. Alors que les deux Mario reviendront à la formule de 2008, soit le tour du lac et plus de 200 km en dix jours, les participants, quant à eux, seront invités à relever un défi personnel pendant la même période, soit du 5 au 14 février prochain.

50 employés Rio Tinto pourront s'inscrire sans frais au Double défi. Ils devront, en plus de relever leur défi, amasser 500 \$ à remettre à la Fondation, le tout dans le but de continuer à offrir des expériences thérapeutiques à des jeunes atteints du cancer. Les participants inscrits au défi recevront un Double défi en boîte contenant des items de l'événement, des produits du terroir, des activités à réaliser seul ou en famille, et plus encore. De plus, des moments de partage virtuels seront organisés avec les deux Mario pendant leur traversée, continuant d'offrir une expérience profondément humaine aux participants.

Stéphane Larouche, directeur d'Énergie Électrique, sera pour la première année ambassadeur de l'événement : « J'ai eu la chance de faire le Double défi en 2019. C'est une expérience que j'avais entreprise comme un défi physique, mais qui, au bout du compte, m'a plutôt transformé sur le plan humain, souligne Stéphane Larouche. De plus, le lac Saint-Jean est au cœur de nos opérations de production d'aluminium à faible empreinte carbone et est le centre des affluents de la région. C'est une symbolique très forte pour moi de participer à cette aventure et je suis heureux d'accompagner les autres virtuellement dans leur défi. »



Les connaissances scientifiques marines au cœur d'un nouveau partenariat avec le Musée du Fjord

Le Musée du Fjord, situé à La Baie, et Rio Tinto ont renouvelé leur partenariat pour conclure une entente d'une durée de trois ans. Les montants reçus par le Musée serviront à supporter la création d'outils numériques qui faciliteront la diffusion des connaissances scientifiques marines en plus de créer une nouvelle exposition virtuelle sur le Fjord et l'occupation humaine du Saguenay à travers les époques.

« Nous sommes fiers que Rio Tinto demeure un partenaire majeur du Musée du Fjord. Rio Tinto favorise ainsi le déploiement de notre mission pédagogique tout en démontrant son enracinement profond au Saguenay-Lac-Saint-Jean. En fait, il s'agit d'un investissement important qui aide considérablement

le Musée du Fjord à faire connaître la faune diversifiée du Saguenay grâce à la présentation d'une collection vivante en santé et diversifiée et à diffuser des connaissances scientifiques auprès de notre population. Nous remercions de tout cœur Rio Tinto de nous appuyer significativement et de maintenir son appui en ce temps de pandémie. C'est dans de telles circonstances que l'entraide prend tout son sens! » mentionne Francis Gauthier, président du Musée du Fjord.

D'ailleurs, les employés bénéficient annuellement d'une soirée gratuite pour eux et leurs familles pour visiter les différentes expositions du musée. Les dates sont connues à chaque année, pendant l'été.



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.

www.yammer.com/riotinto.com et suivez la page « Rio Tinto Saguenay-Lac-Saint-Jean »



Philippe Groleau

Surveillant, Procédé carbon

Démarrage du four à cuisson no 2

Au cours des dernières semaines, le démarrage du four à cuisson no 2 de l'Usine Alma a été complété. Dans la phase de démarrage, tout le poussier qui avait été sorti devait être réinséré soit plus de 1 800 TM. Une certaine quantité avait été prévu pour combler le besoin du four qui a été rehaussé. Le besoin pratique s'est toutefois retrouvé plus élevé que le théorique et des plans B ont dû être élaboré rapidement pour ne pas compromettre la cadence de démarrage.

Merci à l'équipe de la Tour à pâte (TAP) d'Alma pour avoir joué d'inventivité sur le plan des programmations de production de poussier et ainsi générer plus de 100 TM par rapport au rythme habituel.

Merci à l'Usine Grande-Baie d'avoir fait quelques pirouettes pour fournir plus de 100 TM très rapidement.



J'AIME ← RÉPONDRE ← PARTAGER



Mélanie Gagné

Adjointe administrative

Les aidants naturels en virtuel? Pourquoi pas?

Aujourd'hui j'ai eu l'honneur d'animer la première rencontre virtuelle du réseau des aidants naturels. Les membres avaient tous reçu pour l'occasion, une carte-cadeau Tim Horton à utiliser durant le café-beigne. Lors de l'évènement, Stéphanie Gignac, directrice P155 et marraine du comité régional, s'est adressée aux aidants naturels pour leur mentionner sa fierté de faire partie d'un tel réseau et pour leur rappeler à quel point l'entraide a une place importante dans nos installations, surtout en ce temps de pandémie.

Nous avons également reçu deux intervenants. Tout d'abord, Laurent Garneau, Consult-Action, qui a fait un retour sur certains ancrages et sur comment prendre soin de soi. Il nous a rappelé les pièges à éviter en relation d'aide et a également revu les rôles et les responsabilités des aidants naturels et du comité régional. Pour sa part, Bruno Turbide, agent d'aide Rio Tinto, a fait un retour sur les ressources disponibles ainsi que sur le Programme d'aide aux employés (PAE), ouvert 24/7 pour les employés et les membres de leur famille, au 418-690-2186 ou 1-800-363-3534.

MERCI tout spécial aux aidants naturels pour leur implication et à tous ceux qui ont travaillé à ce premier café-beigne virtuel qui, je le crois bien, a été un franc succès!

Le comité régional des aidants naturels!

J'AIME ← RÉPONDRE ← PARTAGER



Alf Barrios

Directeur exécutif aluminium

Comme vous l'avez tous vu, je l'espère, dans mon message vidéo, nous Réimaginons l'aluminium pour rester le chef de file de l'industrie. J'ai eu l'occasion, avec Kellie, Samir et Maxime, de discuter de ce que cela signifie avec nos directeurs généraux. Il y a eu de bons échanges, tant dans le Pacifique que dans l'Atlantique, sur la façon dont nous allons donner vie à cette démarche dans les sites, et comment nous allons nous assurer qu'elle soit pertinente pour tous les employés.

C'est tous ensemble, que nous Réimaginons l'aluminium; mais nous devons aussi nous assurer que nous le faisons de manière coordonnée et que nous continuons à collaborer et à reproduire les meilleures pratiques. L'ensemble de ces efforts seront supervisés par la haute direction du groupe Aluminium, y compris un nombre d'initiatives clés qui nous aideront à améliorer l'entreprise. À la suite de la réunion de la haute direction de la semaine prochaine, nous partagerons davantage de détails sur ces initiatives à l'échelle du groupe de produits, les objectifs et la manière dont nous allons faire avancer les choses, ensemble, pour l'ensemble du groupe Aluminium.

Ensemble, nous réfléchissons à ce qui viendra ensuite, à quoi ressemblera notre avenir et à l'élaboration d'une feuille de route pour y parvenir. Nous avons tant accompli en matière de sécurité et d'aluminium responsable, et la crise de la COVID-19 nous a montré les avantages du travail d'équipe, de l'intégration, de l'adaptabilité et de la prise de décision marquante pour réussir. Réimaginons l'aluminium s'agit de miser sur l'autonomie et de créer un environnement de travail dont nous sommes tous fiers.

J'AIME ← RÉPONDRE ← PARTAGER



Stéphane Coulombe

Chef de service, Usine de Fluorure

Quelle démonstration de résilience de toute l'équipe du Fluorure et particulièrement l'équipe mandatée pour piloter un test de séchage de LCLL spar provenant de l'UTB dans le gazogène B. Rappelons-nous qu'en raison de la hausse des inventaires de fluorure, une opportunité s'est créée pour utiliser le gazogène en séchoir à LCLL spar. Il s'agit d'une percée importante pour l'avenir de l'Usine car ce produit séché peut être utilisé comme matière première dans les gazogènes pour produire du fluorure d'aluminium. De cette manière, on s'implique activement dans l'économie circulaire de l'UTB en valorisant un déchet qu'on enfouit à l'habitude. Pour réaliser ce test, l'équipe a dû faire preuve d'un temps vraiment limité pour concevoir, planifier et mettre en marche le pilote. Le séchage

s'est bien déroulé et toute l'équipe du fluorure a pu y contribuer. Bravo à tous!



J'AIME ← RÉPONDRE ← PARTAGER



Charles-Alexandre Tremblay

Surveillant principal, Usine de Fluorure

Belle amélioration du niveau sonore à l'Usine de Fluorure. Trois mécaniciens d'entretien ont résolu un problème de longue date de bruit ambiant dégagé par les Pompes 450P001 et 02 qui produisaient 108,7 Db. En changeant le type de courroie d'entraînement des pompes, ils ont réussi à descendre le niveau sonore à 80,6 Db! Tout cela pour moins de 1 500 \$. Bravo à Justin Duchesne, Étienne Gagnon, Philippe Lapierre et leur superviseur Dominique Lapointe. Une autre belle réalisation d'une équipe engagée!

J'AIME ← RÉPONDRE ← PARTAGER

RioTinto

Le
Lingot

Éditrice **Audrey Pouliot**
Coordination **Sylvie Tremblay**
Rédaction **Mathieu Gilbert, Guy Ménard**
Réalisation graphique **Olympe**
Photographie **Rio Tinto, Marc-André Couture**
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.schlaubit@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